

# Was ist THEO ?

Benannt nach **Theodore Maiman**, dem Erfinder des ersten Lasers, hat **MaxPhotonics** nun seine haus eigene Marke handgeführter Laserschweißgeräte vorgestellt. Bewährte Qualität im neuen Design.

Mit der Einführung von **THEO** konzentriert sich MaxPhotonics auf die Weiterentwicklung handgeführter Laserschweißgeräte.

Dieser Ansatz ermöglicht es, schneller Innovationen zu entwickeln und erstklassigen Service und Support zu bieten. Mit **THEO** erhalten Sie ein Produkt mit modernster Technologie, das von globaler Expertise profitiert und höchste Zuverlässigkeit gewährleistet.



Durch die rasante Entwicklung der Schweißindustrie gibt es am Markt immer mehr Produkte, die dem Anwender unterschiedliche Vorteile bieten.

Unsere handgeführten Laserschweißgeräte finden in nahezu allen Industriezweigen Anwendung und können für unterschiedliche Anforderungen eingesetzt werden.

## Simple Bedienung

Der Schweißbrenner oder Laserkopf ist mit nur **680 Gramm** sehr leicht und flexibel. Das macht die Arbeit einfacher, effizienter und spart dadurch Energie und Kosten.

Nach nur kurzer Einweisung kann das Schweißgerät problemlos bedient werden. Dies ermöglicht es dem Anwender, gleichbleibend gute Schweißergebnisse in kurzer Zeit zu erzielen.

Die zusätzliche Kaltdrahtzufuhr kann am Brenner eingeschaltet werden und ist standardmäßig im Lieferumfang enthalten.

## Wichtige Hauptmerkmale

- Geringer Materialverzug
- Wobble Technologie
- Übersichtliches Interface
- Mit und ohne Drahtzufuhr einsetzbar
- Sauberes Schweißergebnis
- Flexibel & praktisch
- Kosteneffizient
- Einfach zu bedienen
- Klein & mobil

Mit der MA1-Serie von THEO ergänzen Sie Ihr Angebot in Verbindung mit hoher Schweiß- & Arbeitsgeschwindigkeit. Dies macht unser Gerät zum perfekten Werkzeug für Ihre Schweißaufgaben.

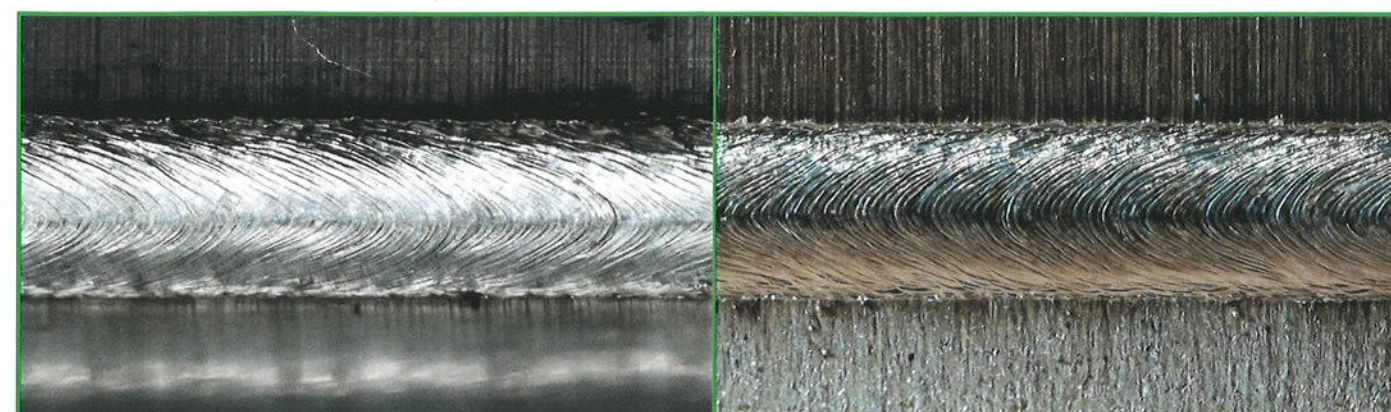
**Service, Support und Reparatur im Haus. Und auf Wunsch auch mit 24 Stunden Service!**



**MA1-ULTRA / MA1-65 / MA1-45 / MA1-35**

## Produktspezifikationen

	MA1-ULTRA	MA1-65	MA1-45	MA1-35
<b>Einschweißtiefe</b>	bis zu 9 mm	bis zu 6 mm	bis zu 4 mm	bis zu 3 mm
<b>Wobble-Breite</b>	0 - 4 mm	0 - 4 mm	0 - 4 mm	0 - 4 mm
<b>Gewicht</b>	40 kg	39 kg	38 kg	29 kg
<b>Leistung</b>	2000 W	1500 W	1200 W	800 W
<b>Schlüsselschalter</b>	Ja	Ja	Ja	Ja
<b>I/O Interface</b>	Ja	Ja	Ja	Ja
<b>Schlauchpaket</b>	5,3 m	5,3 m	5,3 m	4,2 m
<b>Drahtvorschub</b>	Schnellkupplung	Schnellkupplung	Schnellkupplung	Schnellkupplung
<b>Cobot Integration</b>	optional möglich	optional möglich	optional möglich	optional möglich
<b>Display</b>	Touch, mehrsprachig	Touch, mehrsprachig	Touch, mehrsprachig	Touch, mehrsprachig





## 1. DIN EN 1090

Sie fertigen im bauaufsichtlichen Bereich? Unser handgeführtes Laserschweißgerät Maxphotonic MA1 darf in der Exc. Klasse 1 und 2 eingesetzt werden. Die maximale schweißbare Materialstärke wird auf 6 mm eingeschränkt.

Klassische Bauteile in der Exc. Klasse 1 und 2 sind

- Treppen, Geländer, Handläufe in Wohngebäuden
- Wintergärten an Wohngebäuden
- PKW Carports

## 2. DIN EN 15085

Diese Norm ist die Grundlage für das Schweißen metallischer Werkstoffe bei der Herstellung und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen.

Auch hier ist das Schweißen der Werkstoffe Stahl, Edelstahl und Aluminium bis zu einer Materialstärke von 6 mm mit unserer MA1 zugelassen.



## 3. Druckbehälterbau nach Regelwerk AD 2000

Druckbehälter aus Stahl, Edelstahl und Aluminium sind ebenfalls bis 6 mm Materialstärke zugelassen. Die Zulassung der Schweißarbeiten erfolgt über eine Verfahrensprüfung und zusätzlich einer Zertifizierung einer Akkreditierten Stelle.



## 4. Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1

Unser handgeführtes Laserschweißgerät verfügt über die Prozessnummer 52.

Die Schweißerprüfung nach 9606-1 ist ähnlich der Prüfung eines konventionellen Schweißverfahrens. Die Gültigkeit beträgt 3 Jahre unter der Voraussetzung, dass der Schweißer regelmäßig im Geltungsbereich schweißt. Die Prüfung erfolgt unter Grundlage einer Schweißanweisung nach DIN EN ISO 15609-4.

Die Bewertung der Schweißfehler und Unregelmäßigkeiten erfolgt über die DIN EN ISO 13919-1 für Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen oder die DIN EN ISO 13919-2 für Aluminium und Aluminiumlegierungen.

Es erfolgt eine Sicht- und Bruchprüfung. Zusätzlich kann eine Röntgen- oder Durchstrahlungsprüfung Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht sichtbar machen.

**5. Voraussetzung** für das Schweißen im geregelten Bereich ist ein geprüfter Schweißer nach DIN EN ISO 9606-1. Das zu verschweißende Bauteil wird nach Schweißanweisung WPS DIN EN ISO 15609-4 geschweißt und zusätzlich erfolgt die Durchführung einer Verfahrensprüfung nach 15614-11. Im Druckbehälterbau wird zusätzlich die Zertifizierung einer akkreditierten Stelle benötigt.

**6. Sie benötigen Hilfe** bei der Schweißerprüfung, Verfahrensprüfung oder Zertifizierung? Gerne helfen wir Ihnen in Zusammenarbeit mit dem DVS Mainz weiter. Wir bieten Ihnen die Abnahme der Schweißerprüfung an – auch in Ihrem Hause. Die Verfahrensprüfung erfolgt über das hauseigene Labor in Mainz. Sprechen Sie uns gerne an!

Schweißtechnische Kursstätte Mainz-Wiesbaden GmbH  
Robert-Koch-Straße 13  
55129 Mainz – Hechtsheim  
Stefan Jahn - Tel: 06131 / 9590020

**DVS KURSSTÄTTE**  
MAINZ-WIESBADEN

sk-mainz.com

In Kooperation mit  
**AK Industry**  
Your Experts in Laser & Plasma  
ak-industry.de