

Catalogo 2022

AZIMUT

MACHINERY

SALDATRICE LASER SF1000HWM



« Riserviamo un trattamento unico e personalizzato a ciascuno dei i
nostri produttori, tenendo conto delle singole esigenze e scenari
produttivi »



Configurazione standard

- Sorgente laser Raycus
- Sistema di raffreddamento della sorgente
- Certificazione CE
- Garanzia 1 anno secondo tabella UCIMU, per macchina e sorgente laser

FOTO PURAMENTE INDICATIVE



Parametri tecnici

Laser Power	1KW
Fiber Laser (kw)	1 KW
Fiber Length(m)	10
Machine size(mm)	954*715*1080
Machine Weight	250kg
Welding Speed Range(mm/s)	0-120
Cooling Mode	Walter Cooling
Machine Power	7kw
Voltage and frequency	Standard : 380V/50HZ/60Hz (Other voltage and frequency is optional)

Configurazione

NAME	NO.	BRAND
Case/control cabinet	1	SENFENG
Water chiller	1	HANLI
Pneumatic part	1	SCHNEIDER/AIRTAC
Welding system	1	Standard
Laser source	1	RAYCUS/WAX/SENFENG
Welding head	1	Standard
Maintenance tools (protective eyeglass)	1	SENFENG

Materiali di taglio



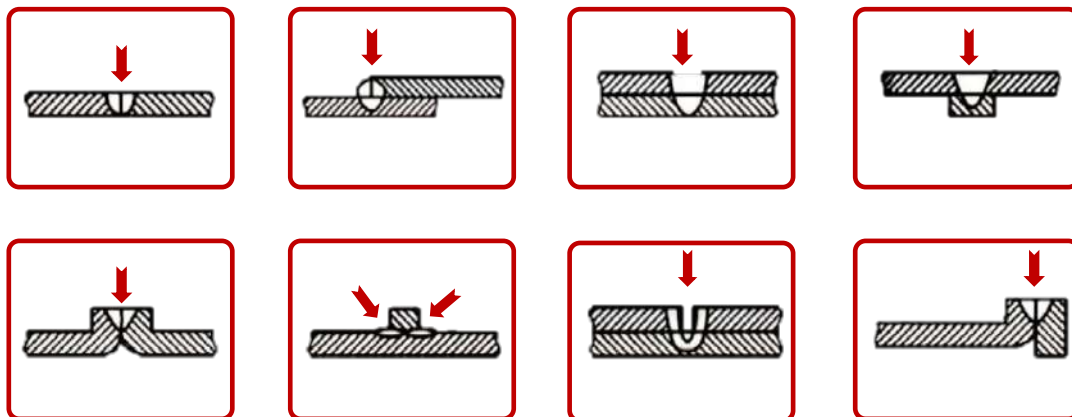
- Acciaio al carbonio
- Acciaio inossidabile
- Lega di alluminio
- Zincato
- Cromo
- Lamiera galvanizzata
- Nichel
- Lamiera elettronica
- Titanio
-

Settori coinvolti



- Settore IT
- Lavorazione della lamiera
- Produzione di macchinari
- Apparecchiature mediche,
- Apparecchiature per le comunicazioni
- Automotive
- Produzione elettrica
- Produzione ascensori
- Regali artigianali
- Elettrodomestici
- Utensili
- Costruzioni navali
-

Metodi di saldatura



Consumi

ITEM		1KW
		Nitrogen
Nitrogen Welding	USD/H	0.076(1USD≈6.54RMB)
Gas Consumption	m ³ /H	0.01 m ³ /H
Total Power (KW)		7KW
Total Electrical Consumption (KW/H) Take 60% welding efficiency		4.2KW/H
Total Running Cost Continuous welding As per 0.15\$7KWH		2.91

Nota

I prezzi dell'elettricità e del gas nell'elenco sopra sono solo di riferimento. I prezzi possono variare da regione a regione. Poiché i lavoratori non possono eseguire la saldatura continua per molto tempo, il costo di utilizzo effettivo sarà inferiore ai dati stimati.

Parametri di taglio

Thickness	Weld Method	Weld Gap	No wire or yes	Filling Diameter	Power	Wobble Width	Air pressure
0.5mm	Butt		Yes	/	300~500W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	< 0.12mm	No	/	300~500W	2mm	0.1~0.2Mpa
1.0mm	90° outside angle		No	/	300~500W	2mm	0.1~0.2Mpa
	Butt	< 0.2mm	No	/	500~700W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	0.2~0.8mm	Yes	0.8	500~700W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.2mm	No	/	400~600W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.2~0.8mm	Yes	0.8	500~700W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.2mm	No	/	400~600W	2mm	0.1~0.2Mpa
1.5mm	90° outside angle	0.2~0.8mm	Yes	0.8	500~700W	2mm	0.1~0.2Mpa
	Butt	< 0.3mm	No	/	500~800W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	0.3~0.8mm	Yes	0.8	600~900W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.3mm	No	/	500~800W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.3~0.8mm	Yes	0.8	600~900W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.3mm	No	/	500~800W	2mm	0.1~0.2Mpa
2.0mm	Butt	0.3~0.8mm	Yes	0.8	600~900W	2mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	< 0.4mm	No	/	700~1000W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.4~1.0mm	Yes	1	800~1200W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	Butt	< 0.4mm	No	/	700~1000W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	0.4~1.0mm	Yes	1	800~1200W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.4mm	No	/	700~1000W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
3.0mm	90° outside angle	0.4~1.0mm	Yes	1	800~1200W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	Butt	< 0.5mm	No	/	900~1300W	2~2.6mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	0.5~1.2mm	Yes	1.0/1.2	1000~1500W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.5mm	No	/	900~1300W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.5~1.2mm	Yes	1.0/1.2	1000~1500W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.5mm	No	/	900~1300W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
4.0mm	90° outside angle	0.5~1.2mm	Yes	1.0/1.2	1000~1500W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	Butt	< 0.6mm	No	/	1200~1700W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° interior angle	0.6~1.5mm	Yes	1.0/1.2/1.6	1400~1900W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.6mm	No	/	1200~1700W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.6~1.5mm	Yes	1.0/1.2/1.6	1400~1900W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	< 0.6mm	No	/	1200~1700W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa
	90° outside angle	0.6~1.5mm	Yes	1.0/1.2/1.6	1400~1900W	2.6~3.8mm	0.1~0.2Mpa

Stainless Steel & Carbon steel

Stainless Steel & Carbon steel

Saldatrici tradizionali vs Saldatrici Laser Azimut

ITEM	Saldatrice tradizionale	Saldatrice Laser	SF1000HWM
Input di testa nel posto di lavoro	Elevato	Basso	Basso
Deformazione del pezzo	Alto	Basso	Minimo
Forza di adesione	Intermedio	Buono	Eccellente
Elaborazione successiva	Necessità di levigatura	Nessuna levigatura o un po' di levigatura	Nessuna levigatura o un po' di levigatura
Velocità di saldatura	Intermedio	+ 2 volte saldatura ad arco di argon	+ 2 volte saldatura ad arco di argon
Materiali	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata
Forniture	Tante	Poche	Poche
Difficoltà operativa	Complesso	Intermedio	Semplice
Sicurezza dell'operatore	Non sicuro	Sicuro	Sicuro
Impatto ambientale	Non sostenibile	Eco-sostenibile	Eco-sostenibile
Tolleranza agli errori di saldatura	Cattiva	Buona	Eccellente
Saldatura a tessitura	Nessuna	Nessuna	Dotato
Regolazione larghezza del punto luce	Nessuna	Nessuna	Dotato
Qualità di saldatura	Bassa	Intermedia	Molto elevata

Caratteristiche principali



Qualità di saldatura

La saldatura laser:

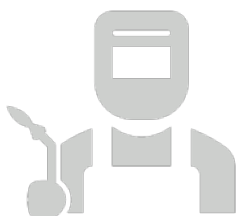
- Risulta ideale per materiali a parete sottili
- Garantisce una maggiore precisione, riducendo i processi e costi di lucidatura



Velocità di saldatura

La saldatrice laser garantisce la doppia velocità rispetto ai processi di saldatura ad argon

Caratteristiche principali



Costo Manodopera

La saldatura laser è intuitiva, sicura, semplice e può essere eseguita anche da un personale non professionale



Deformazione

- Il calore della saldatrice laser è più concentrato e la deformazione termica causata dal materiale è piccola
- La zona termicamente alterata equivale a 1/10 rispetto alla lavorazione ad argon
- In caso di saldatura per lamiere sottili, la deformazione termica è drasticamente ridotta

Vantaggi

- Regolazione apporto di calore alla quantità minima richiesta
- Piccolo intervallo di variazione metallografica della zona interessata dal calore
- Bassa deformazione causata dalla conduzione di calore
- L'utilizzo di elettrodi non è necessario
- Usura e deformazione della macchina utensile è ridotta al minimo in quanto si tratta di un processo di saldatura non a contatto
- Il raggio laser può essere focalizzato su una piccola aerea e le parti piccole ravvicinate possono essere saldate
- Ampia gamma di materiali saldabili con possibilità di unire vari materiali eterogenei
- Facile automatizzazione per saldatura ad alta velocità con monitoraggio digitale.
- Ottime prestazioni anche per saldature di materiali sottili o fili di diametro sottile.
- Non è influenzato dal campo magnetico (la saldatura ad arco e la saldatura a fascio di elettroni sono facili) e può allineare accuratamente la saldatura.
- È possibile saldare due metalli con diverse proprietà fisiche.



FOTO PURAMENTE INDICATIVE



In fede

TEAM AZIMUT

Azimut Machinery

 +39 335 8296772  hello@andreadallatorre.it www.andreadallatorre.it

