

LASER WELD 1000 1.0 СВАРОГ



АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ LASER WELD 1000 с механизмом подачи сварочной проволоки **LWF–11** предназначен для работ с токопроводящими металлами: низкоуглеродистыми, легированными, нержавеющей, оцинкованной сталью, а также алюминием, медью и сплавами толщиной до 3 мм

Получить подробную информацию о демонстрации и приобретении лазерного оборудования:

ПОДРОБНЕЕ

Аппараты просты в применении и надежны в процессе эксплуатации

Преимущества сварки и резки аппаратами Laser Weld

- Высокая скорость сварки и резки: в 4 раза быстрее, чем привычными способами
- Простая настройка и эксплуатация: не требует длительного обучения для достижения результата
- Сварка и рез без коробления, деформации, подрезов и прожогов. Минимальная последующая обработка деталей, шлифовка или полировка
- Высокое качество шва и конечного изделия без использования кондукторов благодаря существенно меньшему тепловложению и минимальной зоне термического влияния
- Качественная сварка одним аппаратом разнородных металлических деталей и/или материалов разных толщин
- Минимальные эксплуатационные расходы и затраты на расходные материалы

Особенности моделей Laser Weld

- Оборудование для лазерной сварки и резки выбирается исходя из толщины обрабатываемого металла. Для аппарата Laser Weld 1000 Вт— 3 мм, а для Laser Weld 1500 Вт максимальная толщина составляет— 5 мм.
- Аппараты Laser Weld представляют собой единый комплекс, состоящий из нескольких узлов
- Оборудование оснащено волоконным лазером Maxphotonics, который входит в тройку ведущих мировых производителей лазерного оборудования и зарекомендовал себя как надежный и доступный излучатель

Эксплуатационный период лазерного излучателя составляет 100 000 часов или более

11 лет круглосуточной работы без ухудшения качества сварки или резки

- Лазерная головка оснащена дисплеем, отображающим основные режимы, что повышает контроль за процессом сварки или резки
- Аппарат оснащен холодильной установкой (чиллером) от ведущего китайского производителя промышленного холодильного оборудования Hanli Technology
- Оборудование имеет индикатор, что позволяет точно регулировать температуру охлаждающей жидкости и исключить перегрев лазерной головки и оптоволоконного кабеля
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки Laser Feed WF-11 имеет все необходимые настройки для качественной сварки или резки: холостой прогон проволоки вперед/назад, время задержки подачи проволоки до/после сварки, скорость подачи проволоки
- Для удобства на боковой стороне расположена таблица с режимами сварки и резки, что позволяет быстро настроить оборудование.

Управление осуществляется с помощью промышленного контроллера, оснащенного сенсорным цветным 7" LCD дисплеем. Русскоязычный интерфейс понятен российскому пользователю и увеличивает быстроту настроек режимов сварки или резки.

- Оптоволоконный кабель с интерфейсом QVN оснащен системой охлаждения, что позволяет оптимизировать производительность и исключить потери мощности при его нагреве. Благодаря длине кабельной сборки 10 м, работы можно производить на значительном удлинении от аппарата

- Аппараты Laser Weld имеют в комплекте поставки все необходимое для выполнения работ по сварке и резке
- Длина кабельной сборки – 10 метров, что позволяет производить работы на значительном удлинении от аппарата

ПРЕИМУЩЕСТВЕННЫЕ ОТЛИЧИЯ СВАРКИ АППАРАТАМИ LASER WELD ОТ MIG/MAG И TIG СВАРКИ

Сварочный процесс	Дуговые способы сварки MIG/MAG, TIG	LASER WELD
Скорость сварки: чем быстрее скорость сварки, тем быстрее будет выполнена задача	Средняя	Высокая (до 4-х раз, в зависимости от толщины металла, способа и режима сварки)
Качество сварного шва: чем лучше сварной шов, тем меньше необходимо времени на последующую обработку	В зависимости от квалификации персонала	Сварные швы наивысшего качества при минимальной квалификации персонала
Зона термического влияния: чем меньше зона, тем лучше сохраняются прочностные характеристики готового изделия	Большая (в зависимости от режимов сварки)	Практически отсутствует

Выбор ширины сварного шва: позволяет получить необходимую глубину проплавления при повышенных требованиях к визуальной красоте сварного шва	Не применяется	Выбор ширины сварного шва – от 0.2 до 5 мм.
Коробление и деформации после сварки: чем меньше эти факторы, тем меньше необходимо времени на правку или придание необходимой геометрии сварной конструкции	Большие (в зависимости от режимов сварки)	Практически отсутствуют
Вид свариваемых материалов: алюминий, углеродистая, нержавеющая и оцинкованные стали, медь.	Требуется наличие разного оборудования	Один аппарат
Количество настраиваемых параметров сварки: чем меньше, тем проще работать с оборудованием	Большое (в зависимости от функционала оборудования)	Минимальное
Скорость обучения работы на оборудовании: чем меньше, тем быстрее можно приступить к выполнению поставленной задачи	Длительное	Достаточно одной демонстрации работы оборудования

Простота работы на оборудовании: чем проще, тем больше можно привлекать персонал без специальной подготовки	Требуются большие знания сварочного процесса, влияние параметров сварки и настроек аппарата	Не требуются знания сварочного процесса
Вредные испарения в процессе сварки: чем меньше, тем безопасней и дешевле производство готовых изделий	Большие (требует применение вытяжки или специальных СИЗОД*)	Минимальные, требует применения специальных очков, которые идут в комплекте поставки
Расходные части: чем меньше частей, тем дешевле производство готовых изделий	Большое количество в зависимости от конструкции горелки. Для MIG: сопла, токопроводящие наконечники, направляющие каналы и т.д. Для TIG: сопла, вольфрамовые электроды, заглушки, цанги и т.д.	Минимальное количество: сопло и фокусирующая линза
Дополнительные материалы или оборудование: чем меньше частей, тем дешевле производство готовых изделий	Для MIG: сварочная химия (сварочные пасты, спреи, аэрозоли и т.п.). Для TIG: машинки для заточки вольфрамовых электродов	Не требует дополнительного оборудования. Всё необходимое поставляется в комплекте

ПРЕИМУЩЕСТВЕННЫЕ ОТЛИЧИЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ОТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННЫХ СПОСОБОВ

Процесс реза

Воздушно-плазменная резка CUT

LASER WELD

Скорость реза: чем быстрее скорость реза, тем быстрее будет выполнена задача	Средняя	Высокая
Качество реза: чем лучше рез, тем меньше необходимо времени на последующую обработку	Среднее (требует последующей обработки)	Высокое
Зона термического влияния: чем меньше зона, тем лучше сохраняются прочностные характеристики готового изделия	Большая (в зависимости от режимов реза)	Минимальная
Коробление и деформации после резки: чем меньше эти факторы, тем меньше необходимо времени на правку	Средние (в зависимости от режимов реза)	Практически отсутствуют
Ширина реза: чем уже рез, тем больше экономия на материале	Большая (в зависимости от режимов реза и диаметра сопла), нерегулируемая	Регулируемая: 0.2 – 0.6 мм
Дополнительное оборудование: чем меньше оборудования, тем дешевле производство готовых изделий.	Компрессор, выбирается от мощности аппарата.	Не требует дополнительного оборудования. Всё необходимое поставляется в комплекте

Расходные части: чем меньше частей, тем дешевле производство готовых изделий	Большое количество в зависимости от конструкции плазмотрона (сопла, катоды, защитные насадки и т.д)	Минимальное: сопло и фокусирующая линза поставляются в комплекте
--	---	--

Мы видим, что использование аппаратов для лазерной сварки и резки экономически выгодней, не требует использования дополнительного оборудования, постоянной замены расходных материалов и высокой квалификации персонала. При этом качество сварного изделия неизменно высокое.

МЫ МОЖЕМ ПРОВЕСТИ ДЕМОНСТРАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ В НАШЕМ ДЕМО-ЗАЛЕ ИЛИ ОНЛАЙН

Для этого свяжитесь с нами по бесплатному телефону 8-800-555-68-34 или отправьте заявку на почту info@svarog-rf.ru

Мы организуем демонстрацию в удобном для вас формате. Вы можете, в рамках демонстрации, выполнить работы по сварке или резке деталей или заготовок, предварительно обсудив с нами ваши производственные задачи

Посмотрите видео об оборудовании, чтобы узнать больше

Характеристики

Бренд: СВАРОГ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астрахань +7 (851) 299-46-80
Барнаул +7 (385) 237-96-76
Белгород +7 (472) 220-58-80
Владимир +7 (492) 249-51-33
Волгоград +7 (844) 245-94-42
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75
Ижевск +7 (341) 220-90-75
Казань +7 (843) 207-19-05
Калининград +7 (401) 272-21-36
Кемерово +7 (384) 221-56-70
Киров +7 (833) 220-58-70
Краснодар +7 (861) 238-86-59
Красноярск +7 (391) 989-82-67

Курск +7 (471) 223-80-45
Липецк +7 (474) 220-01-75
Москва +7 (499) 404-24-72
Набережные Челны +7 (855) 291-01-32
Нижний Новгород +7 (831) 200-34-65
Новосибирск +7 (383) 235-95-48
Омск +7 (381) 299-16-70
Оренбург +7 (353) 248-64-35
Пермь +7 (342) 233-81-65
Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65
Рязань +7 (491) 277-61-95
Самара +7 (846) 219-28-25
Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09

Саратов +7 (845) 239-86-35
Смоленск +7 (481) 251-55-32
Ставрополь +7 (865) 257-76-63
Сургут +7 (346) 277-96-35
Тверь +7 (482) 239-50-56
Тула +7 (487) 244-05-30
Тюмень +7 (345) 256-94-75
Ульяновск +7 (842) 242-51-95
Уфа +7 (347) 258-82-65
Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Чебоксары +7 (835) 228-50-89
Челябинск +7 (351) 277-89-65
Ярославль +7 (485) 267-02-35

сайт: svarog.pro-solution.ru | эл. почта: svar@pro-solution.ru

телефон: 8 800 511 88 70

Россия и другие страны ТС доставка в любой город