

# 異次元のファイバー
# さらに小型化したVORTEX

## 進化し続ける独自技術により開発した、他に類を見ない

### ファイバーレーザー溶接の優位性

① TIG等のアーク系溶接と比較し「焼け」「歪み」を大幅に低減

② 「優れたビーム品質」「高エネルギー密度による深い溶け込み」「優れた発振効率による大幅な消費電力の削減」　など

### 従来のファイバーレーザー溶接機の問題点

① レーザービーム径が極めて小さい

② 継手ギャップ、材料の精度、作業精度に対する許容度が低く作業にシビアさが要求される　など

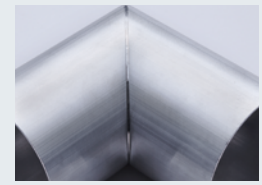
## VORTEXの特徴 ～ レーザービームを旋回させることにより[継

VORTEX モード

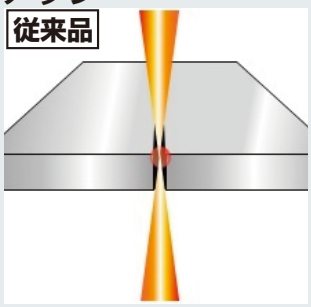
### 1 異次元の滑らかな美しい溶接ビード

適度な幅を持つ美しいビードが得られます。
特に角溶接においては、広く丸みを帯びたR形状が得られます。
また、材質もアルミ材やメッキ鋼鈑など、幅広い対応が可能です。

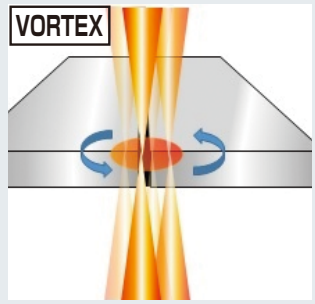




### 2 溶接継手のギャップに対する許容度アップ



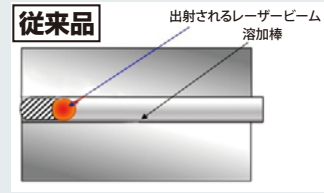

ビーム径が極めて小さく材料や作業の精度に対する許容度が低いので、溶接欠陥が発生する恐れがある。

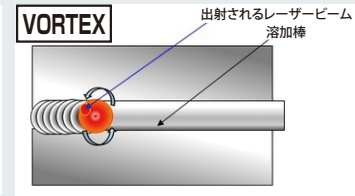


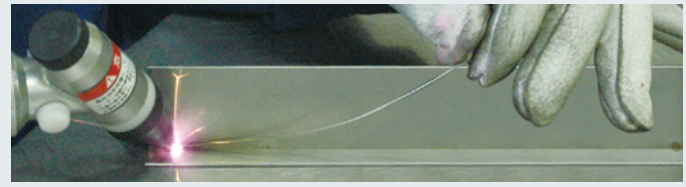

ビーム旋回によりレーザー照射エリアが拡大するため、材料や作業の精度に対する許容度が大幅にアップし、溶接欠陥を抑制できる。

### 3 肉盛り溶接が容易

旋回するレーザービームが、溶加棒を包み込むように照射されるため、しっかりとした肉盛り溶接ができます。
また、従来品に比べ「狙い」に対する許容度が大きいため、手動での肉盛り溶接が容易になります。



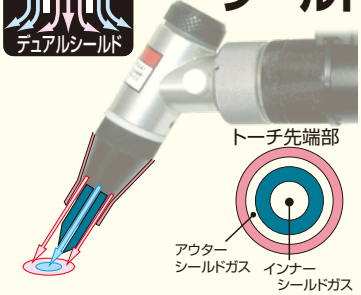



## ～ まだまだ進化は止まらない ～ 新搭載 デュアルシールドガスシステム[PAT] トーチ

デュアルシールド

### ■トーチから出るシールドガスをデュアル(二重)化




- 溶融部と周囲を、シールドガスが優しく包み込む！
- スパッタを大幅削減！！（最大50% *当社比）
- 光学部品の消耗を軽減

