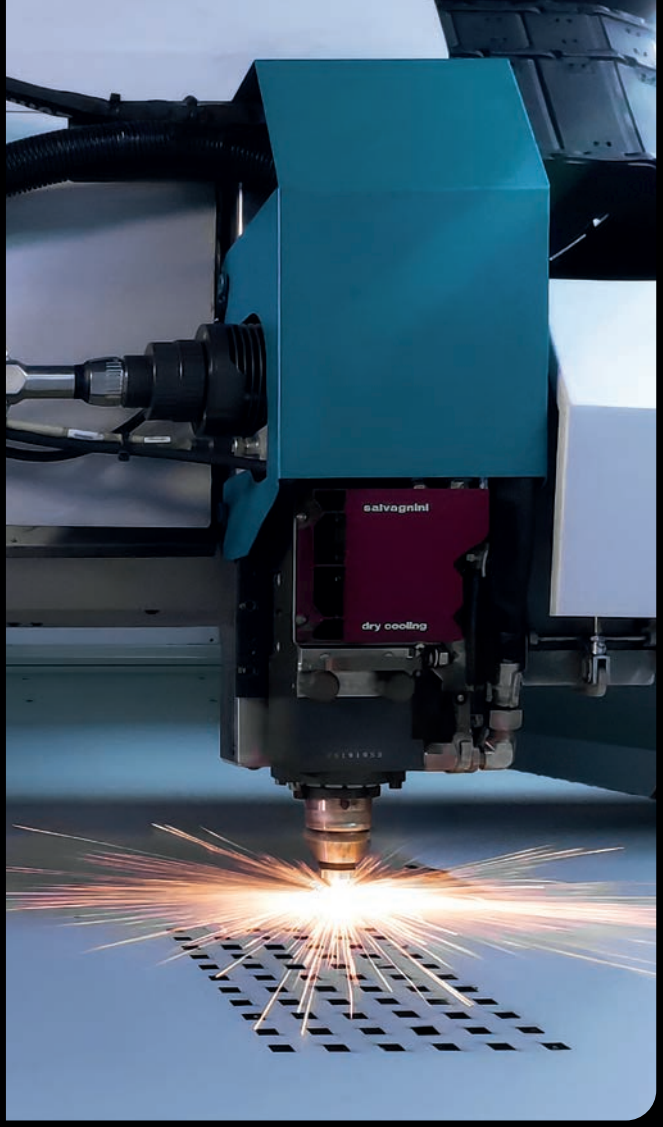
salvagnini







L3.G4

Универсальный
высокопроизводительный
волоконный лазер

L3.G4



Универсальный высокопроизводительный волоконный лазер

L3.G4 — система волоконной лазерной резки Salvagnini, сочетающая **универсальность, производительность и простоту**.

Портальная архитектура с удобным доступом, современные датчики и цифровые технологии повышают точность и повторяемость, сокращая операции с низкой добавленной стоимостью и помогая снизить себестоимость детали.

МОДЕЛИ		
	L3-30.G4	**L3-40.G4**
Рабочая зона XY (мм)	3048 x 1524	4064 x 1524
Ход по оси Z (мм)	160	160
Макс. скорость XY (м/мин)	170	170
Точность[1]		
Точность позиционирования Pa	0.05 mm	0.05 mm
Средний разброс позиционирования Ps	0.03 mm	0.03 mm

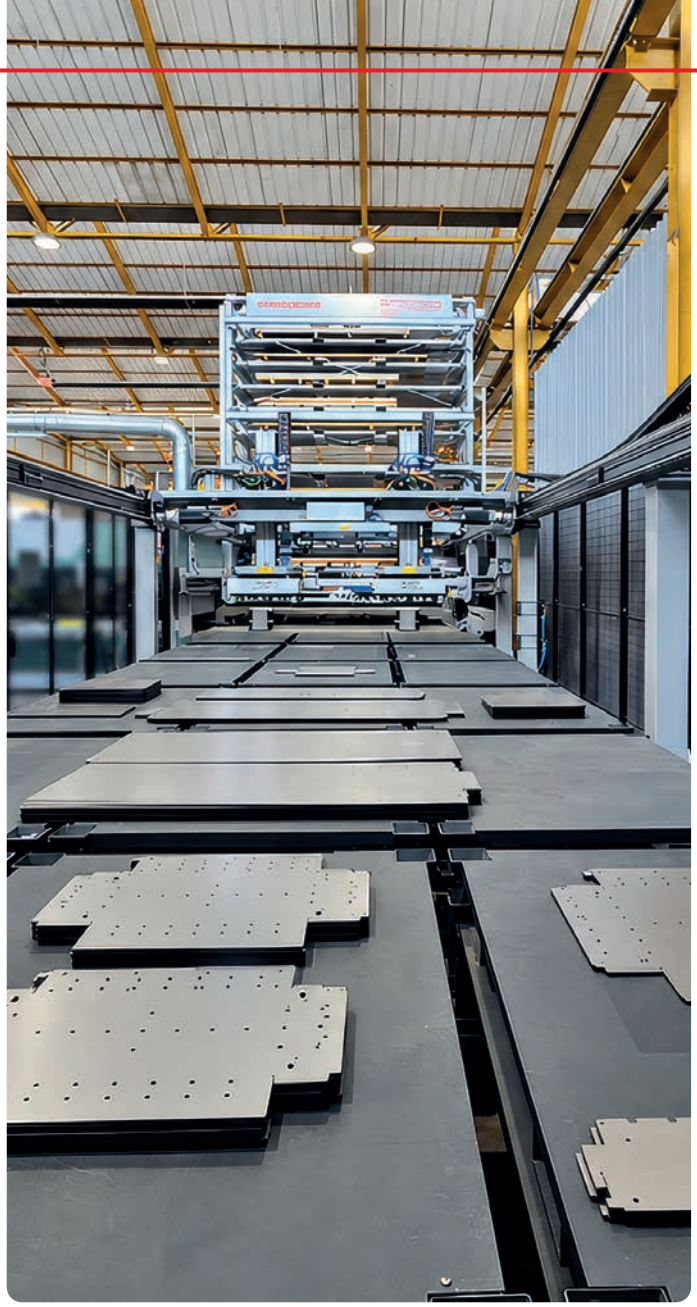
ВОЛОКОННЫЕ ИСТОЧНИКИ						
	3000 W	**4000 W**	**6000 W**	**8000 WE***	**8000 W**	**10000 W**
Производительность резки (макс. толщина, мм)[2]						
Сталь	20	20	25	25	25	25
Нержавеющая сталь	12	15	20	25	25	30
Алюминий	10	15	20	25	25	30
Медь	8	8	8	10	10	10
Латунь	6	8	8	10	10	10
Мин. толщина (мм)	0.5					
Потребление (кВт)						
Макс. потребляемая мощность (кВт)[3]	18	21	28	28	34	42
Средняя потребляемая мощность (кВт)[4]	12	13	16	16	20	24

[1] Измерение по VDI3441 на максимальной длине осей.

[2] Качество резки на предельных толщинах может зависеть от требуемой геометрии, качества материала и условий эксплуатации системы. На предельных значениях на нижней кромке реза возможен грат. Значения приведены для эталонных материалов Salvagnini.

[3] Максимальная потребляемая мощность рассчитана для стандартной конфигурации системы (станок, источник, чиллер, вытяжка) в 3 циклах резки низкоуглеродистой стали толщиной от 0,8 до 6 мм. [4] Средняя потребляемая мощность рассчитана для стандартной конфигурации системы (станок, источник, чиллер, вытяжка) в 3 циклах резки низкоуглеродистой стали толщиной от 0,8 до 6 мм.

*Версия с высоким КПД.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Выше производительность на всех этапах процесса

Производительность зависит не только от скорости резки: L3.G4 сочетает **мощность источника, интеллектуальные датчики, автоматизацию до и после резки и контроль процесса**, сокращая простои и оптимизируя каждый этап производства. **Единая режущая головка** обрабатывает все доступные толщины и материалы без переналадки, ускоряя также смену производства.

ТОЧНОСТЬ

Качество под контролем в реальном времени

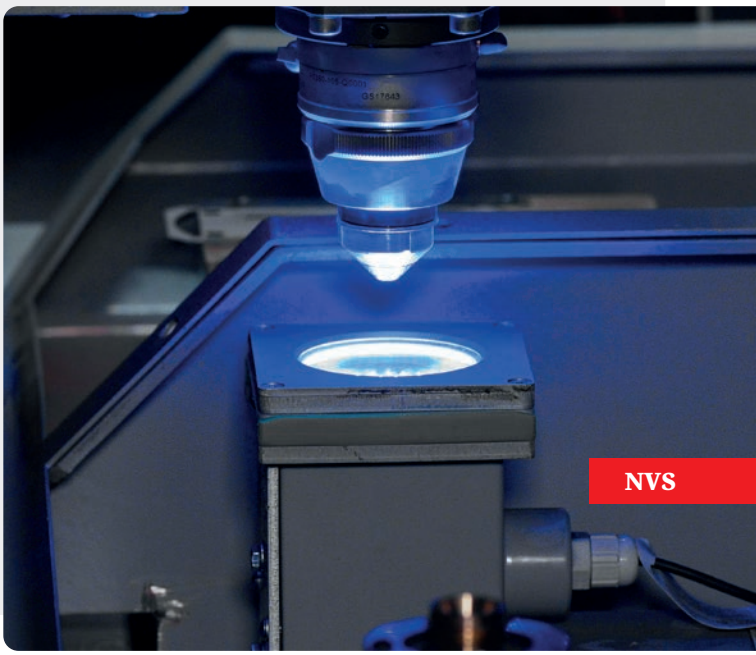
Жёсткая портальная конструкция, единая режущая головка и датчики процесса гарантируют точность и повторяемость. Режимы **Standard**, **PowerCut** и **High Quality** обеспечивают соответственно надёжность в безлюдной работе, оперативность и скорость работы, а также высокое качество резки. **APC2**, **TRADJUST** и **NVS** контролируют процесс и автоматически вмешиваются, поддерживая его стабильность и сокращая ошибки и отходы.

КОНФИГУРИРУЕМОСТЬ

Конфигурация под ваш производственный ассортимент

L3.G4 адаптируется к **разным материалам, толщинам и производственным стратегиям**. Функции, специальные опции и **приложения машинного зрения** расширяют область применения лазера, позволяя выбрать решение, наиболее подходящее для ваших производственных задач.

- **SVS:** машинное зрение для использования остатков и работы с несколькими листами
- **AVS:** машинное зрение для привязки к предыдущим операциям
- **ANC:** автоматическая смена сопел для большей автономности
- **NVS:** машинное зрение для автоматического контроля луча и сопла



Salvagnini © 2026 все права защищены



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Программное обеспечение, упрощающее управление

FACE
Простой и интуитивно понятный HMI-интерфейс для управления непосредственно на станке.

PARTS
Управляет базой данных деталей, комплектов и сборочных узлов, обрабатываемых по различным технологиям, и определяет соответствующие производственные потоки.

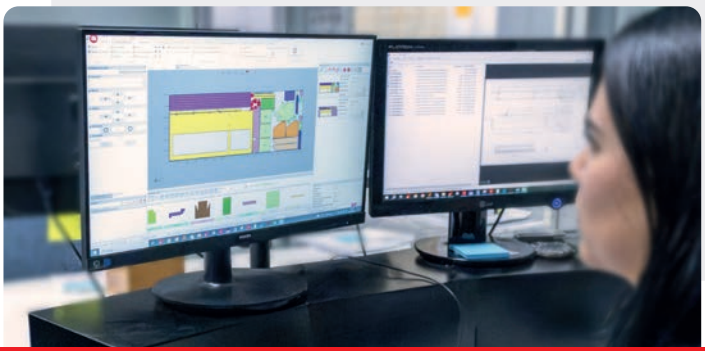
STREAM
Программный пакет для управления задачами как в офисе, так и в цехе: планирование производства, программирование деталей, оптимизация процессов и контроль потоков.

STREAMLASER
CAM-программа для создания программ резки и раскроя и траекторий обработки.

NEXUS
Автоматически программирует и оптимизирует стратегии сортировки.

OPS
Организует производство, подключает L3.G4 к системам ERP/MRP и автоматизирует раскрой и распределение информации.

LINKS
Отслеживает показатели эффективности и производственные данные.



АВТОМАТИЗАЦИЯ

Масштабируемая автоматизация

L3.G4 можно оснастить масштабируемыми решениями автоматизации — от ручного манипулирования с поддержкой до безлюдной работы и интеграции в автоматические заводы.

ОТ СМЕНЫ ПАЛЛЕТ ДО АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ

CPE обеспечивает быструю смену паллет при ручной загрузке и выгрузке, а ADC, ADLU и ADLL автоматизируют загрузку и выгрузку, повышая автономность и непрерывность производства.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

MCU выполняет автоматическую сортировку деталей, а складские башни LTWS распространяют автоматизацию на хранение, обеспечивая безлюдное управление материалом.

ИНТЕГРАЦИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОТОК

L3.G4 можно встроить в FSJ, где системы, автоматика, машинное зрение и ПО работают вместе, обеспечивая автономную или согласованную безлюдную обработку.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Оптимизированное потребление

L3.G4 объединяет специальные технологии и источники для снижения потребления. **AVC – Adaptive Vacuum Control** — запатентованная технология, встроенная в устройства загрузки и сортировки: она снижает расход сжатого воздуха при захвате листа, создавая вакуум только при необходимости. **ACUT** позволяет резать сжатым воздухом до 20 мм с меньшими затратами, чем при резке в азоте.

МЕНЬШЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ
БОЛЬШЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ

ВЫШЕ КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

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

salvagninigroup.com

Часть материалов этой брошюры подготовлена с использованием искусственного интеллекта и проверена нашими экспертами.

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.

Настоящий перевод подготовлен Italian Machinery Association с разрешения Salvagnini. Salvagnini не несёт ответственности за какие-либо ошибки, неточности, пропуски или расхождения, возникшие в процессе перевода, а также за любые отклонения от оригинального содержания.