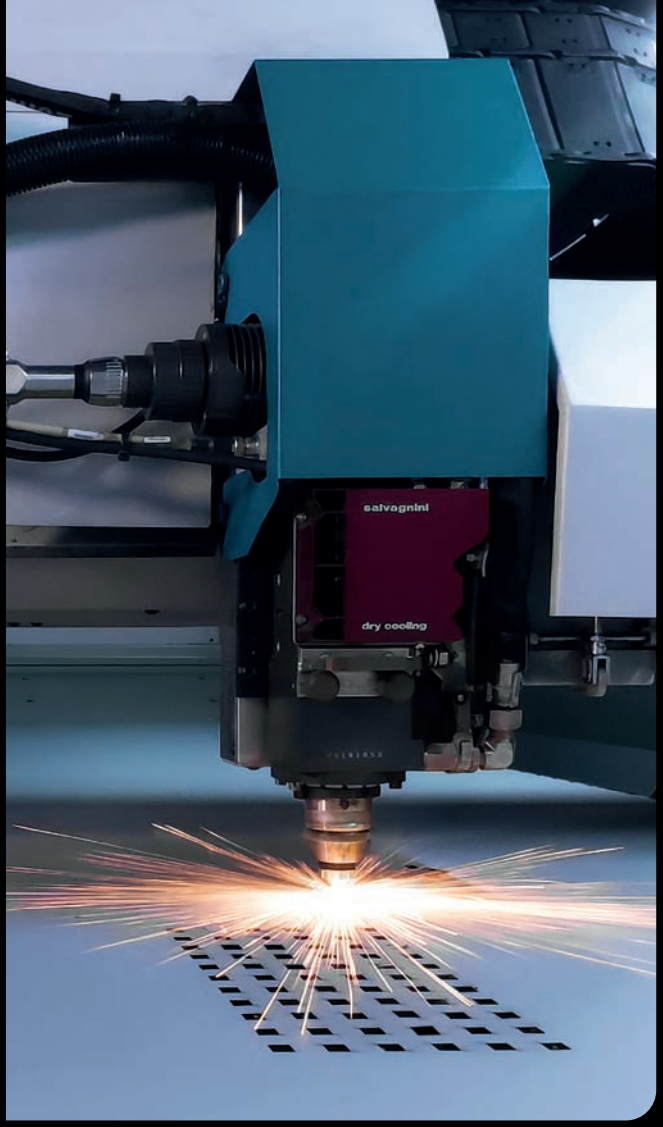
salvagnini







L3.G4

Mitmekülgne suure
jõudlusega fiiberlaser

L3.G4



Mitmekülgne suure jõudlusega fiiberlaser

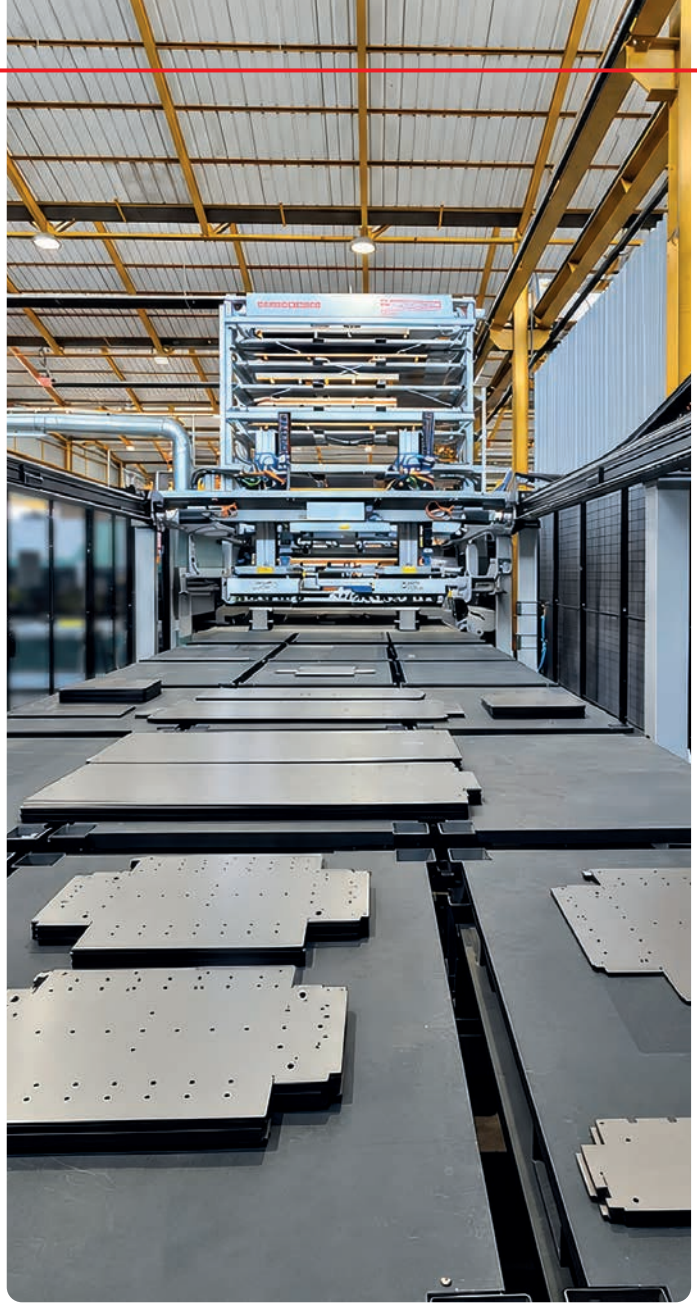
L3.G4 on Salvagnini fiiberlaser-lõikesüsteem, mis on loodud ühendama **mitmekülgsust, jõudlust ja lihtsat kasutamist**.

Hästi ligipääsetav portaalarhitektuur, täiustatud andurid ja digitehnoloogiad parandavad täpsust ja korratavust, vähendades samal ajal madala lisandväärtusega toiminguid ja aidates hoida detaili omahinda madalal.

MUDELID		
	L3-30.G4	**L3-40.G4**
XY-tööala (mm)	3048 x 1524	4064 x 1524
Z-telje käik (mm)	160	160
Max XY-kiirus (m/min)	170	170
Täpsus[1]		
Positsioneerimistäpsus Pa	0.05 mm	0.05 mm
Keskmine positsioonihajuvus Ps	0.03 mm	0.03 mm

FIIBERALLIKAD						
	3000 W	**4000 W**	**6000 W**	**8000 WE***	**8000 W**	**10000 W**
Lõikevõime (max paksus mm)[2]						
Teras	20	20	25	25	25	25
Roostevaba teras	12	15	20	25	25	30
Alumiinium	10	15	20	25	25	30
Vask	8	8	8	10	10	10
Messing	6	8	8	10	10	10
Min paksus (mm)	0.5					
Tarbimine (kW)						
Max tarbitav võimsus (kW)[3]	18	21	28	28	34	42
Keskmine tarbitav võimsus (kW)[4]	12	13	16	16	20	24

[1] Mõõdetud VDI3441 järgi telgede maksimaalsel pikkusel.
[2] Lõikekvaliteet piirpaksustel võib sõltuda nõutavast geomeetriast, materjali kvaliteedist ja süsteemi töötingimustest. Piirväärtustel võib lõike alumisel serval esineda kõrget. Väärtused kehtivad Salvagnini võrdlusmaterjalide kohta.
[3] Maksimaalne tarbitav võimsus, arvutatud süsteemi standardkonfiguratsioonil (masin, allikas, jahuti, suitsuärasti) 3 lõiketsüklis madalsüsinikterasel paksusega 0,8 kuni 6 mm. [4] Keskmine tarbitav võimsus, arvutatud süsteemi standardkonfiguratsioonil (masin, allikas, jahuti, suitsuärasti) 3 lõiketsüklis madalsüsinikterasel paksusega 0,8 kuni 6 mm.
*Kõrge kasuteguriga versioon.



TOOTLIKKUS

Suurem tootlikkus kogu protsessi vältel

Tootlikkus ei sõltu ainult lõikekiirusest: L3.G4 ühendab **allika võimsuse, nutikad andurid, eelneva ja järgneva automaatika ning prot- sessi kontrolli**, et vähendada seisakuid ja optimeerida iga tootmisetappi. **Üks optiline pea** töötleb kõiki lubatud paksusi ja materjale ilma seadistamiseta, kiirendades ka tootmise ümberseadistamist.

TÄPSUS

Kvaliteet reaalajas kontrolli all

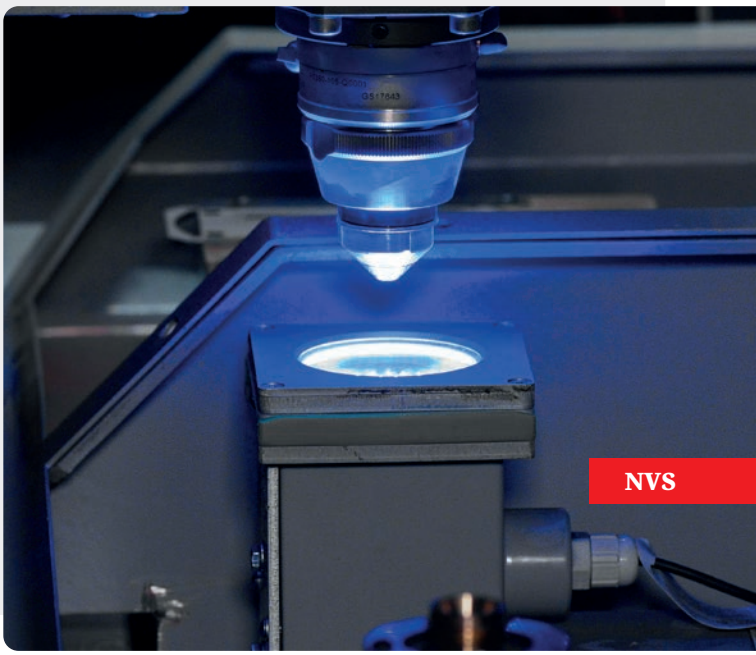
Jäik portaalkonstruktsioon, üks optiline pea ja protsessiandurid tagavad täpsuse ja korratavuse. Režiimid **Standard**, **PowerCut** ja **High Quality** eelistavad vastavalt ohutust mehitamata töös, reageerimisvõimet ja töökiirust ning kõrget lõikekvaliteeti. **APC2**, **TRADJUST** ja **NVS** jälgivad protsessi ja sekkuvad automaatselt selle stabiilsena hoidmiseks, vähendades vigu ja jäätmeid.

KONFIGUREERITAVUS

Konfiguratsioon teie tootmisprofiili järgi

L3.G4 kohandub **erinevate materjalide, paksuste ja tootmisstrateegiatega**. Funktsioonid, spetsiaalne lisavarustus ja **masinnägemisrakendused** laiendavad laseri rakendusvaldkonda, et saaksite valida oma tootmisvajadustele kõige sobivama lahenduse.

- **SVS:** masinnägemine jääkide taaskasutamiseks ja mitme lehe haldamiseks
- **AVS:** masinnägemine eelnevate töötluste kasutamiseks baasidena
- **ANC:** automaatne düüsivahetaja suurema autonoomsuse jaoks
- **NVS:** masinnägemine kiire ja düüsi automaatseks kontrolliks



Salvagnini © 2026 kõik õigused kaitstud



AUTOMATISEERIMINE

Skaleeritav automatiseerimine

L3.G4 saab varustada skaleeritavate automatiseerimislahendustega – alates toetatud käsitsi käsitsemisest kuni mehitamata töö ja automaatsetesse tehastesse integreerimiseni.

ALUSEVAHETUSEST AUTOMAATSE LAADIMISE JA MAHALAADIMISENI
CPE tagab kiire alusevahetuse käsitsi laadimise ja mahalaadimisega, samas kui ADC, ADLU ja ADLL automatiseerivad laadimise ja mahalaadimise, suurendades autonoomsust ja tootmise järjepidevust.

AUTOMAATNE SORTEERIMINE JA LADUSTAMINE
MCU haldab detailide automaatset sorteerimist, samas kui LTWS-tornlaod laiendavad automaatikat ka ladustamisele, võimaldades materjalide mehitamata haldamist.

INTEGREERIMINE TOOTMISVOOGU
L3.G4 saab integreerida süsteemi FSJ, kus seadmed, automaatika, masinnägemine ja tarkvara töötavad koos, tagades autonoomse või koordineeritud mehitamata töötlemise.

TARKVARA

Tarkvara, mis lihtsustab juhtimist

FACE
Lihtne ja intuitiivne HMI-liides juhtimiseks otse masina juures.

PARTS
Haldab erinevate tehnoloogiatega töödeldavate detailide, komplektide ja koostude andmebaasi ning määrab vastavad tootmisvood.

STREAM
Tarkvarapakett ülesannete haldamiseks nii kontoris kui ka tootmises: tootmise planeerimine, detailide programmeerimine, protsesside optimeerimine ja voogude kontroll.

STREAMLASER
CAM-tarkvara lõike- ja paigutusprogrammide ning töötlustrajektooride loomiseks.

NEXUS
Programmeerib ja optimeerib sorteerimisstrateegiaid automaatselt.

OPS
Korraldab tootmist, ühendab L3.G4 ERP/MRP-süsteemidega ning automatiseerib paigutuse ja teabe jagamise.

LINKS
Jälgib tõhususnäitajaid ja tootmisandmeid.



TÕHUSUS

Optimeeritud tarbimine

L3.G4 ühendab tarbimise vähendamiseks spetsiaalseid tehnoloogiaid ja allikaid. **AVC – Adaptive Vacuum Control** on laadimis- ja sorteerimisseadmetesse integreeritud patenteeritud tehnoloogia, mis vähendab suruõhu tarbimist lehe haaramisel, tekitades vaakumi ainult vajaduse korral. **ACUT** võimaldab lõigata suruõhuga kuni 20 mm paksuseni, väiksemate kuludega kui lämmastikuga lõikamisel.

VÄIKSEM TARBIMINE
ROHKEM TÕHUSUST
KÕRGEM KONKURENTSIVÕIME

Italian Machinery Association SIA
Voleru iela 2
Riga, LV-1007, Latvia
T +371 2 920 6296
www.italianmachines.eu

salvagninigroup.com

Osa selle brošüüri materjalidest on koostatud tehisintellekti abil ja meie eksperdid on need üle kontrollinud.
This translation has been prepared by Italian Machinery Association with the authorization of Salvagnini. Salvagnini shall not be held liable for any errors, inaccuracies, omissions, or discrepancies arising from the translation process or for any deviations from the original content.
Käesoleva tõlke on koostanud Italian Machinery Association Salvagnini loal. Salvagnini ei vastuta tõlkeprotsessis tekkinud vigade, ebatäpsuste, väljajätete või lahknevuste ega mis tahes kõrvalekallete eest originaalsisust.