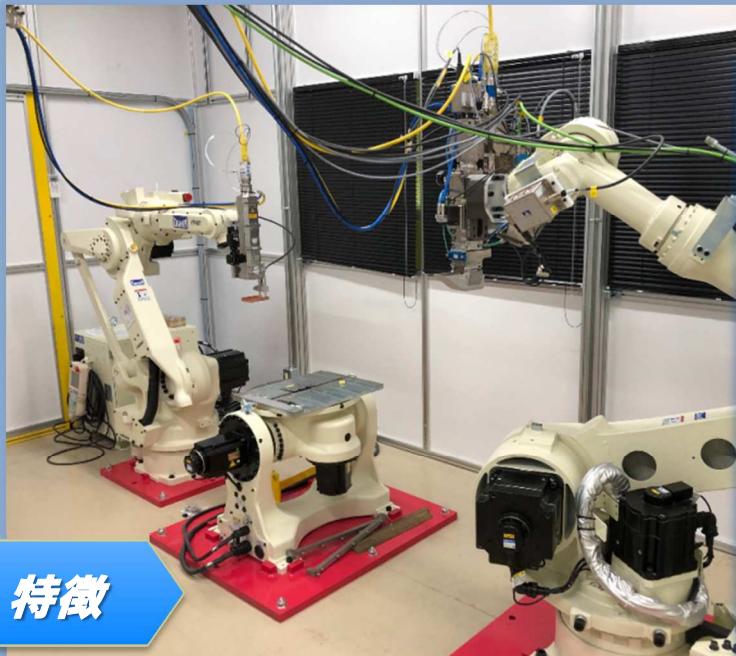


## レーザアルミ溶接口ボットシステム



### 特徴



① 加工中の溶接検査を実現

② 加工位置を監視し位置補正

③ 溶接状態を監視し溶接深さなどをコントロール

### レーザ溶接

局所加熱が可能なため、短時間で接合が行えます。そのため、低歪かつ材料強度の劣化のない溶接が実現します。また、加工点をリアルタイムでコントロールできるため、溶接品質の安定化にも貢献します。

#### 【レーザ溶接の特長】

- ① 高速深溶込み溶接が可能
- ② 溶接熱影響が少ない
- ③ 溶接歪みが少ない
- ④ スパッタを大幅に減少

お問い合わせ

株式会社 豊電子工業  
SI営業部

TEL 0566-24-2360

URL <https://www.ytk-e.com>

## 基本仕様

### ●制御方式

- ・溶接モニタリングフィードバック制御
- ・レーザ固定出力制御

### ●最大ワークサイズ

- ・600×600(mm)
- ・t200mm

### ●対象アプリケーション

- ・溶接 切断  
(アルミ・鉄・アルミ・銅・樹脂など)

切斷も  
可能

### ●基本構成

- ・レーザ発振器  
レーザーライン LDF8000-8

### ・光学系

- PRECITEC WeldMaster  
(ビーム径  $\phi 0.4\text{mm}$ )
- レーザーライン OTS-5  
(ビーム径  $\phi 0.6\text{mm}$ )

### レーザ発振器



LDF8000-8  
ビームコンバーター



- ファイバー結合型レーザ(最大レーザ出力:8000 W)
- 高ビーム品質(最高4 mm mrad)
- コンパクトかつ経済的なデザイン

銅材溶接のご相談も承って  
おります。



ブルーレーザを用いた  
銅材レーザ溶接システム

お客様のニーズに合わせ、カスタマイズした設備をご提案いたします！

お問い合わせ、加工トライのご要望を  
社員一同心よりお待ちしております。

会社名 株式会社 豊電子工業  
本社住所 愛知県刈谷市一ツ木町沖田60  
TEL 0566-24-2360  
URL <https://www.ytk-e.com>  
※メールでのお問い合わせは、HPのお問い合わせフォームからお願い致します。

