

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Опволоконная лазерная сварочная установка MetalTec WL 3000

Артикул: МК 448008



Характеристики

Напряжение	380 В
Мощность установки	3000 Вт

Цена без учета доставки: **859 785 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Устройство автоподачи проволоки В комплекте

Функции 3 в 1 Сварка / чистка / резка

Мощность источника 3000 W

Длина волны лазера 1064nm

Требования к сварному зазору до 0.5mm

Указатель Красный луч

Охлаждение Водяной чиллер

Диапазон рабочей температуры 0-45гр

Рабочая влажность 5%-95%

Габариты 1200x700x950 мм

Вес 255 кг

Сущность лазерного процесса сварки состоит в следующем: лазерное излучение направляется в фокусирующую систему, где фокусируется в пучок меньшего сечения и попадает на свариваемые детали, где частично отражается, частично проникает внутрь материала, где поглощается, нагревает и расплавляет металл, формируя сварной шов.

Достоинство лазерного излучения — высокая концентрация энергии: лазерная сварка проводится на плотностях мощности лазерного излучения $E=10^6 — 10^7$ Вт/см², что позволяет сваривать разные материалы с толщинами от нескольких микрометров до десятков миллиметров. При сварке изделий малых толщин от 0,05 до 1,0 мм сварка проходит с расфокусировкой лазерного луча.

Лазерную сварку производят сквозным и частичным проплавлением в любом пространственном положении. Сварка проводится непрерывным или импульсным излучением. При импульсном лазерном излучении сварной шов образуется сварными точками, их перекрытием на 30—90 %.

Лазерная сварка разделяется на три вида: микросварка (толщина или глубина проплавления до 100 мкм), мини-сварка (глубина проплавления от 0,1 до 1 мм) и макросварка (глубина проплавления более 1 мм).

Современные сварочные установки с твердотельными лазерами проводят шовную сварку со скоростью до 5 мм/с с частотой импульсов около 20 Гц. Сварку проводят с использованием присадочных материалов (проволока диаметром около 1,5 мм, лента или порошок); присадка увеличивает сечение сварного шва.

Отличительные особенности:

- возможность сварки высокоточных конструкций;
- сварка без правок или механической обработки;
- высокая скорость сварки и производительность работ (стальной лист толщиной 20 мм электрической дугой сваривают со скоростью 15 м/ч за 5 - 8 проходов, при сварке непрерывным лазерным лучом лист сваривается со скоростью 100 м/ч за 1);
- высокая экологическая безопасность по сравнению с традиционной сваркой;
- минимальные температурные поводки и коробление металла (в сравнении с другими методами);
- хороший внешний вид, что важно, например, при сварке автомобильных кузовов.

Комплектация:

- Сварочный пистолет
- насадка для лазерной чистки
- устройство размотки и подачи проволоки
- водяной чиллер охлаждения

Сформировано 24.06.2026 10:11 · KRATONSHOP.RU