

HRLASER

Laser Welding, HRLASER or Nothing

A3MD40i



A3MD30i



A3M50i



A3Mi Series

01

การซึมลึกทรงพลัง Deeper Penetration

อัปเกรดสู่โหมด D ด้วยความเร็วสูงสุด
แก้ปัญหาการเชื่อมแผ่นหนาเกิน 3 มม. ที่มักเกิดการเชื่อมทะลุไม่สมบูรณ์
โหมด D ของ A3 สามารถเพิ่มกำลังไฟฟ้าแบบฉับพลัน เจาะลึกได้มากขึ้น
ให้รอยเชื่อมแข็งแรง มีประสิทธิภาพสูง ใช้พลังงานต่ำ



ความลึกของรอยเชื่อมเพิ่มขึ้น 30% | ความเร็วในการเชื่อมสูงสุดเพิ่มขึ้น 30% | ประหยัดพลังงานมากขึ้น ด้วยอัตราการแปลงพลังงานแสง-ไฟฟ้าที่สูงกว่า

02

หัวเชื่อมรุ่นใหม่ พัฒนาขึ้นอีกขั้น เบากว่าเดิม ควบคุมง่ายกว่า

หัวเชื่อมรุ่นใหม่ถูกออกแบบตามหลักสรีรศาสตร์ รวมเลนส์ออปติก เส้นทางลำแสง
กระจก Collimating กลวานอมิเตอร์ และตัวหัวเชื่อมให้อยู่ในโครงสร้างเดียว
ทำให้มีขนาดเพรียวบาง น้ำหนักเบา ใช้งานได้คล่องตัว



พร้อมขามัดชุดป้องกันสายตา

490 กรัม

หัวเชื่อมเบาเป็นพิเศษ

หัวเชื่อมออกแบบให้กะทัดรัด
น้ำหนักเพียง 490 กรัม ลดความเมื่อยล้า
ใช้งานสะดวกคล่องตัว

32 กรัม

มอเตอร์ที่เล็กและเบาที่สุด

มอเตอร์ขนาดเล็กที่สุดในอุตสาหกรรม
น้ำหนักเพียง 32 กรัม แต่ทรงพลัง รองรับ
การป้อนลวดได้อย่างมีประสิทธิภาพ

03

ระบบกลวานอมิเตอร์ดิจิทัลเต็มรูปแบบ มาพร้อมสายเคเบิลหุ้มเกราะมาตรฐาน 6 เมตร

ครั้งแรกในอุตสาหกรรมที่ฝังชุดขับเคลื่อนกลวานอมิเตอร์ไว้ในหัวเชื่อมและเชื่อมต่อด้วยสาย
เคเบิลบูรณาการ ลดเส้นทางการส่งสัญญาณ ใช้เทคโนโลยีสื่อสารดิจิทัลเต็มระบบ
ทำให้ทนทานขึ้น ป้องกันสัญญาณรบกวนได้ดีกว่า และมีความน่าเชื่อถือสูง





A3MD30i

A3MD40i

A3MD50i

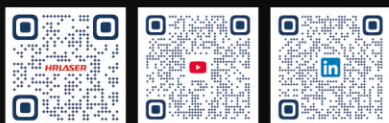
ข้อมูลจำเพาะของผลิตภัณฑ์

น้ำหนัก	< 32 กก	< 37 กก	< 45 กก
ขนาด (W×D×H)	560×260×502 มม	560×260×502 มม	670×260×502 มม
น้ำหนักหัวเชื่อม	490 กรัม	490 กรัม	490 กรัม
โหมดการทำงาน	ต่อเนื่อง / พัลส์ / จุด / ตัด	ต่อเนื่อง / พัลส์ / จุด / ตัด	ต่อเนื่อง / พัลส์ / จุด / ตัด
หน้าจอสัมผัส	IPS ขนาด 7 นิ้ว	IPS ขนาด 7 นิ้ว	IPS ขนาด 7 นิ้ว
แหล่งจ่ายไฟ	AC 220V	AC 220V	AC 220V
ความกว้างการส่าย	0-4 มม	0-4 มม	0-4 มม
ระบบระบายความร้อน	ระบายความร้อนด้วยอากาศ + การเปลี่ยนสถานะ	ระบายความร้อนด้วยอากาศ + การเปลี่ยนสถานะ	ระบายความร้อนด้วยอากาศ + การเปลี่ยนสถานะ
กำลังไฟฟ้าที่ใช้	3200W	4600W	5200W

ความลึกของรอยเชื่อม (mm)

สแตนเลส	3.5	4.5	6.0
เหล็กกล้าคาร์บอน / เหล็ก	3.5	4.5	6.0
แผ่นชุบสังกะสี	3.5	4.5	6.0
อะลูมิเนียม	2.7	3.7	4.0
ทองเหลือง	2.5	3.0	3.5
ทองแดง	1.0	2.0	2.5

ผลการทดสอบจากห้องปฏิบัติการ HRLASER แสดงให้เห็นว่าความหนาของการเชื่อมขึ้นอยู่กับคุณภาพวัสดุ ความเร็วในการเชื่อม วิธีการเชื่อม และอุณหภูมิขณะเชื่อม ฯลฯ



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