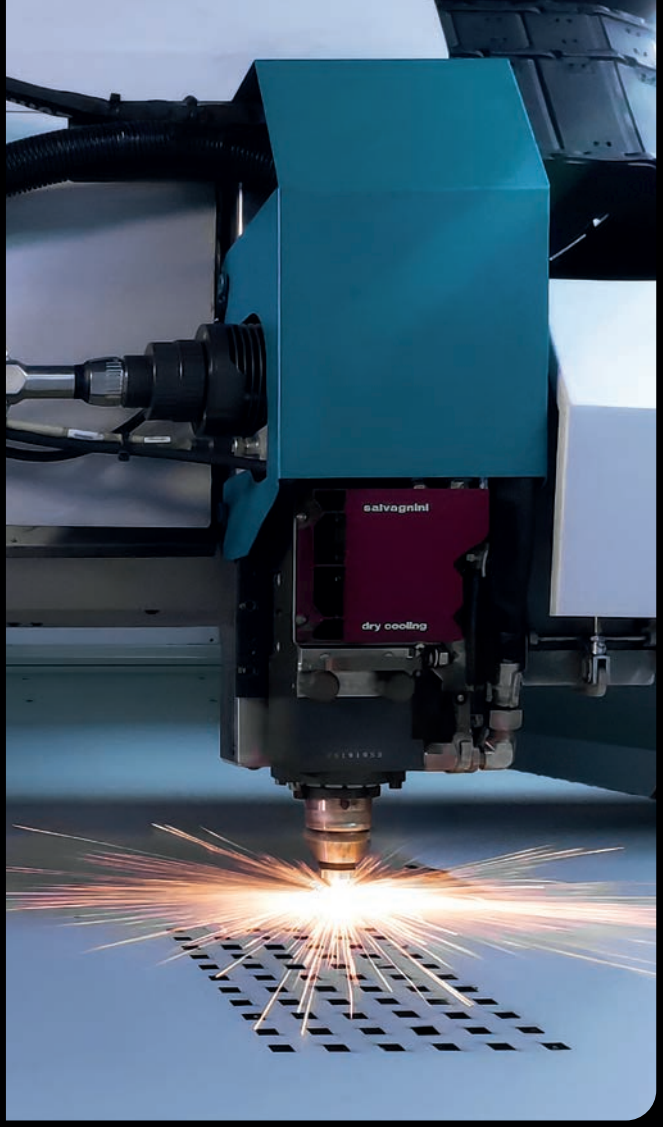
salvagnini







L3.G4

უნივერსალური,
მაღალმწარმოებლური
ბოჭკოვანი ლაზერი

L3.G4



უნივერსალური, მაღალმწარმოებლური ბოჭკოვანი ლაზერი

L3.G4 არის Salvagnini-ის ბოჭკოვანი ლაზერული ჭრის სისტემა, რომელიც აერთიანებს **უნივერსალურობას, მწარმოებლურობასა და მარტივ გამოყენებას**. მაღალი ხელმისაწვდომობის პორტალური არქიტექტურა, თანამედროვე სენსორები და ციფრული ტექნოლოგიები აუმჯობესებს სიზუსტესა და განმეორებადობას, ამცირებს დაბალი დამატებითი ღირებულების ოპერაციებს და ეხმარება დეტალის თვითღირებულების შეკავებას.

მოდელები		
	L3-30.G4	**L3-40.G4**
XY სამუშაო ზონა (მმ)	3048 x 1524	4064 x 1524
Z ღერძის სვლა (მმ)	160	160
XY მაქს. სიჩქარე (მ/წთ)	170	170
სიზუსტე[1]		
პოზიციონირების სიზუსტე Pa	0.05 mm	0.05 mm
პოზიციონირების საშ. გაბნევა Ps	0.03 mm	0.03 mm

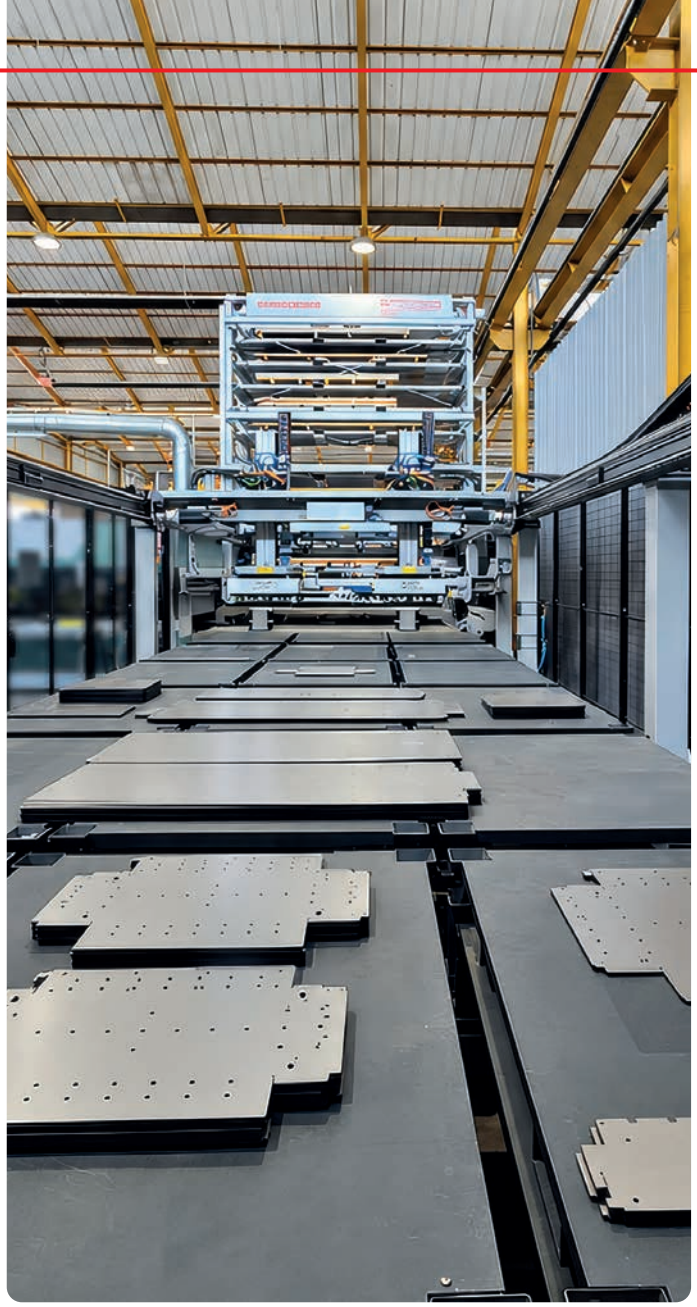
ბოჭკოვანი წყაროები						
	3000 W	**4000 W**	**6000 W**	**8000 WE***	**8000 W**	**10000 W**
ჭრის შესაძლებლობა (მაქს. სისქე, მმ)[2]						
ფოლადი	20	20	25	25	25	25
უჟანგავი ფოლადი	12	15	20	25	25	30
ალუმინი	10	15	20	25	25	30
სპილენძი	8	8	8	10	10	10
თითბერი	6	8	8	10	10	10
მინ. სისქე (მმ)	0.5					
მოხმარება (კვტ)						
მაქს. მოხმარებული სიმძლავრე (კვტ)[3]	18	21	28	28	34	42
საშ. მოხმარებული სიმძლავრე (კვტ)[4]	12	13	16	16	20	24

[1] გაზომვა VDI3441-ის მიხედვით, ღერძების მაქსიმალურ სიგრძეზე.

[2] ზღვრულ სისქეებზე ჭრის ხარისხი შეიძლება დამოკიდებული იყოს მოთხოვნილ გეომეტრიაზე, მასალის ხარისხსა და სისტემის ექსპლუატაციის პირობებზე. ზღვრულ მნიშვნელობებზე ჭრის ქვედა წიბოზე შესაძლებელია ხორკლების წარმოქმნა. მნიშვნელობები მოცემულია Salvagnini-ის საეტალონო მასალებისთვის.

[3] მაქსიმალური მოხმარებული სიმძლავრე გამოთვლილია სისტემის სტანდარტული კონფიგურაციისთვის (დანადგარი, წყარო, ჩილერი, გამწოვი) 3 ჭრის ციკლში, დაბალანსებირებადიან ფოლადზე 0,8-დან 6 მმ-მდე. [4] საშუალო მოხმარებული სიმძლავრე გამოთვლილია სისტემის სტანდარტული კონფიგურაციისთვის (დანადგარი, წყარო, ჩილერი, გამწოვი) 3 ჭრის ციკლში, დაბალანსებირებადიან ფოლადზე 0,8-დან 6 მმ-მდე.

*მაღალი ეფექტიანობის ვერსია.



პროდუქტიულობა

მეტი მწარმოებლურობა მთელ პროცესში

მწარმოებლურობა მხოლოდ ჭრის სიჩქარეზე არ არის დამოკიდებული: L3.G4 აერთიანებს **წყაროს სიმძლავრეს, ჭკვიან სენსორებს, წინა და შემდგომ ავტომატიზაციასა და პროცესის კონტროლს** მოცდენების შესამცირებლად და წარმოების ყოველი ეტაპის ოპტიმიზებისთვის. **ერთი ოპტიკური თავი** ამუშავებს ყველა დასაშვებ სისქესა და მასალას გამართვის გარეშე, რაც წარმოების გადაწყობასაც აჩქარებს.

სიზუსტე

ხარისხის კონტროლი რეალურ დროში

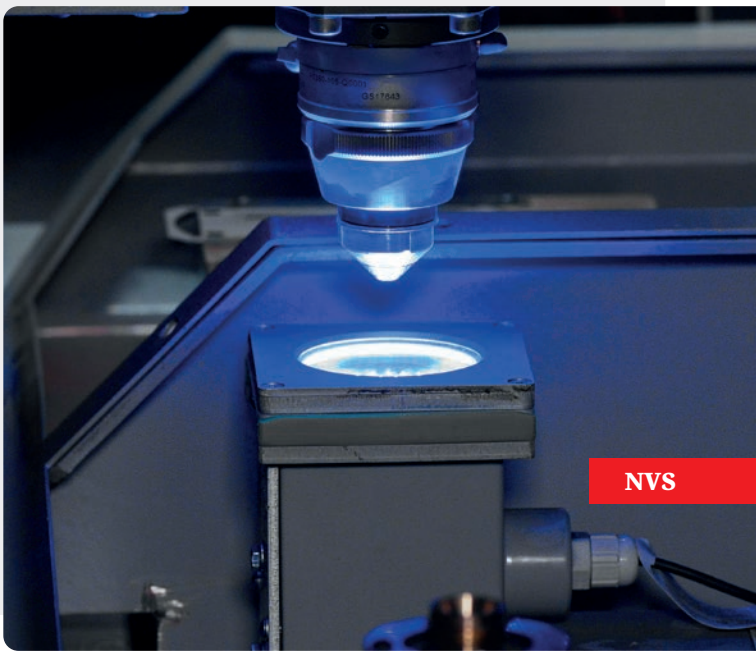
ხისტი პორტალური კონსტრუქცია, ერთი ოპტიკური თავი და პროცესის სენსორები უზრუნველყოფს სიზუსტესა და განმეორებადობას. რეჟიმები **Standard**, **PowerCut** და **High Quality** შესაბამისად უპირატესობას ანიჭებს საიმედოობას ოპერატორის გარეშე მუშაობისას, ოპერატიულობასა და სიჩქარეს, და ჭრის მაღალ ხარისხს. **APC2**, **TRADJUST** და **NVS** აკონტროლებს პროცესს და ავტომატურად ერევა მის დასასტაბილურებლად, ამცირებს შეცდომებსა და ნარჩენებს.

კონფიგურირებადობა

კონფიგურაცია თქვენი საწარმოო ამოცანებისთვის

L3.G4 ერგება **სხვადასხვა მასალას, სისქესა და საწარმოო სტრატეგიას**. ფუნქციები, სპეციალური ოფციები და **მანქანური ხედვის აპლიკაციები** აფართოებს ლაზერის გამოყენების სფეროს, ასე რომ, შეგიძლიათ აირჩიოთ თქვენი საწარმოო მოთხოვნებისთვის ყველაზე შესაფერისი გადაწყვეტა.

- **SVS:** მანქანური ხედვა ნაშთების გამოსაყენებლად და რამდენიმე ფურცლის სამართავად
- **AVS:** მანქანური ხედვა წინა ოპერაციებთან მისაბმელად
- **ANC:** საქშენების ავტომატური შემცვლელი მეტი ავტონომიურობისთვის
- **NVS:** მანქანური ხედვა სხივისა და საქშენის ავტომატური კონტროლისთვის



Salvagnini © 2026 ყველა უფლება დაცულია



პროგრამული უზრუნველყოფა

პროგრამული უზრუნველყოფა, რომელიც მართვას ამარტივებს

FACE
მარტივი და ინტუიციური HMI ინტერფეისი უშუალოდ დანადგართან მართვისთვის.

PARTS
მართავს სხვადასხვა ტექნოლოგიით დამუშავებული დეტალების, კომპლექტებისა და შეკრების კვანძების მონაცემთა ბაზას და განსაზღვრავს შესაბამის საწარმოო ნაკადებს.

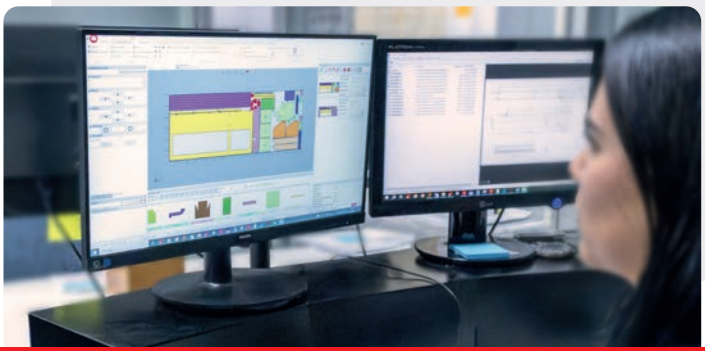
STREAM
პროგრამული პაკეტი ამოცანების სამართავად როგორც ოფისში, ისე საამქროში: წარმოების დაგეგმვა, დეტალების პროგრამირება, პროცესების ოპტიმიზაცია და ნაკადების კონტროლი.

STREAMLASER
CAM პროგრამა ჭრისა და გაჭრის სქემების პროგრამებისა და დამუშავების ტრაექტორიების შესაქმნელად.

NEXUS
ავტომატურად აპროგრამებს და ოპტიმიზებს დახარისხების სტრატეგიებს.

OPS
აწყობს წარმოებას, აკავშირებს L3.G4-ს ERP/MRP სისტემებთან და ავტომატიზებს გაჭრის სქემებსა და ინფორმაციის გავრცელებას.

LINKS
აკონტროლებს ეფექტიანობის მაჩვენებლებს და საწარმოო მონაცემებს.



ავტომატიზაცია

მასშტაბირებადი ავტომატიზაცია

L3.G4 შეიძლება აღიჭურვოს ავტომატიზაციის მასშტაბირებადი გადაწყვეტებით — დამხმარე ხელით მანიპულირებიდან ოპერატორის გარეშე მუშაობამდე და ავტომატურ ქარხნებში ინტეგრაციამდე.

პალეტების შეცვლიდან ავტომატურ ჩატვირთვა-გადმოტვირთვამდე
CPE უზრუნველყოფს პალეტების სწრაფ შეცვლას ხელით ჩატვირთვა-გადმოტვირთვისას, ხოლო ADC, ADLU და ADLL ავტომატიზებს ჩატვირთვა-გადმოტვირთვას, ზრდის ავტონომიურობასა და წარმოების უწყვეტობას.

ავტომატური დახარისხება და შენახვა
MCU ავტომატურად ახარისხებს დეტალებს, ხოლო LTWS საწყობი-კოშკები ავტომატიზაციას შენახვაზეც ავრცელებს და მასალას ოპერატორის გარეშე მართავს.

ინტეგრაცია საწარმოო ნაკადში
L3.G4 შეიძლება ჩაერთოს FSJ-ში, სადაც სისტემები, ავტომატიკა, მანქანური ხედვა და პროგრამები ერთად მუშაობს ოპერატორის გარეშე ავტონომიური ან შეთანხმებული დამუშავებისთვის.

ეფექტიანობა

ოპტიმიზებული მოხმარება

L3.G4 აერთიანებს სპეციალურ ტექნოლოგიებსა და წყაროებს მოხმარების შესამცირებლად. **AVC – Adaptive Vacuum Control** — ჩატვირთვისა და დახარისხების მოწყობილობებში ჩაშენებული დაპატენტებული ტექნოლოგია — ამცირებს შეკუმშული ჰაერის ხარჯს ფურცლის დაჭერისას და ვაკუუმს მხოლოდ საჭიროებისას ქმნის. **ACUT** იძლევა შეკუმშული ჰაერით ჭრის საშუალებას 20 მმ-მდე, აზოტით ჭრაზე დაბალი ხარჯებით.

ნაკლები მოხმარება
მეტი ეფექტიანობა
მაღალი
კონკურენტუნარიანობა

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

salvagninigroup.com

ამ ბროშურის მასალების ნაწილი მომზადებულია ხელოვნური ინტელექტის გამოყენებით და შემოწმებულია ჩვენი ექსპერტების მიერ.

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.

ეს თარგმანი მომზადებულია Italian Machinery Association-ის მიერ Salvagnini-ის ნებართვით. Salvagnini არ არის პასუხისმგებელი თარგმნის პროცესში წარმოშობილ ნებისმიერ შეცდომაზე, უზუსტობაზე, გამოტოვებაზე ან შეუსაბამობაზე, ასევე ორიგინალური შინაარსიდან ნებისმიერ გადახრაზე.