

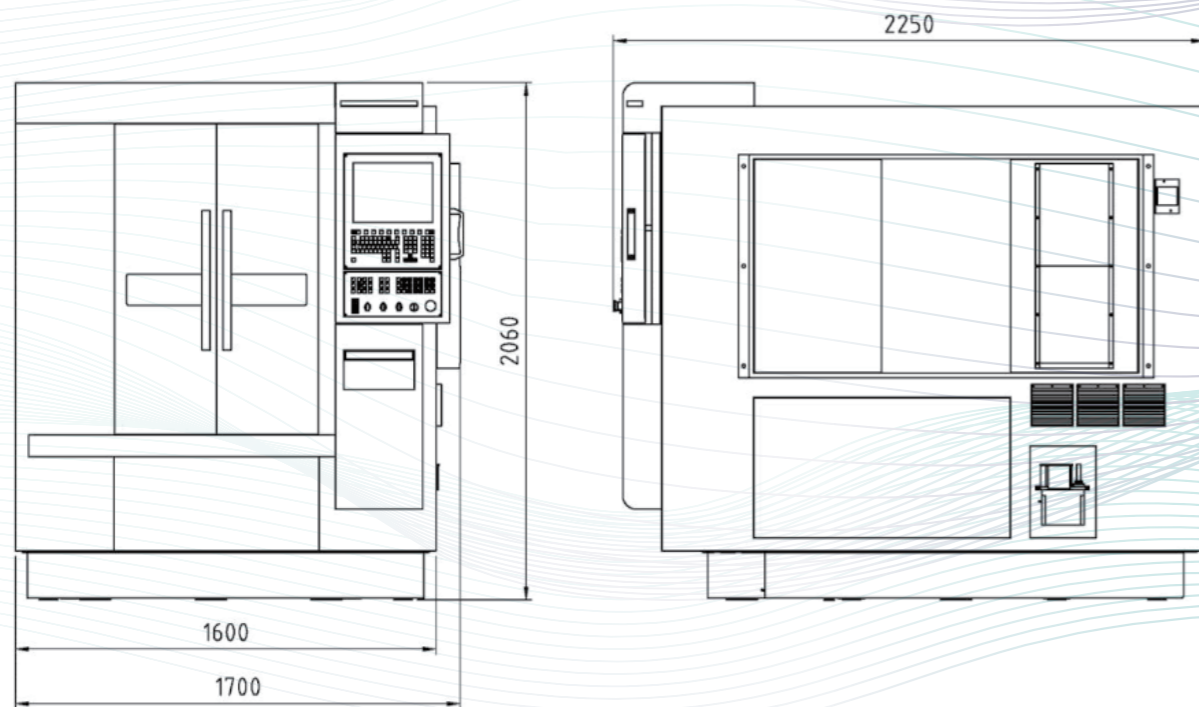
## 規格表

項目	單位	WL530
X、Y軸行程	mm	500X300
Z軸行程	mm	120
加工幅面	WxD mm	客製化設計(不大於XY行程)
最大工件重量	kg	100
XY軸最大運行速度	m/min	15
XY軸定位精度	mm/m	±0.008
XY軸重複訂位精度	mm/m	±0.004
軸驅動系統	axis	X、Y軸線性馬達驅動，Z軸AC 伺服馬達驅動
雷射功率	W	650W
整機耗電功率	kVA	6
機械本體外觀尺寸	WxDxH mm	1700x2250x2060
機械淨重	kg	2100

※銲接厚度依雷射源不同而有所差異。

※本公司隨時在進行研究改進的工作，因此保有隨時更改設計、規格尺寸及機械結構之權利。

## 佔地面積圖



## 高精密線性馬達驅動 藍光雷射銲接機

High Precision Linear Motor Drive Blue Laser Welding Machines



**WL530**

[www.chmer.com](http://www.chmer.com)



### ■ 專用於高反射特殊材料(金、銀、銅、鋁)鐳接：

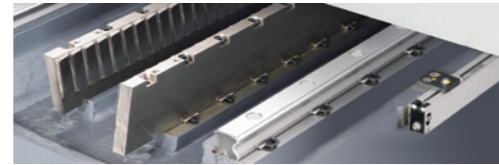
由於藍光波長對應高反射材料(金、銀、銅、鋁)的吸收率較於紅光高達13倍，使材料升溫曲線平滑，避免傳統紅光產生沸騰現象，使型態轉換的過程不易形成氣孔/氣泡真正達到無噴濺過程，相對於紅光波長鐳接更為牢固及穩定。

### ■ 特殊機台結構：

採用高剛性牛頭式機身使用線性馬達驅動，固定式工作台滿足高精度、高效率工件需求，經由3D模擬與FEM(有限元素分析)最佳化設計，能夠將負載平均分佈避免應力集中，使機構精度能夠獲得完整的支撐性且不易變形，將加工精度控制在有效範圍。

### ■ 高效線性馬達驅動：

搭載專利自製線性馬達，具有高響應、無震動、無背隙、壽命長、免維護特性，提供絕佳的運動精度達成高效率加工。



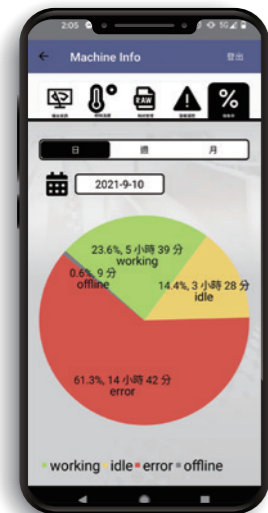
### ■ 藍光雷射系統(可選配同軸視覺/鐳道追蹤)：

藍光雷射系統為目前市面上藍光最小光斑(聚焦後200um)同時功率可達650W，總厚度鎖定在0.6mm以下的金屬材料鐳接(同材、異材皆可)，雷射系統模組化在保養及維護方面更加方便、效率。



- 01 ■ 選配功能：同軸視覺可即時監看加工畫面，確認鐳道狀態。
- 02 ■ 選配功能：鐳道追蹤系統，可在鐳接後透過光譜及輻射狀態確認鐳接品質。

### ■ 搭載慶鴻智能化控制器、遠端監控&機聯網系統(選配)



全新「遠端監控&機聯網系統」，您不需時時刻刻佇立於機台前，透過手邊行動裝置，即可體驗我們精心所準備的尖端科技。隨處可見的創新智慧功能，打造完善的移動式管理環境，帶您進入智能機械的新時代。

- 01 ■ 直覺式的參數調整畫面：具備999組加工參數選擇，在不同材料、厚度時，僅需選擇合適的參數，即可獲得滿意的加工品質。
- 02 ■ 功率隨動：隨著機械的位移速度將雷射源功率隨著速度的增減產生線性變化。

### ■ 專利頭部吸塵設備：

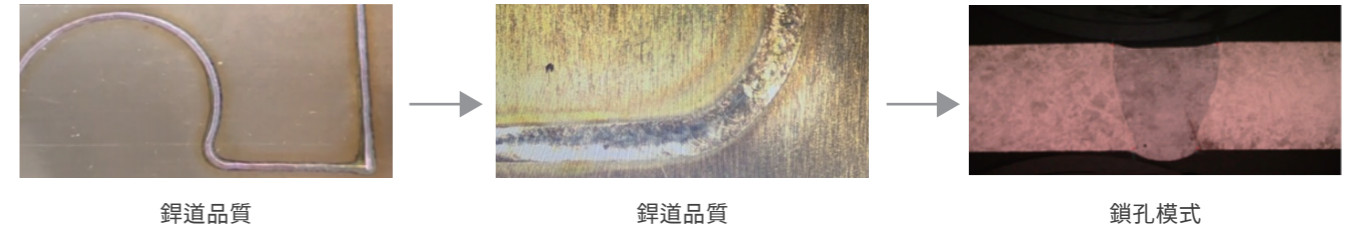
專利頭部吸塵設備搭配國內HEPA濾網集塵設備，有效過濾各種懸浮煙塵及氣體，使工作場所隨時保持最潔淨空氣品質。

### ■ 治具開發：

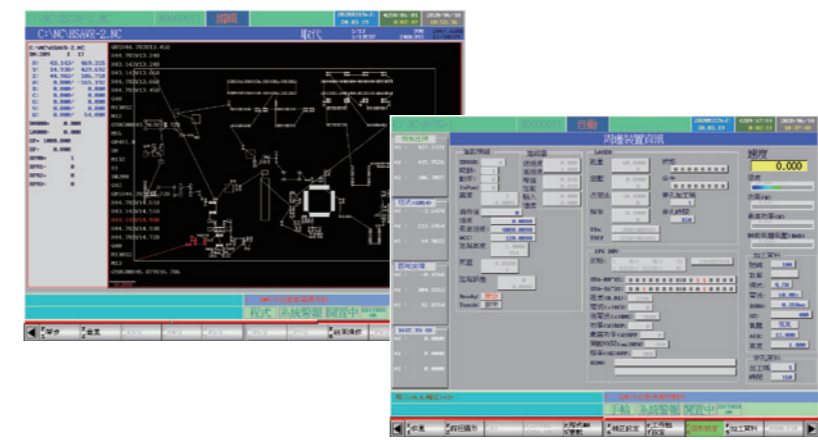
專利設計治具開發能力，不管各種鐳接形式皆能透過治具將材料緊密夾持獲得最好的鐳接品質。

### ■ 產業應用&樣品實例

應用：針對薄金屬單片0.3mm以下總厚度0.6mm以下的疊鐳、並鐳應用。



- 鐳接類型：疊鐳  
■ 材料：頂部-0.5mm 鍍鍍銅 底部-0.3mm 鍍鍍鐵
- 鐳接類型：疊鐳  
■ 材料：頂部-0.2mm 鍍錫鍍 底部-0.3mm 鍍鍍鐵
- 鐳接類型：疊鐳  
■ 材料：頂部-0.2mm 鍍鍍銅 底部-2.0mm 鍍銅鍍



▲ 全新雷射專用控制器—L3i

亦可使用慶鴻研發之iConnected資訊管理中心，擁有機台看板資訊即時查看機台加工履歷、保養通知、稼動率分析等。



▲ i-Connected 資訊管理中心