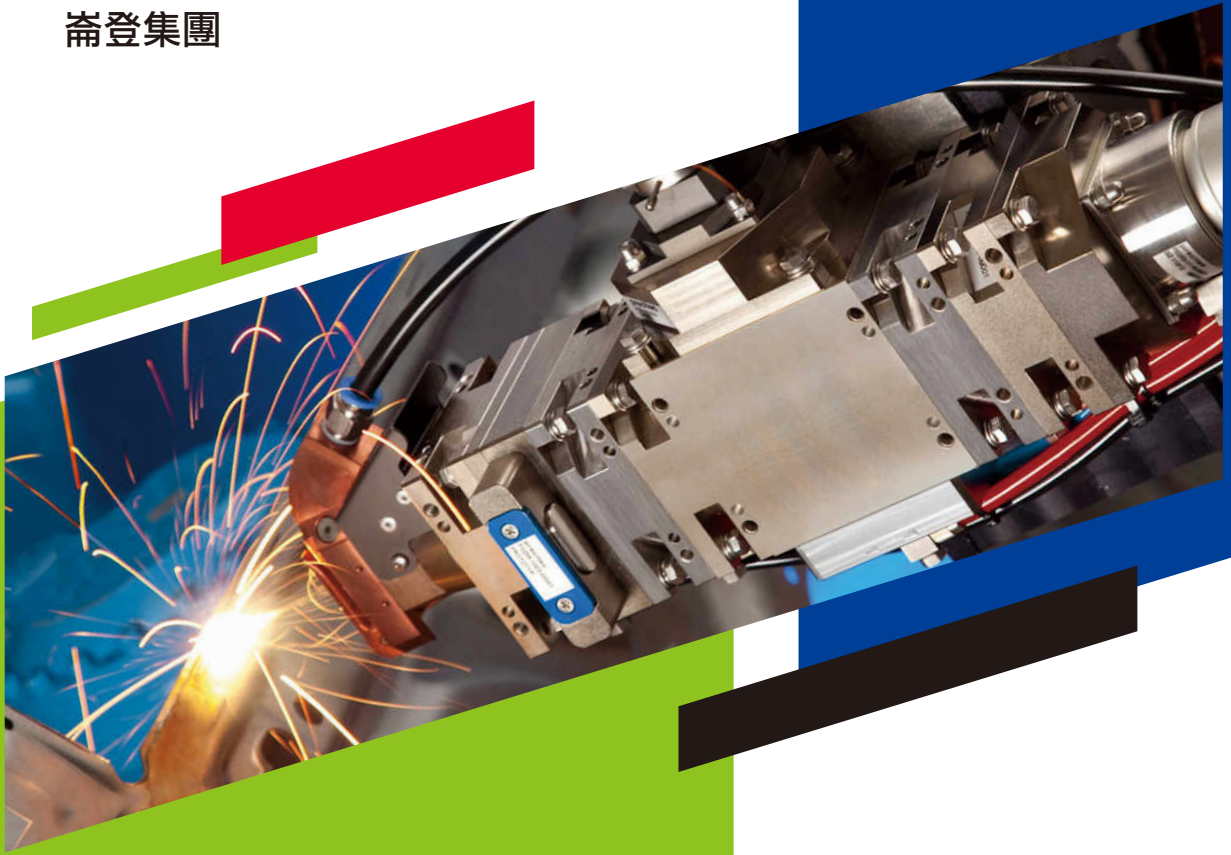




崙登集團

CNC科技集成服務



CNC WELDING MARKING
CUTTING AND AUTOMATION

高功率雷射 · 焊接 · 切割 · 打標籤 · CNC智能化

使用智能設備處理缺工及效率提升

BaronKo

Assembly in TAIWAN

CNC多軸光纖鐳射焊接機

Multi axis fiber laser welding machine

工效300%提升



名稱：六軸聯動鐳射焊接機
尺寸：1700*1250*1800mm



名稱：四軸聯動鐳射焊接機
尺寸：1300*1200*1600mm



名稱：三軸連續鐳射焊接機
尺寸：800*1200*1650mm

產品特點 Features

1. 雷射器光束品質極好，焊接速度快，焊縫牢固美觀，為用戶帶來高效的焊接方案。
2. 工業PC 控制、工件可做平面軌跡運動，可以焊接點、直線、圓、方形或者直線和圓弧組成的任意平面圖形。
3. 電光轉換率高、能耗低，長期使用可為用戶節省大量加工成本。
4. 設備可靠性高，可24小時連續穩定加工，滿足工業大批量生產加工的需求。
5. 專機定制能力強，可按客戶需求量身打造專屬機型。

產品應用 Product application

應用於航空、航太、汽車、動力電池、機械製造、船舶、光通信器件、醫療、電子、光纖耦合器件、顯像管電子槍、金屬精密零件、手機震動馬達、溫度敏感元件，FPC柔性電路板、PCB硬性電路板、連接器鐳射焊接、高精密液晶屏LCD、線材焊接、數碼管焊接等行業。



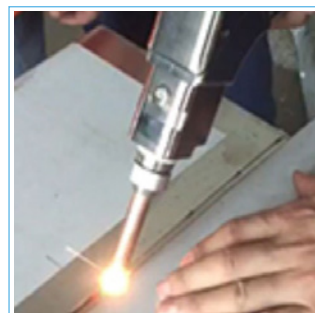
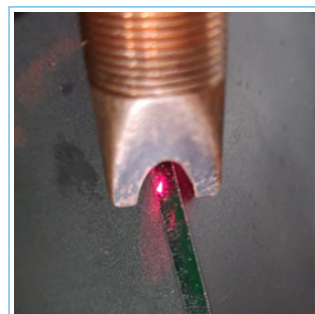
詳情參數			
設備型號	JH-CFW1000	JH-CFW1500	JH-CFW2000-6000
鐳射波長	1060nm-1080nm		
平均功率	1000W	1500W	2000W-6000W
功率穩定性	± 2%		
光纖長度	8-12m(可訂製)		
工作行程	X、Y、Z、R-360,R軸數量0-3,可選。(行程100mm-1000mm可以訂製)		
I/O 介面	RS232		
瞄準指示方式	紅光+CCD		
電力要求	AC220V ± 10%	AC380V ± 10%	
冷卻方式	外置高精度 溫迴圈冷水機		

手持光纖鐳射焊接機

Handheld optical fiber laser welding machine



3分鐘學會鱗焊法



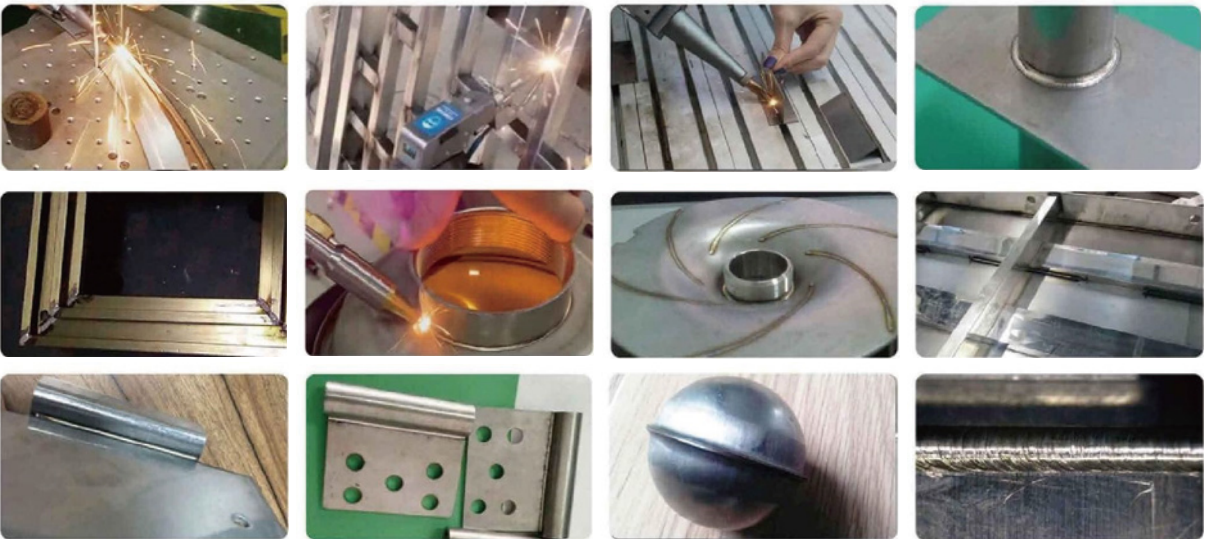
BaronKo

產品特點 Features

1. 雷射器光束品質極好，焊接速度快，焊縫牢固美觀，為用戶帶來高效的焊接方案。
2. 工業PC 控制、工件可做平面軌跡運動，可以焊接點、直線、圓、方形或者直線和圓弧組成的任意平面圖形。
3. 電光轉換率高、能耗低，長期使用可為用戶節省大量加工成本。
4. 設備可靠性高，可24小時連續穩定加工，滿足工業大批量生產加工的需求。

產品應用 Product application

手持鐳射焊接機適合大多數工件焊接，通用性強，已廣泛應用於五金器材等行業。



詳情參數			
設備型號	JH-HW1000	JH-HW1500	JH-HW2000
鐳射波長	1060nm		
平均功率	1000W	1500W	2000W
功率穩定性	±2%		
光纖長度	8 - 12m		
I/O 介面	RS232		
瞄準指示方式	紅光		
電力要求	AC220V ±10%	AC380V ±10%	
冷卻方式	水冷		

光纖鐳射打標機

Optical fiber laser marking machine

產品特點 Features

1. 光束品質高，光斑常小，能實現超精細打標、切割和各種特殊材料打標。
2. 355nm 輸出波長，完美的光束品質極大地減少了對加工材料的熱影響。
3. 高精密度的細光斑讓打標效果更精細，可重複加工。
4. 打標過程非接觸，打標效果永久性。



光纖鐳射打標機(臺式)



光纖鐳射打標機(便攜)

單檯面光纖雷射切割機

Optical fiber laser cutting machine

1500W ~ 45000W



(1)機型簡介

系列鐳射切割機，是採用先進的結構設計，機床性能卓越的一款光纖鐳射切割機，應用了國際一流的數控系統和光纖雷射器。應用了龍門式雙驅結構，採用整體焊接式底座，粗加工後進程震動時效處理，消除焊接和加工時的應力。採用了齒輪齒條傳動結構，速度快、精度高、切割一次成型，無需後續處理。極大的提高加工效率;可視排料，緊密貼合，節省材料。先進的工藝可提高貴公司的新產品開發速度，最快為您收回設備投資成本。廣泛應用於鈹金加工、廣告標牌字製作、機械零件、廚具、金屬工藝品、鋸片、五金等行業。亦可用於碳鋼、不銹鋼、鋁合金、碳鋼、銅、鈦等金屬切割。

(2)鐳射切割機機型特點：

- ①能在平板材切割各種圖形。
- ②精度高、速度快、切縫窄、熱影響區最小，切割面光滑無毛刺。
- ③鐳射切割頭不會與材料表面相接觸，不劃傷工件。
- ④切縫窄，熱影響區小，工件局部變形極小，無機械變形。
- ⑤可以對鋼板、不銹鋼、鋁合金板、硬質合金等任何硬度的材質進行無變形切割。
- ⑥電能消耗低，無需反應氣體，可用壓縮空氣作為鐳射切割的輔助氣體(12kg)。
- ⑦耗材消耗低，壽命長久，基本維護即足。

(3)技術參數

設備型號	DARON - 4015 3015 6015 20015
雷射器功率	1500W ~ 40000w
加工檯面	客製
最大空程速度	70~80m/min
電力需求	220V/380/50~60 HZ
軸向定位精度	±0.03m
重複定位精度	± 0.03mm

(4)主要配置

序號	配件名稱	規格/型號
1	雷射器	銳科-C030~20000
2	切割頭	柏楚310
3	切割系統	柏楚2000E
4	伺服電機	柏楚
5	減速機	日本貝托
6	齒條	YYC
7	直線導軌	上銀
8	比例閥	日本SMC
9	冷水機	漢立3000W
10	床身	鈹焊床身
11	重量	± 4000kg

(5)可搭配自動供料系統，無人工廠、自動化下料、遠端遙控，實現24小時連續製造。

(6)切割機床可做客戶需求，任意尺寸加工、切割檯面尺寸。

(7)搭配切管機構，可切圓管、方管各型式管。

模具脈衝補焊機

Mold pulse repair welding machine

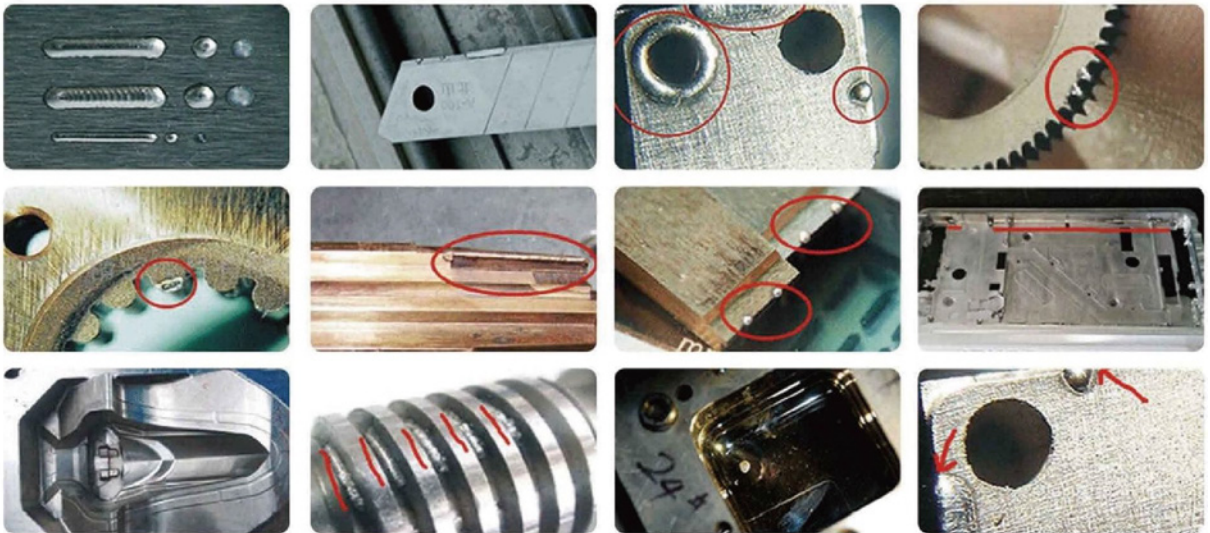


產品特點 Features

1. 雷射器光束品質極好，焊接速度快，焊縫牢固美觀，為用戶帶來高效的焊接方案；
2. 工業PC 控制、工件可做平面軌跡運動，可以焊接點、直線、圓、方形或者直線和圓弧組成的任意平面圖形；
3. 電光轉換率高、能耗低，長期使用可為用戶節省大量加工成本；
4. 設備可靠性高，可24小時連續穩定加工，滿足工業大批量生產加工的需求。

產品應用 Product application

手持鐳射焊接機適合大多數工件焊接，通用性強，已廣泛應用於五金器材等行業。



詳情參數

設備型號	JH-MW150	JH-MW300	JH-MW400
最大鐳射功率	150W	300W	400W
最大鐳射峰值功率	4Kw	6Kw	8Kw
最大雷射脈衝能量	40J	60J	80J
最大焊接深度	0.1—1.0mm	0.1—2mm	0.1-3mm
脈衝寬度	0.1—30ms		
能量穩定性	<±5%		
脈衝頻率	1—50Hz		
焊接最小熔池	0.15mm		
焊接最小光斑直徑	0.1—3mm		
冷卻方式	風冷或水冷		
瞄準定位方式	顯微鏡/紅光指示/CCD攝像頭可選		
電力需求	220V ±5% / 50Hz/40A		

自走可原地旋轉式工作升降機

The Sky Table



無刷電機

▲ 機構說明

麥克納姆輪，在中心輪圓周方向又布置了一圈獨立的傾斜角度(45%)的行星輪，這些成角度的行星輪把中心輪的前進速度分解成X和Y兩個方向，實現前進及橫行。麥克納姆輪結構緊湊，運動靈活，是很成功的一種全方位輪。有4個這種新型輪子進行組合，可以更靈活方便的實現全方位移動功能。

▼ 操作模式

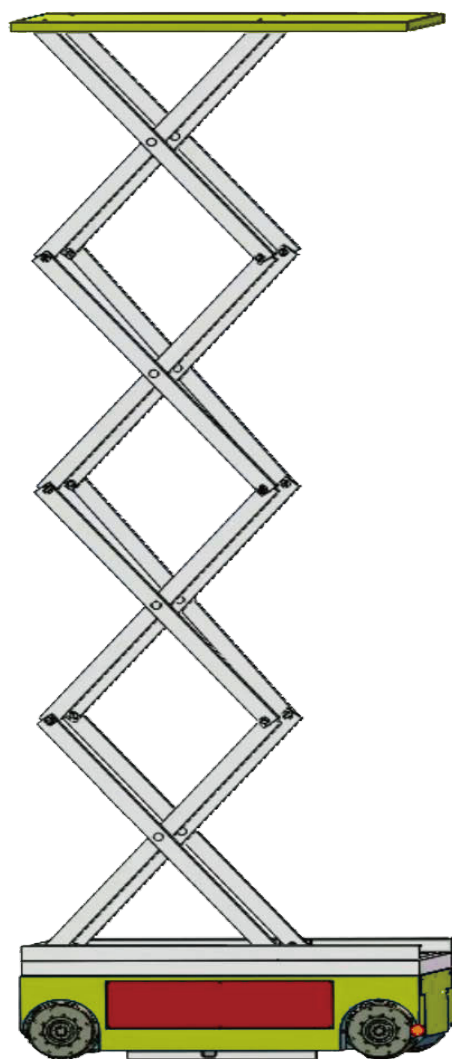
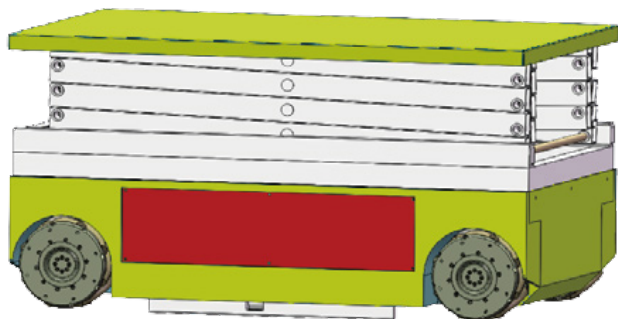
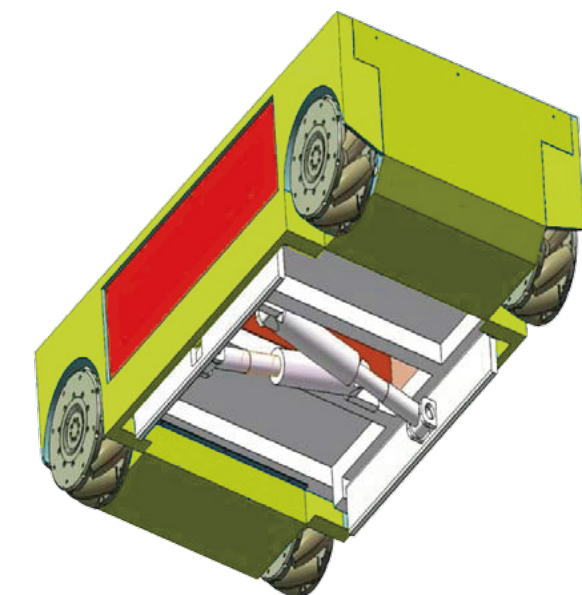


▼ 載台



載具說明

本載具應用麥克納姆輪的設計，車軸心成45度角排列的輪子與地面接觸，在轉動時摩擦力會產生與輪軸呈45度的反推力，這個斜向推力可以被分為縱向和橫向兩個向量。整個車體由兩對擁有輪子鏡像排列的麥克納姆輪所驅動，每個車輪各自會產生相應的向量，這些向量的合力決定了車體最終的活動狀態。通過調節各個車輪獨自的轉向和轉速，可以實現整個車體前行、橫移、斜行、旋轉及其組合等運動方式。搭配升降台面及遙控裝置.在侷促空及可靈活自如操作車輛，用以安裝攻鍵或運送零件等，亦可搭配485通訊協定，由中控端直接發指令，給車輛進行排定自動操作模式。



崙登集團 嘉華科技 共同推出
恆懋機械 弘興科技

地址：新北市數林區佳園路二段15巷17號
電話：02-2668-6199
信箱：hengmao.co@hotmail.com

BaronKo