



【焊接最大范围展示】

STL-150 参数			
工作物质	Nd: YAG	光具座移动范围	左右滑行距离 X:145mm 可伸出长度 Y:1200mm(最大可做到 1800) 上下移动距离 Z:505mm
激光波长	1064nm	工作台移动范围	激光头可顺时/逆时针方向手动旋转 45°
激光功率	150W		X 方向(手动)行程:130mm Y 方向(手动)行程:85mm Z 方向(电动)行程:150mm
脉冲能量	100Joules		
脉冲宽度	0.1~20ms(每次可变 0.1ms)	尺寸	· 主机整体范围 W550 × L1400 × H1270mm · 主机箱 W550 × L830 × H620mm · 光具座 W110 × L1100 × H140mm
脉冲频率	1.0~200Hz(每次可变 0.1Hz)	寸	· 烟尘净化器(选购) W420 × L240 × H460mm · 制冷水箱 1.5P W420 × L580 × H730mm · 工作台整体 W410 × L510 × H635mm · 工作台面 W350 × L450mm
光斑直径	Φ 0.15~2.0 mm	重量	· 主机 & 光具座 150kg · 烟尘净化器(选购) 14kg · 制冷水箱 60kg · 工作台 45kg



※操作方便,浪费少,直线型的焊丝。为了方便区分焊丝的种类,端部用不同的颜色。

修补·焊接用焊丝

材料(规格:Φ 0.1~0.5mm)

SKD-61	马氏体时效钢(高镍合金钢)	铍铜
NAK-80	不锈钢	铝
铬钼钢	SKD-11	钛合金
13 铬钢	SKH-51	其他

如果有需要表格里以外的材料,请与我们联系。

夹 具



烟尘净化器



选 购 件

- CCD 镜头
- 保护眼镜
- 焊 丝 笔
- 其 他
- 各种夹具
- 3 D 支架
- 烟尘净化器



■ 激光的安全注意事项

我公司激光修补焊接机属于 4 级激光产品。为了防止激光的伤害,我公司在生产制造过程中已实施了有关规定的安全措施。使用激光时,提醒您一定要实施激光等级安全管理。为了更好地理解激光的安全知识及注意事项,如果有需要我们会为您提供安全专业知识的培训。

E-mail (Japan): toiawase@technocoat.co.jp

■ 日本总公司

日本静岡県藤枝市飯沼 1458-3 〒426-0001
TEL: +81-54-6461721 FAX: +81-54-6461720

■ TechnoCoat International Co., Ltd.

1458-3 Kariyado, Fujieda-shi, Shizuoka, Japan 〒426-0001
TEL: +81-54-6461721 FAX: +81-54-6461720

E-mail (China): cnsy007@hotmail.com

■ 上海拓克能模具技术处理有限公司

上海市徐汇区中山西路 2281 号 徐汇晶典 1304 室 邮编 200235
TEL: 021-6469-5240 FAX: 021-6469-5247

■ 上海拓克能模具技术处理有限公司 东莞分公司

广东省东莞市樟木头镇樟深路 32 号 4F 邮编 523619
TEL: 0769-8297-5620 FAX: 0769-8297-5620

Copyright 2016.09 TechnoCoat All Right Reserved ver.4



TechnoCoat®

テクノコート株式会社

<http://www.technocoat.co.jp>

STL-150

性能优良

价格实惠

对于精密修补和焊接,传统的焊接方法是难以实现的

激光实现了精密修补和焊接



只有激光才能做到精密修补和焊接

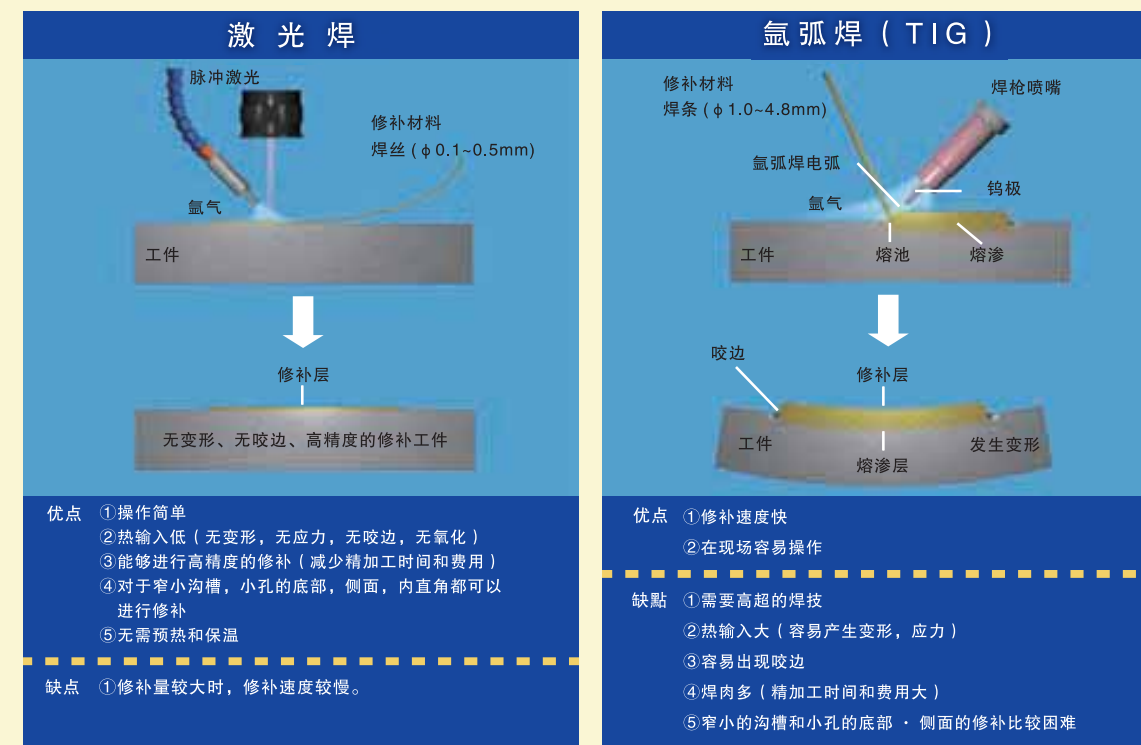
STL

TechnoCoat Laser
Overlay & Welding

《特点：Feature》

- **操作简单**，不需要高超的焊技。不管是谁只要经过短时间的培训都可以进行精密的焊接和修补。
 - 由于是脉冲激光照射，瞬间将焊材熔渗到母材里，这样对母材的热输入很低，**不会产生变形，咬边以及内应力等缺陷。**
 - 焊材在工件的表面与母材形成合金，**扩散到母材里，所以接合强度高，不会脱落。**
 - 用氩气保护，焊点不会氧化，**从而得到优质的效果。不会出现针孔，砂眼等缺陷。**
 - **对于窄小的沟槽，小孔的底部及侧面，内直角都可以进行修补。**
 - 修补的焊肉少，**焊后只需简单的加工**，大大地减少了精加工时间和费用。
- 与传统的氩弧焊（TIG）相比，激光焊无需预热和保温。**
- 焊材与母材可以是同种材料，焊后无硬度上的差异。修补后可进行蚀纹加工，镀铬等表面处理。
 - **不但适用于几乎所有的钢材，而且对铝、铜、钛、不锈钢、金等多种材料也可以修补和焊接，异种金属之间也可以焊接和修补。**✓

《激光焊与氩弧焊 (TIG) 的比较：Comparison》



《用途：Application》

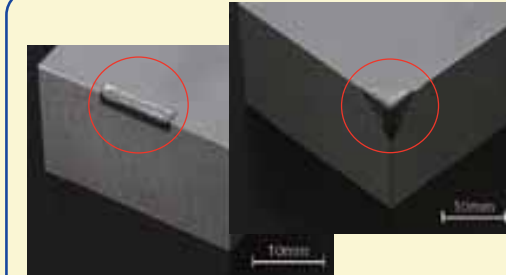
- **模 具** / 塑料、橡胶、压铸、冲压、玻璃模具的修补
- **机械零件** / 各种机械零件的易磨损部位、划伤、加工失误等的修补
- **焊接缺陷** / 对氩弧焊（TIG）等焊接所产生的咬边、针孔等进行修补
- **精密零件** / 各种电子零件、传感器、镶件等细小部位的焊接
- **异种金属** / 异种金属间的修补和焊接
- **薄金属板** / 钛，不锈钢等各种薄金属板的修补和焊接
- **打 标** / 模具，机械零件等的打标、刻字以及除去文字等
- **表面处理** / 喷涂，电镀，TD 处理等表面处理部位的修补

《修补・焊接实例：Sample》

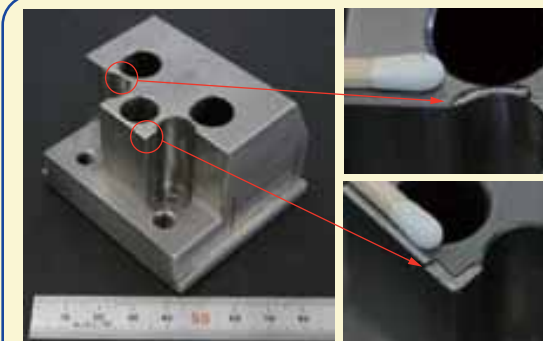
最适合精密模具的修补



内直的修补 (材料：SKD-61)



缺边，缺角的修补：(材料：SKD-61)



边缘的修补 (材料：SKD-61)



R 部位・深处部位 的修补 (材料：NAK-80)

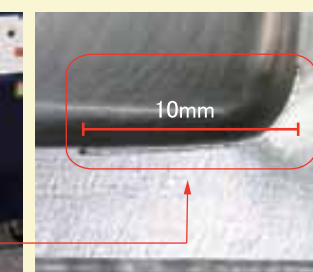


模具镶件的修补 (材料：SKD-61)

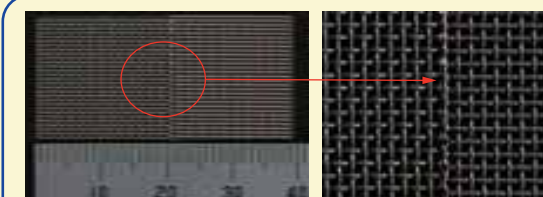
实现了无变形、无咬边、无针孔的高精度、高质量的修补



大型工件的修补



手机配件的焊接



金属网的焊接 0.5mm (材料：SUS)



充电器盒顶部的焊接 (材料：Al 板厚：0.5mm)