



СВАРОГ

ВНЕ ОГРАНИЧЕНИЙ



АППАРАТЫ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

LASER WELD 1500 3.0

LASER WELD 2000 3.0

СВАРКА РЕЗКА ОЧИСТКА

Laser Weld 3.0 – аппарат для ручной лазерной сварки, резки и очистки. Предназначен для работ с токопроводящими металлами: низкоуглеродистыми, легированными, нержавеющей, оцинкованными сталями, а также алюминием и его сплавами.



ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ И РЕЗКИ АППАРАТАМИ LASER WELD 3.0

- Сварка без коробления, деформации и прожогов.
- Высокое качества шва с минимальной последующей обработкой.
- Возможность работ с различными токопроводящими металлами.
- Высокая скорость сварки и резки: в 4 раза быстрее, чем привычными способами.
- Простая настройка и эксплуатация: не требует длительного обучения для достижения результата.
- Качественная сварка одним аппаратом разнородных металлических деталей и/или материалов разных толщин.
- Минимальные эксплуатационные расходы и затраты на расходные материалы.
- Эксплуатационный период лазерного излучателя составляет 100 000 часов или более 11 лет круглосуточной работы без ухудшения качества сварки или резки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ пищевая промышленность
- ◆ химическая промышленность
- ◆ автомобильная промышленность
- ◆ автотюнинг
- ◆ элементы интерьера/экстерьера /мебели
- ◆ производство декоративных изделий
- ◆ станкостроение

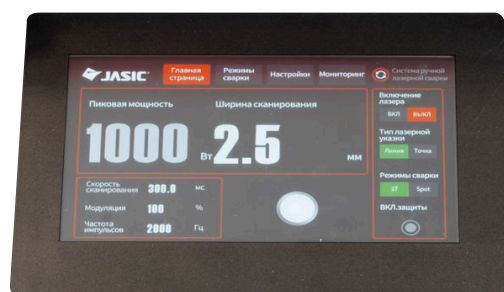
В ОБНОВЛЕННЫХ МОДЕЛЯХ LASER WELD

- ◆ современный удобный интерфейс;
- ◆ более производительный и эффективный режим очистки;
- ◆ эргономичная лазерная головка в сборе и новые фокусирующие линзы;
- ◆ новый индустриальный дизайн: аппараты меньше по габаритам и весу;
- ◆ предусмотрены более мощные ручки, которые позволяют перемещать аппараты вертикально;
- ◆ в двери аппарата расположен карман для хранения необходимых аксессуаров;
- ◆ увеличены размеры колес для передвижения аппарата по любой поверхности.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Аппараты Laser Weld представляют собой единый комплекс, состоящий из нескольких узлов:

- Управление осуществляется с помощью сенсорного цветного 7" LCD дисплея.
- Аппарат оснащен холодильной установкой (чиллер) с индикатором температуры, что позволяет точно регулировать температуру охлаждающей жидкости и исключить перегрев лазерной головки и оптоволоконного кабеля.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Обновленный корпус подающего устройства имеет ряд отличительных особенностей по сравнению с предыдущей моделью. Теперь устройство можно установить непосредственно на аппарат, оно легче и компактнее.

- 4-х роликовый механизм позволяет варьировать параметры подачи проволоки как в непрерывном, так и в импульсном режимах.
- Холостой прогон проволоки вперед и назад.
- Установка катушек с проволокой 0,8–1,6 мм, D 300 и D 200, весом до 20 кг.



- Время задержки подачи проволоки до и после сварочного процесса для получения качественного начала и конца сварного шва.
- Питание от основного аппарата 24 В.
- Настройка подачи проволоки стала более простой и быстрой благодаря кнопкам на панели управления.
- Повышенная мобильность устройства за счет установки колес.



НОВАЯ РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ ГОЛОВКА



- Увеличенная производительность режима очистки благодаря новым фокусирующим линзам (увеличена ширина луча до 120 мм).
- Более компактная и эргономичная, по сравнению с моделью предыдущего поколения.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Оборудование для лазерной сварки и резки выбирается исходя из толщины обрабатываемого металла.

- ◆ Удобное визуальное слежение за лазерным лучом: точка или линия.
- ◆ Быстрое переключение между режимами сварки за счет 9 ячеек памяти.
- ◆ Режим Spot сварки для качественных прихваток или точечных швов за счет установки времени цикла и паузы.
- ◆ Регулируемая система охлаждения изменяет скорость вращения вентилятора в зависимости от выбранного режима мощности лазера.
- ◆ Режим очистки удаляет ржавчину, коррозию, оксидную пленку, следы побежалости на сварных соединениях. Подходит для удаления краски, защитных покрытий и изоляции. Очищает от масляных пятен нефтяного и органического происхождения. Позволяет подготовить поверхность перед проведением сварочных работ.
- ◆ В новом поколении лазеров 3.0 оптимизированы параметры и режимы на уровне технологии и алгоритмов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ

ПАРАМЕТР	LASER WELD 1500 3.0	LASER WELD 2000 3.0
Питающая сеть	220±10% В	220±10% В
Мощность установки	1500 Вт	2000 Вт
Потребляемая мощность	5,8 кВт	7,8 кВт
Тип лазера	Волоконный	Волоконный
Тип кабеля	Оптоволоконный с QBH	Оптоволоконный с QBH
Длина кабеля в сборе: рабочая (общая)	9 (12) м	9 (12) м
Дисплей	Сенсорный, цветной 7"	Сенсорный, цветной 7"
Применяемый газ, тип	Аргон, азот, сжатый воздух (класс 3)	Аргон, азот, сжатый воздух (класс 3)
Давление газа	Сварка >0,3, резка 0,4–0,7, очистка 0,5–1 МПа	Сварка >0,3, резка 0,4–0,7, очистка 0,5–1 МПа
Длина волны лазера	1080±10 нм	1080±10 нм
Классифик. лазерной установки	4 класс	4 класс
Система охлаждения	Жидкостная	Жидкостная
Температура эксплуатации	0...+40 °С, антифриз при ≤7 °С	0...+40 °С, антифриз при ≤7 °С
Отн. влажность при эксплуатации	60%	60%
Степень защиты	IP10	IP10
Габаритные размеры	773x410x737 мм	773x410x737 мм
Вес в сборе	85 кг	92 кг

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

ПАРАМЕТР	LASER FEED WF-22L
Диаметр сварочной проволоки	0,8/1,0/1,2/1,6 мм
Максимальная масса катушки	20 кг
Макс. скорость подачи проволоки	15–600 см/мин
Количество роликов	4 шт.
Габаритные размеры	628x240x340 мм
Вес в сборе	11,5 кг

ЧИЛЛЕР ОХЛАЖДЕНИЯ УСТАНОВКИ

ПАРАМЕТР	SCHYTJ-1500	SCHYTJ-2000
Питающая сеть	220±5% В	220±5% В
Потребляемая мощность	1,46 кВт	2,06 кВт
Применяемый хладон	R410A	R410A
Мощность помпы	0,14 кВт	0,2 кВт
Объём резервуара для охл. жидкости	8 л	8 л
Температура эксплуатации	0...+40 °С	0...+40 °С
Габаритные размеры	357x728x445 мм	357x728x445 мм
Масса	36 кг	38 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Аппараты Laser Weld 3.0 имеют в комплекте поставки все необходимое для выполнения работ по сварке и резке.

НАИМЕНОВАНИЕ	LASER WELD 1500 3.0 / LASER WELD 2000 3.0
Лазерный источник Laser Weld 3.0	1 шт.
Подающее устройство Laser Feed LWF-12 Digital	1 шт.
Оптоволоконный кабель в сборе (м)	1 шт.
Лазерная головка в сборе	1 шт.
Очки защитные с кейсом	1 шт.
Ключи для включения источника	2 шт.
Кабель для подключения к ПК	1 шт.
Кабель питания подающего устройства в сборе (10 м)	1 шт.
Кронштейн – держатель напр. канала (установлен на головке)	1 шт.
Телескоп. втулка кронштейна подающего устройства с наружн. резьбой	1 шт.
Телескоп. трубка сварочной головки 4–600	1 шт.
Сопло AS-12 с подачей проволоки Ø0,8/1,0/1,2 мм	1 шт.
Сопло CS-12 с подачей проволоки Ø0,8/1,0/1,2 мм	1 шт.
Сопло ES-12 с подачей проволоки Ø0,8/1,0/1,2 мм	1 шт.
Сопло BS-16 с подачей проволоки Ø1,6 мм	1 шт.
Сопло FS-16 с подачей проволоки Ø1,6 мм	1 шт.
Сопло С без подачи проволоки	1 шт.
Сопло для резки	1 шт.
Наконечник телескоп. втулки кронштейна Ø0,8 мм	1 шт.
Наконечник телескоп. втулки кронштейна Ø1,0 мм	1 шт.
Наконечник телескоп. втулки кронштейна Ø1,2 мм	1 шт.
Наконечник телескоп. втулки кронштейна Ø1,6 мм	1 шт.
Защитная линза	10 шт.
Линза для очистки поверхности Ø20 мм F400	1 шт.
Ролики подающего устройства 1,2–1,6 V мм	2 шт.
Ролики подающего устройства 1,2–1,6 U мм	2 шт.
Канал направл. для сплошной проволоки Ø0,8–1,6 (красный) 5 м	1 шт.
Канал направл. для сплошной проволоки Ø0,8–1,0 (синий) 3 м	1 шт.
Канал направл. для сплошной проволоки Ø0,8–1,6 (черный) 5 м	1 шт.
Кабель управления подающего устройства в сборе	1 шт.
Защитная трубка кабеля QVN	1 шт.
Защитная трубка сварочной головки разъема QVN	1 шт.
Клемма заземления с кабелем в сборе (8 м)	1 шт.
Ключ рожковый 12/14	1 шт.
Ключ рожковый 14/17	1 шт.
Ключ шестигранный	2 шт.
Ватные палочки	1 уп.
Салфетка для очистки линз	1 уп.
Газовый рукав Ø6 мм (5 м)	1 шт.
Переходная трубка газового рукава Ø10 мм, 0,2 м	1 шт.
Переходник 10/6 мм газового рукава	1 шт.
Регулятор расхода газа	1 шт.
Трубка Ø6 мм	1 шт.
Флеш-карта с паспортом	1 шт.

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

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

