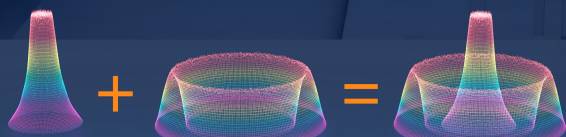


# YLS-AMB

## 光束模式可调激光器

最大范围光束轮廓可调谐性

### 独立且动态控制光束轮廓



中心光束

50 μm 中心功率高达 9 kW  
100 μm 中心功率高达 15 kW

环形光束

芯径 100,  
300 或 600 μm

中心光束+环形光束

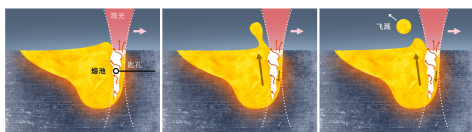
总输出功率高达 25 kW

小光斑高能量高亮度  
中心光束和较大环形  
光束任意组合

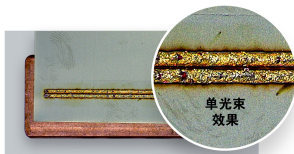
### 光束模式可调提升焊接质量和焊接速度

#### 近乎实现无飞溅焊接

单光束



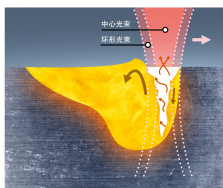
普通激光焊接伴随周期性匙孔的不稳定性，产生熔融金属飞溅物。匙孔不稳定导致孔隙，熔深变化和理想的表面成形。



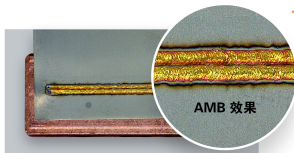
单光束效果

材料：0.2mm 镀镍铜+0.2mm 镀镍铜+2.0mm 铜  
焊接速度 = 120 mm/s

AMB  
双光束



光束可调模式可产生一个更大更稳定的匙孔，环形光束使材料软化并朝熔池底部偏转，从而显著减少飞溅。



AMB 效果

焊接无飞溅可最大程度地减少熔融金属污染

AMB提高焊接速度的同时减少90%或更多的飞溅

减少飞溅意味着高质量的焊接

### 提升焊接速度

YLS-AMB 可实现汽车应用中的高速高质量焊接，例如白车身，动力总成和电动汽车，例如铅电池外壳和电池片。

### 通过省去部件再加工和最大程度延长正常运行时间来节省时间并降低运营成本

- 急剧减少部件、加工头和传感器上熔融金属污染
- 减少外部光学器件，如光闸、变焦加工头和其他外附件

