



— 首飾器材專家 —



此系統為 IV 級激光，隨機器配有激光分級認證，在正確使用的前提下，激光光束不會外溢至工作區域以外。

如果操作正確，此機型是不需要額外的技術性激光防護的。

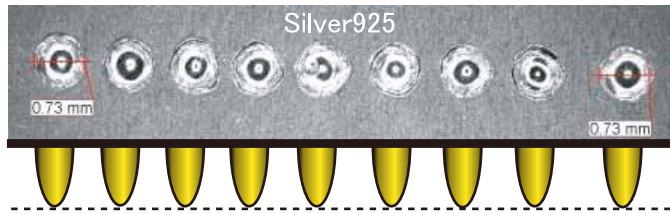
當工作人員使用顯微鏡時，也無需擔心眼部受到傷害。

Basic Sweet Spot

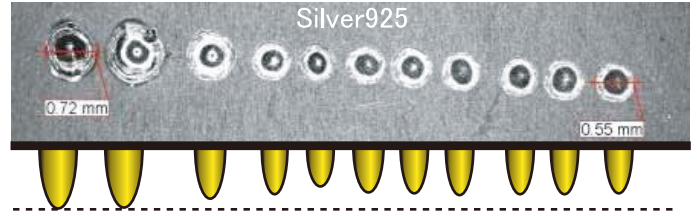
**Performance**

# SweetSpot Resonator

穩定的激光電源保證在連續焊接的工作中第一個焊點和最後一個焊點保持同樣能量輸出，保證焊接點均勻平滑。



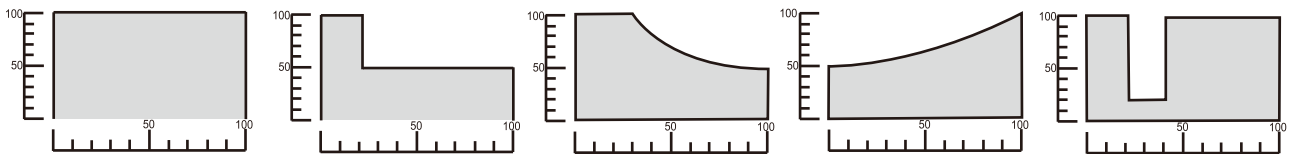
罗芬熔点效果从第一个点到最后一个点,均匀的焊点尺寸和穿透深度



其他品牌焊接机焊接几个点(2-3)焊点尺寸和穿透深度发生明显变化

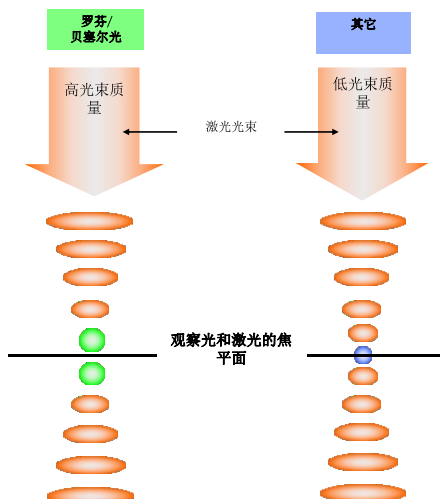
## 脈冲波形調整

自由變換激光能量輸出波形，特別焊接高反射材料的時候入足金，足銀的時候理想的能量輸出可以使焊接質量達到最佳效果。



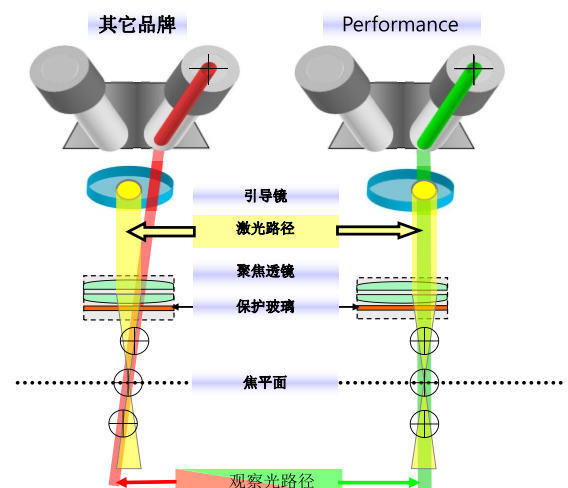
## 光束質量

貝塞爾光路，貝塞爾光路使激光的聚焦點範圍加寬，在可視範圍內有1MM的上下距離都可以達到最佳的效果，這樣大大提高了焊接的精準度。

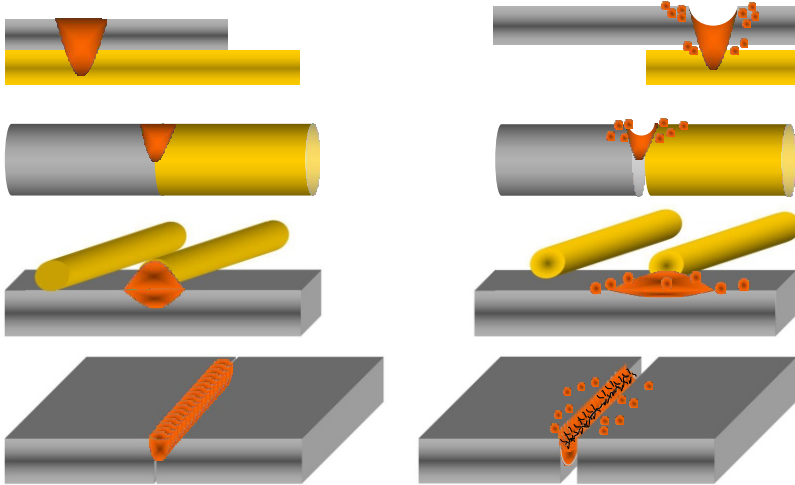


## 觀察光路的結構

視線與激光束同軸，羅芬激光的輸出路徑不是在顯微鏡的中心位置而是和右眼十字交點同軸，這樣在光斑變化的時候激光交點就不會和視覺交點產生偏移保證焊接點的精準。



## 熱接觸



材料熱接觸不良（大間隙）時總會導致焊接結果不均勻，（間隙應約為材料厚度的10%）較大的間隙也會導致焊接區域變形并導致焊材發生溢出。

## ECOMode

ECOMode 在待機狀態下保持部件關閉。在此模式下待機功率從200W 降低到 10W。不到1秒的時間，讓您從省電模式立刻切回工作待機模式,有效減少燈管損耗。



## SweetSpot Resonator

SweetSpot Resonator 技術運用獨特的技術實現完美穩定的功率輸出。T 這項技術建議使用在高反光材料上。

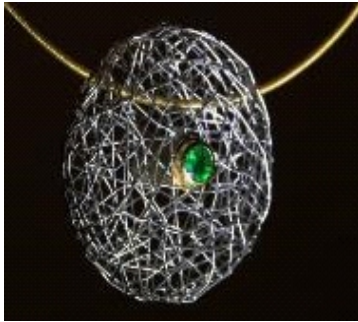


## MicroWeld

電子開關 micro welding 選綫允許 100  $\mu\text{m}$  焊點和 50  $\mu\text{m}$  非常精密焊接，此選項祇能與 SweetSpot™ resonator 一起。  
焊點: 0.1–0.5 mm







激光系統專為金屬以及合金焊接設計，比如鋼、金、鉑、鈦以及銅銀。焊接可使用或不使用條。非常緊湊的設計包含了激光光源、電源、冷卻系統、觀察窗和工作空間。兩段式腳控開關控制保護性氣體和激光的開關。保護氣體和觀察窗口防護措施在設計時就已經考慮到。

## 譽寶集團（香港）有限公司

香港地址：九龍紅磡鶴翔街1號維港中心1期2/F，206B-8室

電話：852-2386 6489

傳真：852-2386 6487

深圳地址：深圳市龍崗區布瀾路182號“182設計園”2棟1樓

電話：4009910345/8009990345

傳真：0755-2824 4266

教育市場部熱線：0755-8920 8781

網址：[www.yubaohk.com](http://www.yubaohk.com)



掃一掃 諮詢更多詳細設備