

HRLASER

Laser Welding, HRLASER or Nothing

A3MD40i

A3MD30i

A3M50i



A3Mi 시리즈

01

더 깊은 용접 깊이 업그레이드된 D 모드, 초고속 속도

3mm 이상의 판재 용접 시 용입 부족 및 불완전 용입 문제를 더욱 해결합니다.
A3의 D 모드 업그레이드는 순간 출력을 높여 용입 깊이를 높여 높은 효율, 낮은 에너지 소비, 그리고 깊은 용접을 보장합니다.

침투 깊이 30% 증가

가장 빠른 용접 속도 22% 증가

에너지 소비 감소(광전 변환율 증가)



02

2세대 용접 토치가 새롭게 업그레이드 되었습니다. 더 가볍고 기동성이 향상되었습니다.

새로운 세대 용접 토치는 인체공학적으로 설계되었으며, 레이저 광 경로 스팟, 콜리메이팅
미러, 검류계, 토치 본체 직경을 통합적으로 설계했습니다. 슬림화도 쉽고 간편합니다.



와이어 공급 장치 포함

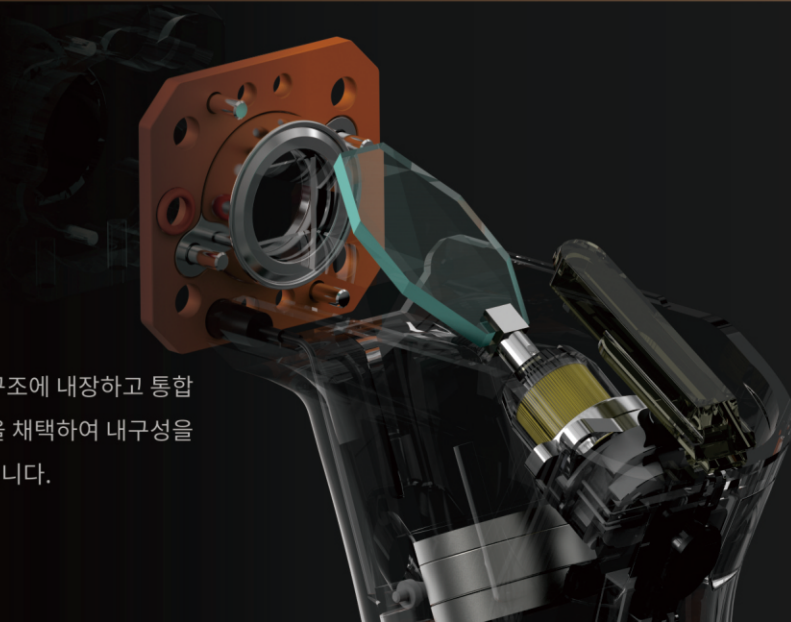
490_g
가벼운 용접 토치

32_g
가장 작고 가벼운 모터

03

완전 디지털 검류계 시스템을 표준 6m 장갑 케이블로

업그레이드 업계에서 유일하게 검류계 구동 시스템을 건 헤드 구조에 내장하고 통합
케이블로 연결하여 전송 경로를 줄이고 완전 디지털 통신 기술을 채택하여 내구성을
높이고 간섭에 대한 저항성을 강화하고 안정성을 높인 시스템입니다.





A3MD30i

A3MD40i

A3M50i

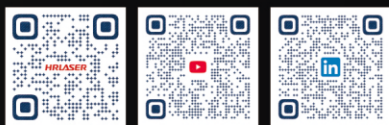
■ 제품 사양

중량	< 32 kg	< 37 kg	< 45 kg
크기(가로×세로×높이)	560×260×502mm	560×260×502mm	670×260×502mm
용접건 중량	490g	490g	490g
작동 모드	연속, 펄스, 스폿, 절단	연속, 펄스, 스폿, 절단	연속, 펄스, 스폿, 절단
화면	7인치 IPS 터치스크린	7인치 IPS 터치스크린	7인치 IPS 터치스크린
전압	AC 220V	AC 220V	AC 220V
스윙폭	0-4 mm	0-4 mm	0-4 mm
냉각 방식	공랭식 + 상변화 냉각	공랭식 + 상변화 냉각	공랭식 + 상변화 냉각
소비 전력	3200W	4600W	5200W

■ 관입 깊이

스테인리스강	3.5	4.5	6.0
탄소강/철	3.5	4.5	6.0
아연 도금강	3.5	4.5	6.0
알루미늄	2.7	3.7	4.0
황동	2.5	3.0	3.5
구리	1.0	2.0	2.5

"환리 실험실 테스트 결과, 용접 두께는 재료 구성, 용접 속도, 용접 방법 및 용접 온도와 관련이 있는 것으로 나타났습니다."



深圳市恒日激光有限公司
SHENZHEN HRLASER CO., LTD.

www.hrlaser.com
Maxphotonics Customer Center Building, Bao'an District, Shenzhen