

LD2 雷射焊管

產品圖



規格表

管徑 φ D (mm)	長度 L (m)	厚度 t (mm)			
		0.8	1.0	1.2	1.5
100	1.2	●			
125	1.2	●	○	○	
150	1.5	●	○	○	○
200	1.5	●	○	○	○
250	1.5	●	○	○	○
300	1.5	●	○	○	○
350	1.5	●	○	○	○
400	1.5	●	○	○	○
450	1.5	●	○	○	○
500	1.5	●	○	○	○
550	1.5	●	●	○	○
600	1.5	●	●	○	○

產品說明

- 材質可選用鍍鋅鋼板(G)、不鏽鋼板(S)、鋁(A)、及鈦(T)等金屬。
- 圓管製作方法為於縱向接合處以雷射聚光焊接加工製造，焊道僅有1mm，焊道不變色、不變形，幾乎無接縫的存在，焊道牢固可以直接摺成法蘭，風管銜接更氣密，可節省能源及成本。
- 適合用於風管要求為絕對氣密時，特別適用於半導體製程排氣，及須鐵氟龍噴塗之不鏽鋼管。
- 管徑與厚度可由客戶指定，特殊規格亦可訂製。
- 連接方式採用平鐵法蘭或角鐵法蘭。

型號 LD2 * t-D

材質 (G、S、A、T) _____

板厚 (mm) t _____

口徑 (mm) D _____

- 附註：1. ● 為建議厚度，規格以外尺寸亦可訂做。
 2. 依板材不同長度會有誤差。
 3. 管徑大於600mm採氬焊方式接合，請參考本型錄第6頁。

剖面圖

