



#### Expertenwissen

Vertrauen Sie beim Reparaturschweißen auf unser Expertenwissen: Persönliche Beratung und maßgeschneiderte Lösungen für Ihre speziellen Anforderungen.



#### kosteneffizient

Schonen Sie Ihr Budget: Durch Reparaturschweißen sparen Sie sich die hohen Kosten einer Neuanschaffung – und verlängern die Lebensdauer Ihrer Bauteile.



#### kurze Lieferzeit

Profitieren Sie von unseren schnellen Lieferzeiten – damit ihre Werkzeuge schnellstmöglich wieder einsatzfähig sind.



#### direkter Ansprechpartner

Ihr Mehrwert: Wir kümmern uns persönlich – schnell, kompetent, zuverlässig und sind erst glücklich, wenn Sie es sind.

## Reparatur und Auftragsschweißen

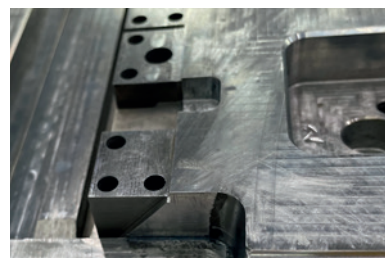
Schnelle, präzise und wirtschaftliche Instandsetzung sowie Auftragschweißen mit moderner Lasertechnik – ideal zur Materialauftragung, Schichtreparatur und Oberflächenverstärkung. Für Werkzeuge, Formen und Funktionsbauteile – reduziert Ausfallzeiten, schont das Grundmaterial und verlängert die Bauteillebensdauer.

## Vorteile

- | Kürzeste Ausfallzeiten, schnelle Umsetzung
- | Hochpräzise, verzugsfreie Reparatur auch an komplexen Stellen
- | Kostengünstige, schnelle Alternative zum Neukauf
- | Nachhaltig & ressourcenschonend durch gezielte Reparatur oder Verstärkung
- | Persönliche Beratung mit maßgeschneiderten Lösungen

## Typische Anwendungen

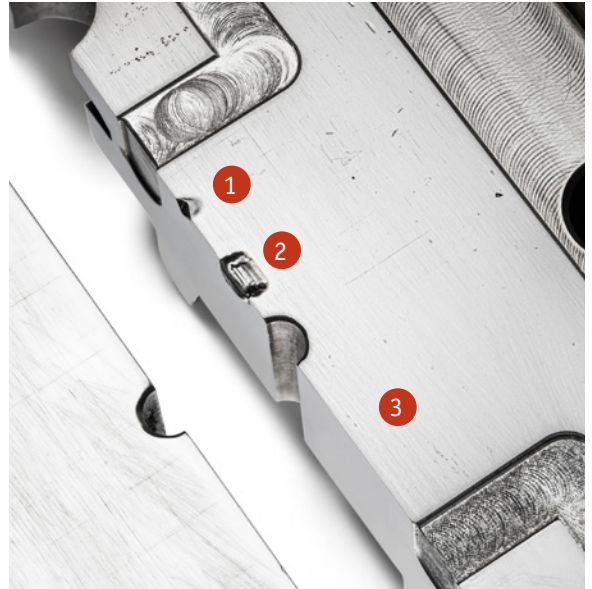
- | Reparatur von Werkzeugen, Gussteilen, Maschinenteilen, Lagersitzen u.a. aus Werkzeugstahl, Edelstahl, Aluminium, etc.
- | Risse, Brüche, Kanten, Stanz-, Spritzguss- und Folgeverbundwerkzeuge
- | Verstärkter Verschleiß- oder Korrosionsschutz an besonders beanspruchten Stellen



## Das Verfahren

- | Materialauftrag per Laserschweißen (Draht/Stab,  $\varnothing$  0,2–1,0 mm)
- | Schichtaufbau auch linien-, punkt- oder lagenweise
- | Schutzgasverfahren (Argon),
- | Nur geringste Wärmeeinbringung, Erhalt der Materialeigenschaften

- 1 Ausgeschlagene, defekte Kante
- 2 Nach Auftragsschweißen mit Zusatzwerkstoff
- 3 Schweißstelle nach Überarbeitung



## Technische Daten & Spezifikation

Schweißpunktdurchmesser	0,2 – 2,0 mm
Werkstoffpalette	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Titan, Guss, Silber
Zusatzwerkstoffe	Draht/Stab, $\varnothing$ 0,2–1,0 mm
Bearbeitbare Geometrien	Sehr flexibel – auch komplexe Konturen & schwer zugängliche Bereiche

## Qualität & Fertigungsbedingungen

- | Klimatisierte Fertigungsumgebung für Prozessstabilität
- | Eigenentwickelte Spezialmaschinen
- | Maschinenpark mit 20 Anlagen & redundanten Kapazitäten
- | Visuelle Prozeßkontrolle während der Fertigung mittels hochauflösenden TV-Systemen
- | Schutz vor Oxidation durch Schutzgas
- | Schnelle Durchlaufzeiten

## Unser Serviceangebot

### Schnelle, zuverlässige und flexible Auftragsabwicklung

Bei der Laser-Materialbearbeitung sind generelle Lieferzeitaussagen fast nicht möglich. Zu unterschiedlich sind die Anforderungen und Projekte. Wir setzen alle Hebel in Bewegung, um Ihre Wünsche zu erfüllen – persönlich, flexibel und zuverlässig. Sprechen Sie uns an, wenn es besonders schnell gehen muss!

### Umfangreiches Lager

Wir haben eine große Auswahl an Zusatzwerkstoff als Drähte oder Stäbe für die unterschiedlichsten Anwendungen in Stärken von 0,2 - 1,0 mm auf Lager. Zusätzlich können wir durch langjährige Kontakte zum Fachhandel spezielle Wünsche und Anforderungen schnell und unkompliziert bedienen.

### Transparente Qualitätssicherung und Dokumentation

- | Qualitätsmanagement ISO 9001:2015 zertifiziert
- | Individuelle Messungen und Prüfungen möglich
- | Lückenlose Dokumentation (Materialzeugnisse, Erstmusterprüfberichte; CoC, Seriennummernverwaltung, etc.)

## Bestellung

Unsere Erfahrung zeigt, Aufträge beim Reparaturschweißen werden am besten persönlich besprochen. Sie erreichen unsere Kollegen aus der Auftragserfassung am schnellsten per E-Mail an [mail@laserjob.de](mailto:mail@laserjob.de) oder telefonisch während unserer Geschäftszeiten.

Hier finden Sie Ihren direkten Kontakt in unserer Auftragserfassung: <https://www.laserjob.de/kontakt#c1432>

Bitte beachten Sie, dass die zu bearbeitenden Teile sauber, öl- und fettfrei sein müssen. Ideal wäre auch ein Einstell- oder Freigabemuster. Wenn Sie das Material zur Verfügung stellen, benötigen wir stets zusätzliches Material, um die optimalen Schweißparameter einstellen zu können.

## Kontakt

LaserJob GmbH  
Liebigstrasse 14  
82256 Fürstenfeldbruck

Telefon: +49 (0) 8141/ 52778 - 0  
Email: [info@laserjob.de](mailto:info@laserjob.de)  
Anfragen und Bestellungen: [mail@laserjob.de](mailto:mail@laserjob.de)  
[www.laserjob.de](http://www.laserjob.de)