



通过三电极同步焊接实现 超高速、高焊接，大大提高 生产率和质量

双弧激光混合系统

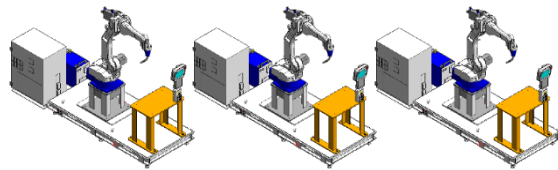
为了创建脱碳社会，各个行业都需要改变材料、板厚和形状
以实现更高的效率



< 提高生产率的挑战 >

- ① 工厂内没有空间安装多台机组
- ② 无法减少人员

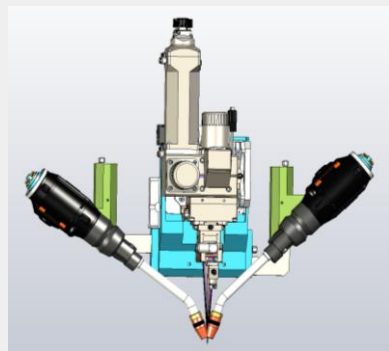
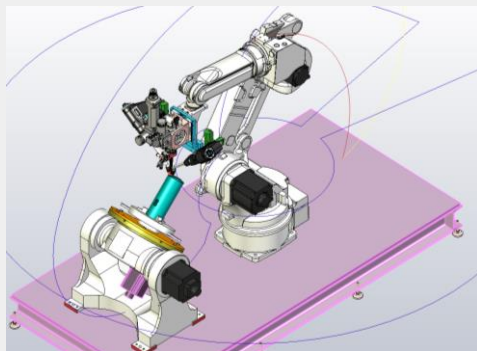
需要多个单位



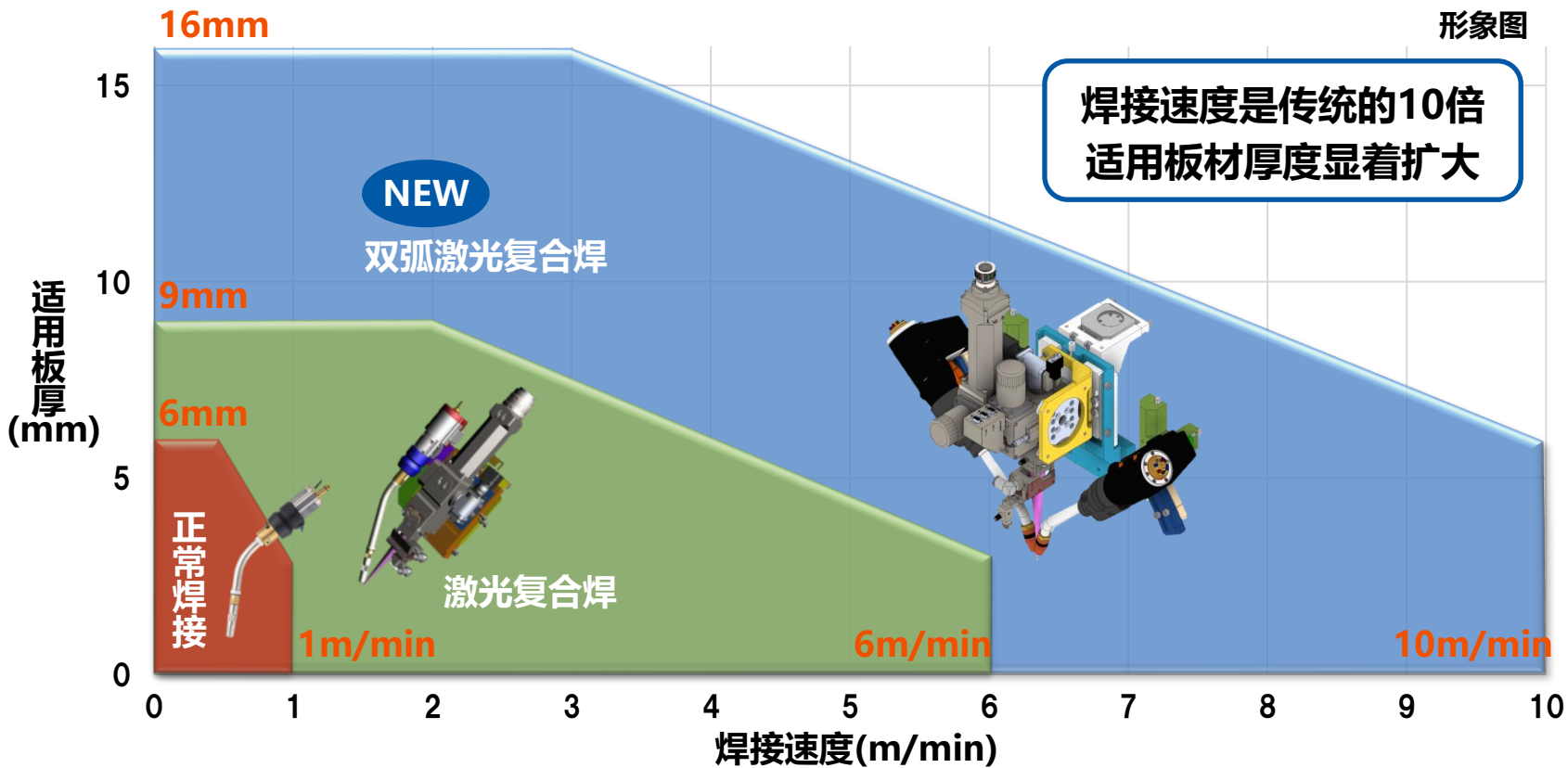
< 对策 >

- ① 高速焊接整合到一个单元中
(比传统焊接多10倍)
- ② 通过提高1个单元的效率，
可以减少人员数量

双弧激光混合系统



适用板厚/焊接速度



管道演示

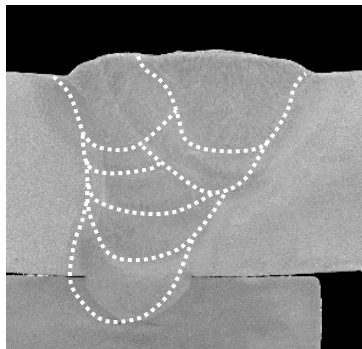
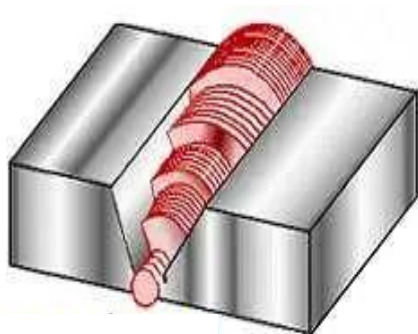
焊接条件

激光输出 : 10kw (中心+环)
焊接电流 : 300A + 300A
焊接速度 : 7.5m/min
基材 : STKM 板厚2.5mmt
保护气体 : MAG CO₂ 80% Ar 20%
线材 : YGW-12 1.2mmΦ

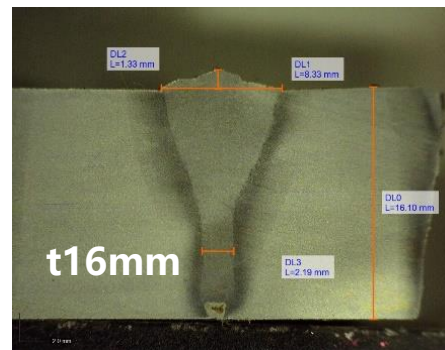
电弧焊通常用于大型结构中的厚板
坡口加工和层压对于凹槽形状和层压
粘合来说很常见，需要时间



叠片焊接

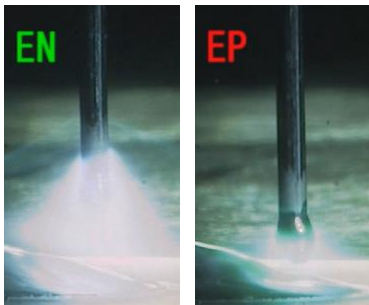


无斜角 1 次



激光复合焊铝

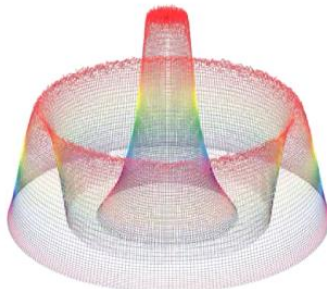
交流模式



同步进给



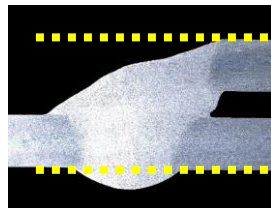
响铃模式



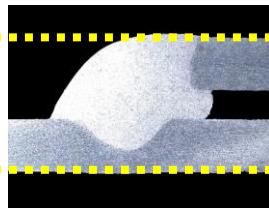
AMB



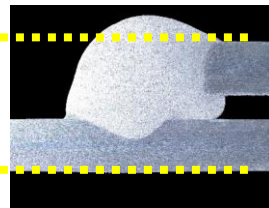
EN比率 0%
(直流同步)



EN比率 15%
(EN def)



EN比率 25%
(EN max)



送丝量
增长20%!

减少

焊接量

增加

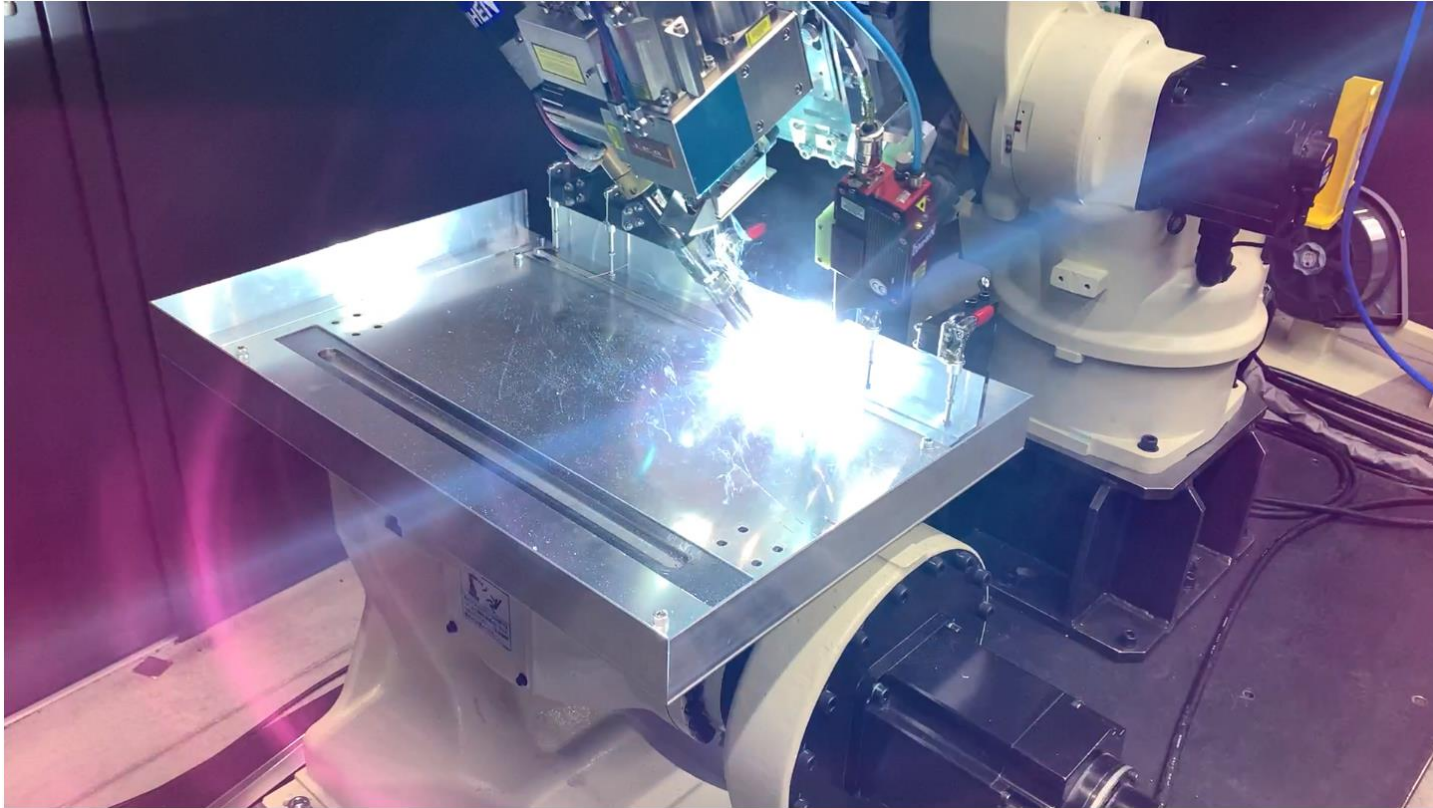
增加

渗透量

减少



激光复合(铝材) 焊接速度10m/min



激光切割(铝材) 切割速度30m/min



凭借我们在激光加工方面的丰富经验，我们可以帮助您进行生产。

DAIHEN