

レーザー溶接加工サンプル紹介

概要

- 加工対象に合わせた最適な溶接工法をご提案
- 最新のレーザー技術による低スパッタ溶接も実現
- 微細加工から最大100kWレーザーまで幅広く対応可能

加工サンプル例① ～ビーム成型による低スパッタ溶接～

- ▶ アルミ材などの難加工材でも高品質なレーザー溶接が可能
- ▶ ビーム成型により溶融池安定&低スパッタ

従来レーザー

ビーム成型

リチウムイオン電池のバスバーなどに適応可

COHERENT製FO-8000-S:ARM
最大出力:8kW

安川電機製ガルバノヘッド
YD-3000M

加工サンプル例② ～ブリッジオーバー工法～

- ▶ 1mmの隙間があっても溶接が可能
- ▶ 短時間で溶接するため被膜ダメージが少ない
- ▶ ビーム成型により低スパッタでの溶接が可能

1 mm

10 mm

被覆焼けなし

モーターコイル
平角銅線の溶接

COHERENT製FO-8000-S:ARM
最大出力:8kW

安川電機製ガルバノヘッド
YD-3000M

加工サンプル例③ ～雰囲気制御レーザー溶接～

- ▶ 従来よりも低い出力で深い溶け込みを実現!
- ▶ スパッタ・内部欠陥を低減!
- ▶ 電子ビーム溶接と同等品質の溶接をより簡単に!

従来レーザー

雰囲気制御レーザー溶接

真空チャンバー

Trumpf製TruDisk6001

自社製加工ヘッド

その他加工例

フェムト秒レーザーを使用した超微細加工

GFH laser micro machining

世界最高レベルの加工品質

レーザー切断、穴あけ
パイプ穴あけも可能

最大出力100kWレーザーによる
厚板溶接サンプル

YLS -100 000

工法提案から設備化までナ・デックスにお任せ!!