

GW LASER TECH

空冷ハンディファイバーレーザー溶接機



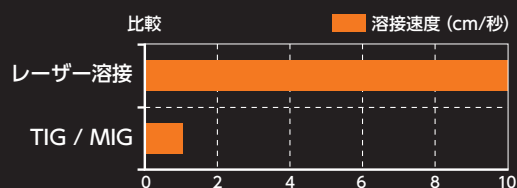
動画リンク



アーク溶接と比較して2~10倍の溶接速度で、大幅に施工時間を短縮



消費電力はアーク溶接機の1/2で、トータルコストダウンを実現



特徴

01. 最大出力1500W：最適板厚 $\leq 5\text{mm}$ (鉄・ステンレス)
02. 976nm双方向ポンピング技術：電力 - 光変換効率 (WPE) 最大42%
03. 画期的な空冷システム：フロン (R410A) 冷媒による直接冷却温度制御
04. 軽量コンパクト：一般的な水冷式との比較 ・重量：1/3 ・大きさ：1/5
05. 省電力：消費電力 $\leq 4.8\text{kW}$ CO₂・TIG・MIG溶接の半分の消費電力
06. 3段階の保護機構：温度・シールドガス圧力・安全クランプ接続の監視
07. シンプルな軽量溶接トーチ：重量680g スウィング幅最大5mm



本製品は、クラス4のレーザー製品に分類されます。ご使用に際しましては、JIS C6802(レーザー製品の安全基準)を参照してください。

スマート管理ツール



クラウドプラットフォーム管理

イーサネット、2G/3G/4G/5G、Wi-Fiなどを通じてクラウドプラットフォームにアクセスし、APPを通じてレーザーを管理できます。



視覚的な管理

データはクラウドにアップロードされ、クラウドベースの可視化されたレーザー管理がクラウドプラットフォームに基づいて完全に実現されます。



遠隔検出

独立した特許取得済みの技術、レーザーの遠隔リアルタイム監視、製品の使用状況に応じたリアルタイム自己検出、およびタイムリーなトラブルシューティング。



データ分析

データ収集と分析を実行し、ユーザーの習慣や好みに応じて製品を最適化およびアップグレードします。

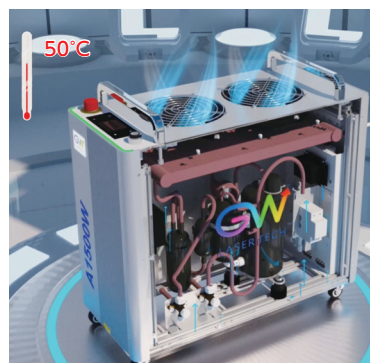
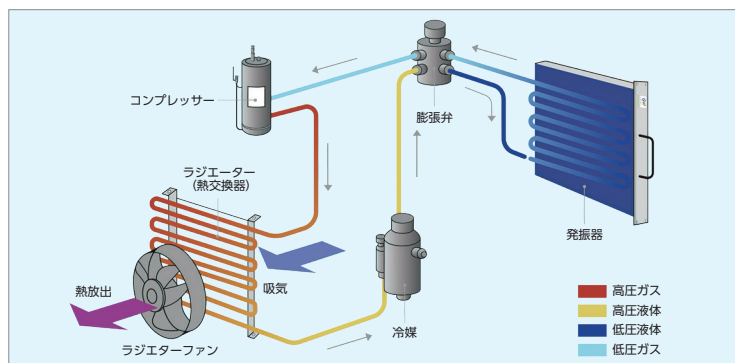
コア技術

世界最高峰の976nm高効率双方向ポンピング技術

電力-光変換効率 (WPPE) 最大42%、光-光変換効率85%以上を実現して、電気代を大幅に削減。

世界初の空冷直接冷却温度制御技術

フロンR410Aを利用した画期的な冷却システムにより、装置がコンパクトでレーザー光が高品質で安定しています。



ABR：超反射防止技術

多重後方反射防止構造設計により、レーザー光の信頼性と発振器の耐用年数が飛躍的に向上します。

銅合金、アルミ合などの高反射材の加工に適しています。

◆ 溶接機本体仕様

型式	YLPS-Weld-1500-A-S-2510-H
出力	1500W
入力	単相 220V±10%
消費電力	4.8kw
ポンピング技術	976nm
レーザー波長	1075nm±10nm
ファイバーコア径	25μm
使用率	100%
使用環境温度範囲	-15℃～50℃
使用環境湿度範囲	90%以下
冷媒	フロンR410-A (450g)
外寸 (mm)	300×650×621
重量	65kg

◆ 溶接トーチ (10m)

型式	YLXW-3000-A-S-2.6-I-H
重量	680g

◆ ワイヤ送給装置

型式	SUP-AMF-A
外寸 (mm)	230×560×350
重量	13.2kg

◆ 標準付属品

- ・ノズルセット (8種類)
- ・チップセット 0.8・1.0・1.2・1.6 各1本
- ・保護レンズ 4PC
- ・送給ローラー 0.8/1.0・1.2/1.6 各2個
- ・保護メガネ 1PC

◆ 各種金属適用範囲

材質	最適板厚
ステンレス	≤5mm
軟鋼	≤5mm
アルミ	≤4mm
銅	≤1mm

※本製品には、フロンR410Aが冷媒として使用されています。

設備を廃棄する際は、都道府県知事の登録を受けた「第一種フロン類充填回収業者」に回収を委託し、回収証明書の交付を受けることを推奨します。

