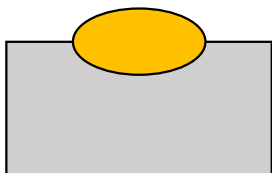


各工法別の特徴

アーク溶接

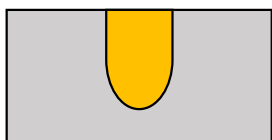


<特徴>

- ・幅広な溶込み
- ・ギャップ裕度あり



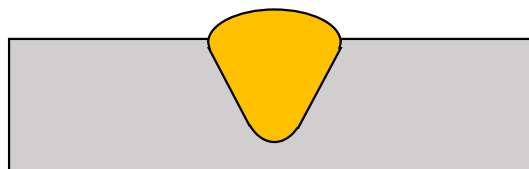
レーザ溶接



<特徴>

- ・深い溶込み
- ・高速溶接
- ・低歪み

レーザ・アークハイブリッド



<特徴>

- ・ギャップ裕度に優れた溶接
- ・アーク溶接より速い加工速度
- ・低歪み
- ・幅広で深い溶込み

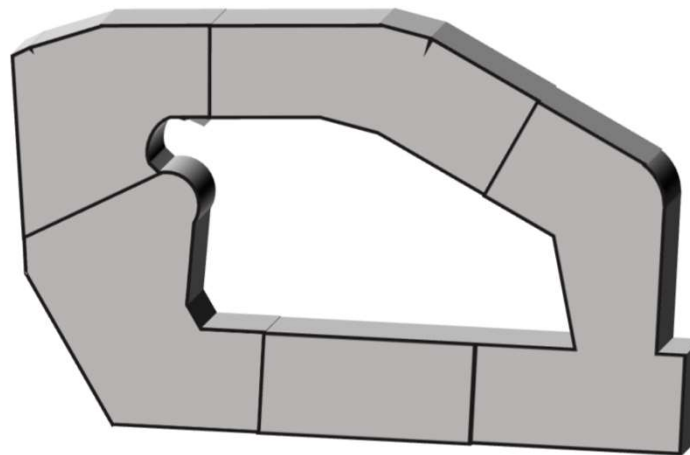


自社製レーザ・アークハイブリッドヘッド

適用事例



造船



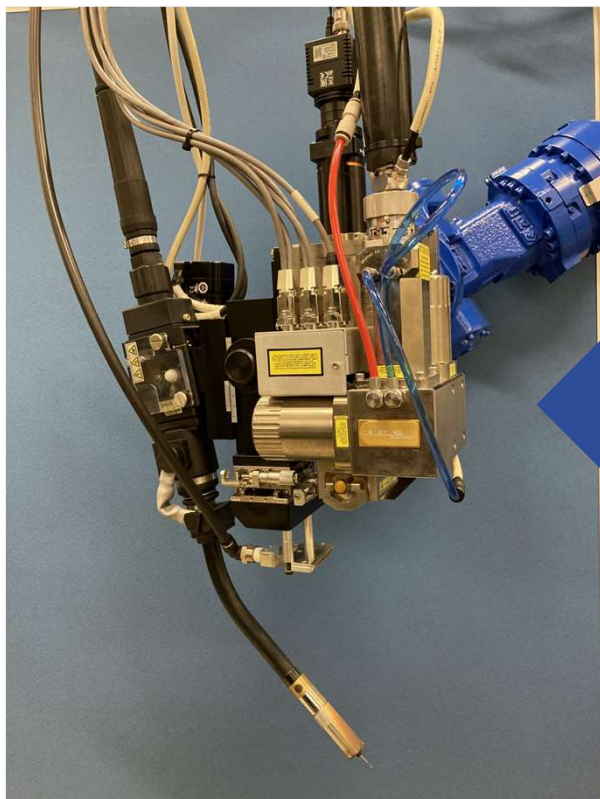
ターロードブランク



工場配管

自社製レーザ・アークハイブリッドヘッド

自社製ハイブリッドヘッド



アーク

メーカー問わず
組み合わせ可能

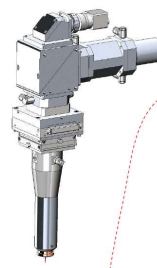
レーザ



安川電機極低スパッタ
アーク溶接パッケージ

MOTOPAC-WL300+(プラス)
MOTOWELD-X350:EAGL工法

 **NADEX**



他社レーザメーカーでも対応可