



— 1991 —

LASER SMITH

DESIGN WITH ENGINEERING



HANDHELD LASER WELDING MACHINE

2ND FL., 29-24, GEOMDANSAN-RO 137BEON-GIL,
HANAM-SI, GYEONGGI-DO, REPUBLIC OF KOREA
TEL) 82-31-791-9365

01

Features

레이저 용접은 에너지 밀도가 높은 레이저 빔을 열원으로 사용하는 효율적인 정밀 용접 방법입니다.

레이저 용접은 **낮은 열 변형, 높은 용접 정확도, 무공해, 자동 용접 연계성, 작업 효율성 향상, 쉬운 사용법, 생산 비용 절감**이라는 특징으로 점차 전통적인 용접 추세를 대체하고 있습니다.

파이버 레이저 핸드 헬드 용접은 최근 몇 년 동안 레이저 분야의 핫이슈입니다. 파이버 레이저의 편의성과 경제성은 각종 가공 분야에서 YAG 및 CO2 레이저를 빠르게 대체하고 있습니다.

중출력 파이버 레이저는 가장 진보된 산업 가공 레이저가 될 것입니다.

빔 품질, 소형, 경량, 유지 보수, 냉각이 간단하고 운영 비용이 적으며 사용 수명이 길고 처리 정확도가 높으며 속도가 빠릅니다. 또한 전기 에너지 변환 효율 지능화, 자동화 운영 등을 활용할 수 있습니다.

02

Product advantages

레이저 용접기는 광전 변환 효율이 높고 수명이 100,000시간인 1000-1500와트 파이버 레이저를 사용합니다. 전기 에너지에 의해 제공되는 에너지는 25%-30%가 레이저 에너지로 변환되며 광전 변환율은 YAG 레이저의 몇 배입니다.

03

Application

캐비닛 주방, 계단 엘리베이터, 선반, 오븐, 스테인레스 스틸 도어 창, 유통 상자, 스테인레스 스틸, 조명 및 금형, 광고 및 기타 산업에 적합합니다.

스테인리스 강, 스테인리스 강판, 알루미늄 합금 등의 다양한 재질에 사용 가능합니다.

같은 각도 용접, 수직 용접, 타이 용접, 스택 용접 등을 지원하며 용접 인터페이스가 견고하고 일관되어 깔끔하며 아름답고 변형되지 않습니다.

Technical Parameter

Fiber laser source performance parameters	Laser parameters	Output Power	1500W
		Modulation frequency	1-20000Hz
		Power stability	3%
	Optical parameters	Wave length	1080nm
		Fiber core diameter	50um
		BPP(M2)	2.8
		Fiber cable length	10m
Laser weld joint parameters	Applicable laser power	1000W/1500W/2000W	
	The optical fiber connector	Standard QBH	
	Protective gas pressure	0.2-0.3MPa	
	Weight	1KG	
Electrical parameters	Power consumption	5KW	
	Electricity demand	220V30A	
	Cooling method	Chiller	

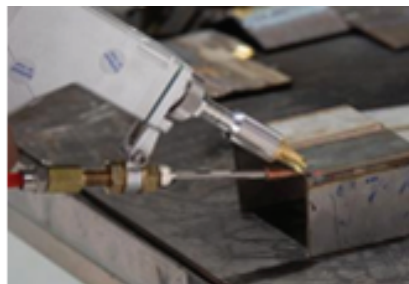
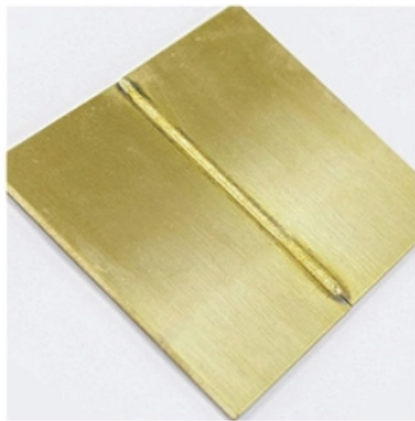
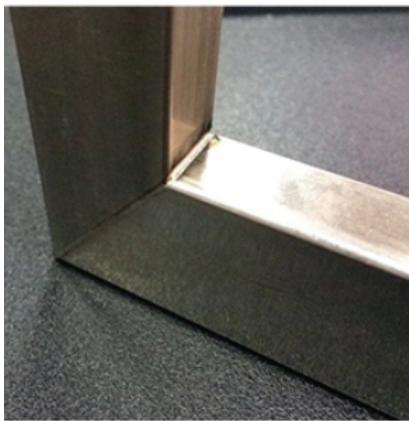
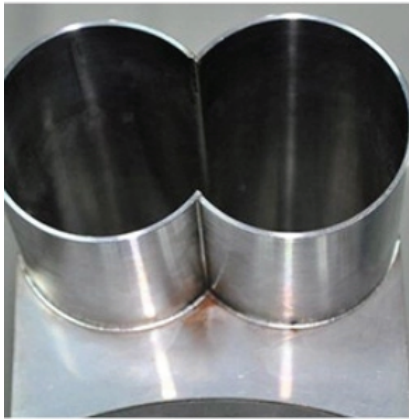


Laser Head

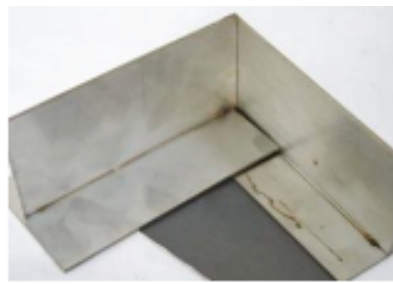


Wire Supply

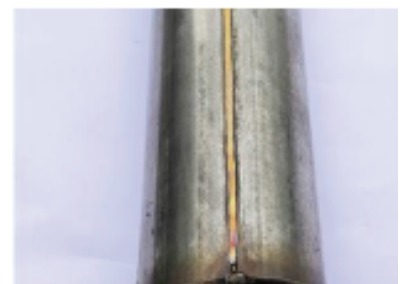
Handheld welding effect



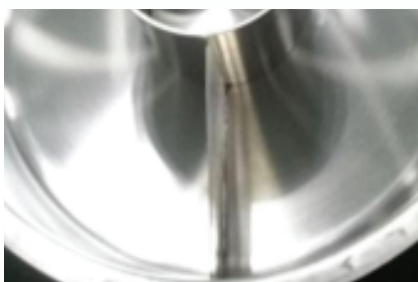
Weding Head



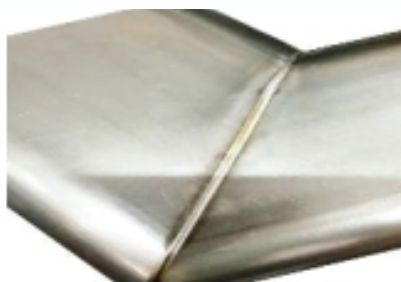
Stainless steel corner welding



Tube gap welding



Hot pot Welding



Seam welding



Corner iron diagonal welding