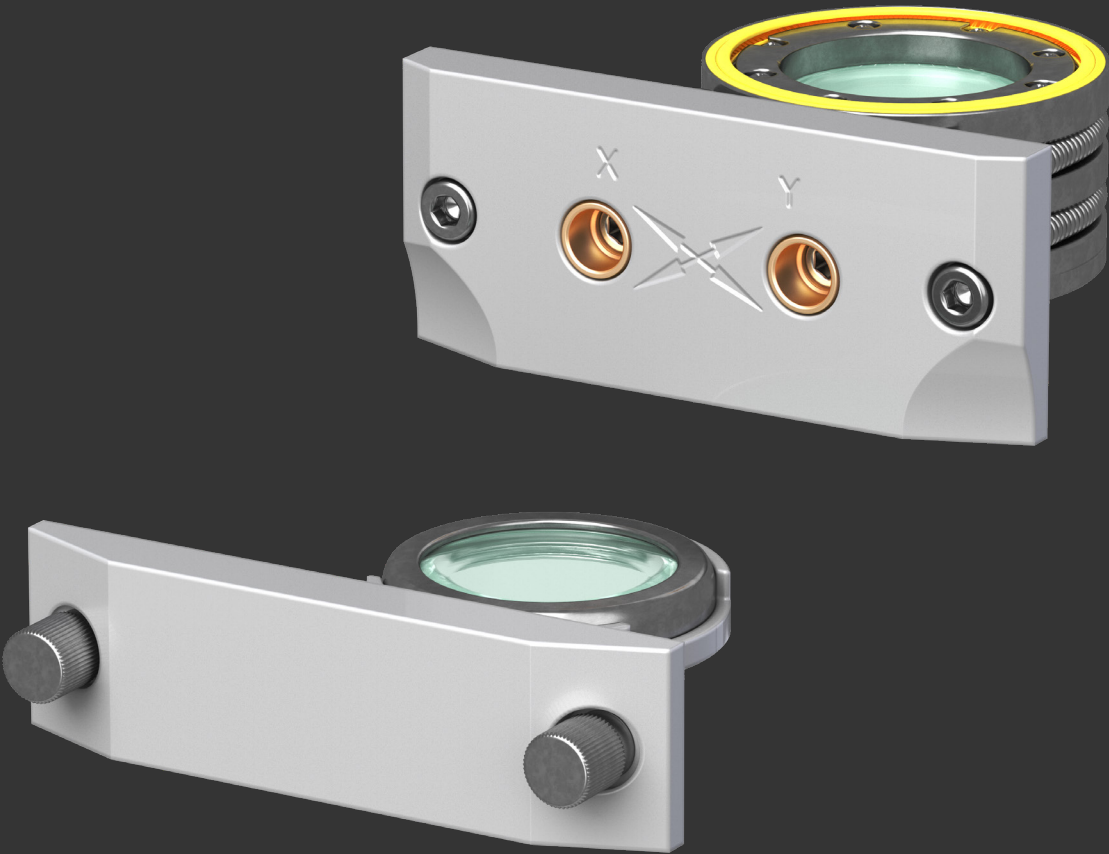


РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ВАШЕГО СТАНКА

Для заказа расходных материалов, пожалуйста, сообщите следующие данные:

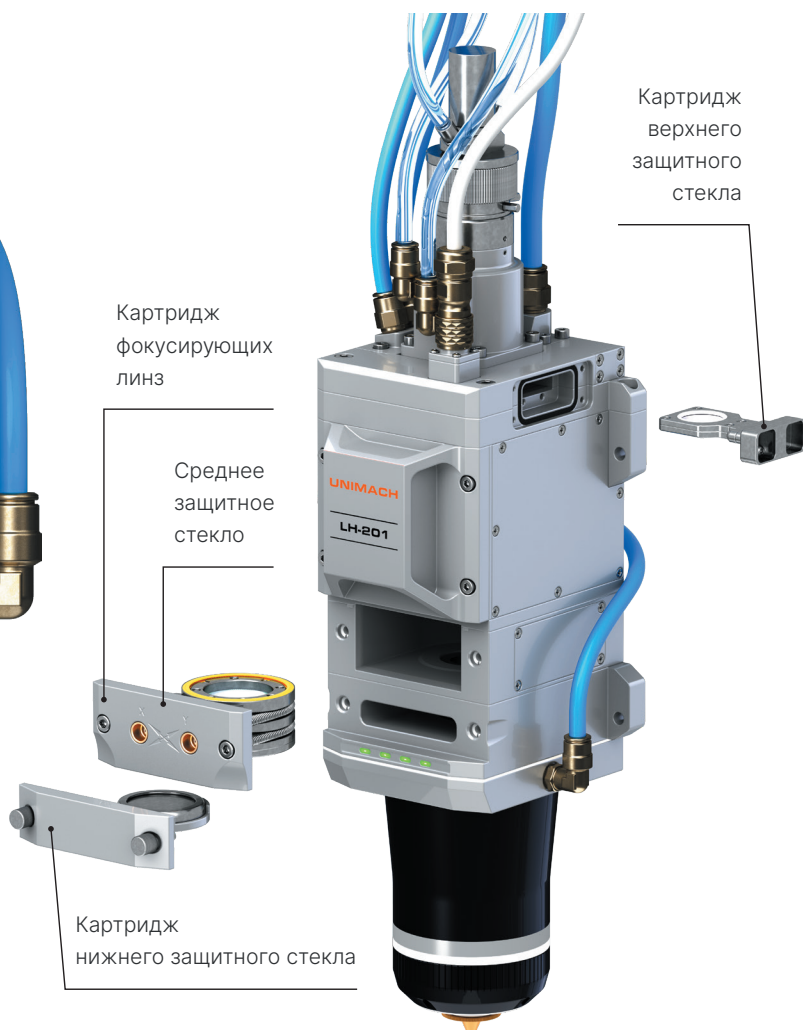
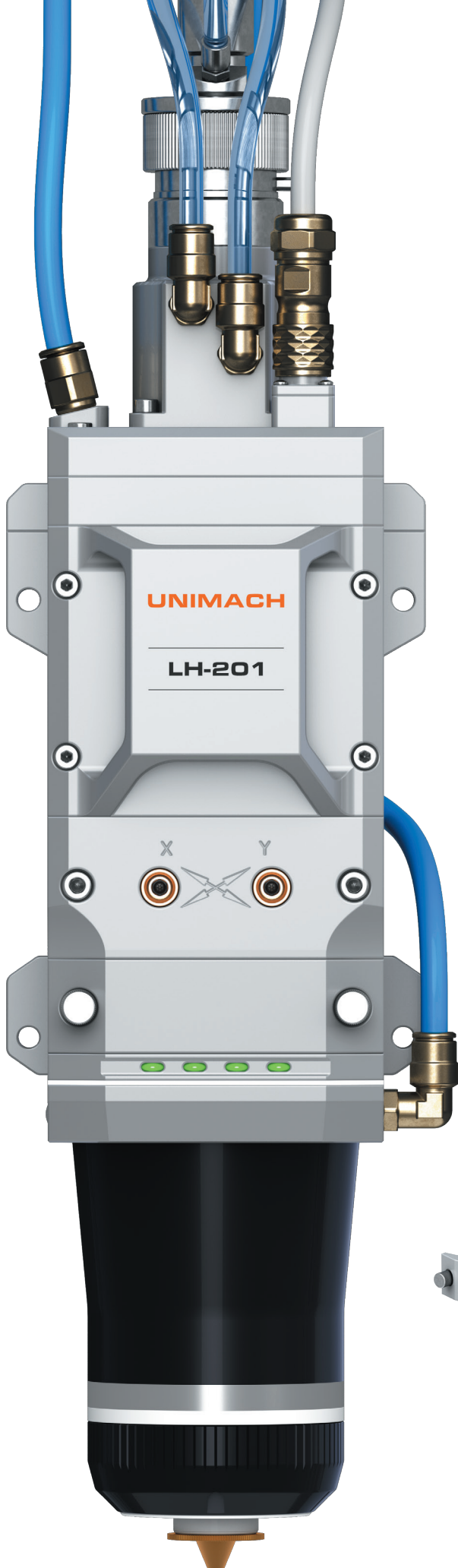
- название вашей компании и контакты для связи
- артикулы и количества требуемых расходников
- адрес доставки

ЛАЗЕРНАЯ ОПТИЧЕСКАЯ ГОЛОВКА LH-201

Компактная облегченная конструкция оптической головки способствует улучшению динамических характеристик станка.

Эффективное водяное охлаждение головки обеспечивает работу с лазерным излучением повышенной мощности.

Сопло защищается от перегрева принудительным воздушным охлаждением, а также дополнительным водяным охлаждением.





Одинарные сопла	
0,8	№2.08
1,0	№2.10
1,2	№2.12
1,5	№2.15
1,8	№2.18
2,0	№2.20
2,5	№2.25
3,0	№2.30
3,5	№2.35
4,0	№2.40
4,5	№2.45
5,0	№2.50



Двойные сопла (для резки на кислороде)	
1,0	№2.10-15
1,2	№2.12-15
1,5	№2.15-15
1,8	№2.18-15
2,0	№2.20-15
2,5	№2.25-15
3,0	№2.30-15
3,5	№2.35-15
4,0	№2.40-15
4,5	№2.45-15
5,0	№2.50-15



Комплект линз коллиматора	
Комплект линз коллиматора CL37F100	CL37F100 12 kW
Комплект линз коллиматора CL37F100	CL37F100 15 kW
Комплект линз коллиматора CL37F100	CL37F10 20 kW



Комплект фокусирующих линз	
Комплект фокусирующих линз FL37F200	FL37F200.1 12 kW FL37F200.2 12 kW
Комплект фокусирующих линз FL37F200	FL37F200.1 15 kW FL37F200.2 15 kW
Комплект фокусирующих линз FL37F200	FL37F200.1 20 kW FL37F200.2 20 kW



Стекло защитное	
Стекло защитное PG 37×7	PG 37×7 12 kW
Стекло защитное PG 37×7	PG 37×7 15kW
Стекло защитное PG 37×7	PG 37×7 20 kW
Стекло защитное PG 21,5×2	PG 21,5×2 12 kW
Стекло защитное PG 21,5×2	PG 21,5×2 15kW
Стекло защитное PG 21,5×2	PG 21,5×2 20kW



Картридж защитного стекла d37 LH-201	PGC.18
--------------------------------------	--------



Картридж фокусирующих линз LH-201	FLC.19
-----------------------------------	--------



Кольцо уплотнительное нижнее	GC.11
------------------------------	-------

ЛАЗЕРНАЯ ОПТИЧЕСКАЯ ГОЛОВКА LH-110



Оптическая головка LH-110 оснащена системой автоматической регулировки фокусного расстояния, которая не только упрощает настройку режима резания, но и повышает скорость пробивки материала за счёт смещения точки фокуса в момент прожига.

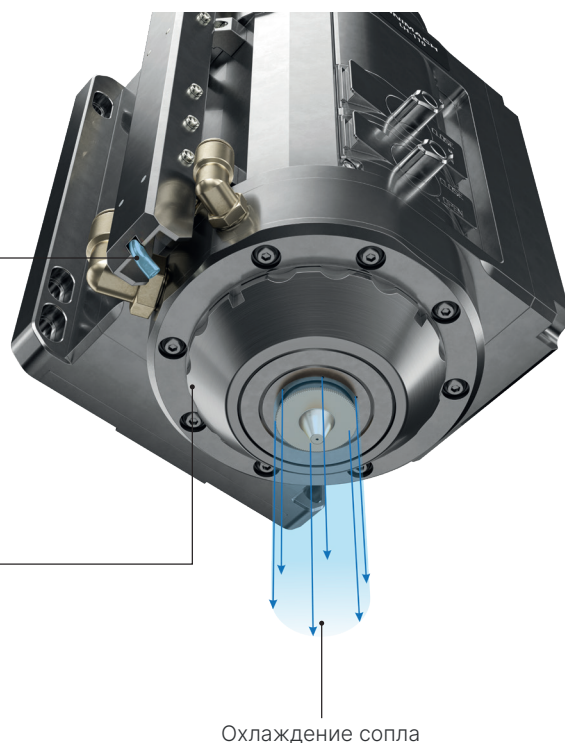
Подстройка фокусного расстояния осуществляется автоматически при выборе материала из библиотеки.

Замена линз и стёкол стала еще проще! Достаточно сдвинуть фиксаторы, вынуть картридж и заменить его на запасной.

Картридж фокусирующих линз

Картридж защитного стекла

Охлаждение точки врезки



Охлаждение сопла

Система защиты от боковых столкновений выявляет потенциально опасные участки (поднятые над листом детали, прижимы листа, не внесённые в зону безопасности и пр.) в режиме реального времени.

При обнаружении препятствия оптическая головка поднимается и переходит опасный участок, либо выполнение программы резки приостанавливается.

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ОПТИЧЕСКОЙ ГОЛОВКИ LH -110



Двойные сопла НК (для резки на кислороде)	
NK10	№1.10-15
NK12	№1.12-15
NK15	№1.15-15
NK17	№1.17-15
NK20	№1.20-15
NK25	№1.25-15
NK25A	№1.25-20
NK30	№1.30-17
NK30A	№1.30-20
NK35	№1.35-17
	№1.35-30
NK40	№1.40-17



Одинарные сопла НК	
HK08	№1.08
HK10	№1.10
HK12	№1.12
HK15	№1.15
HK17	№1.17
HK20	№1.20
HK25	№1.25
HK30	№1.30
HK35	№1.35



Кольцо уплотнительное	
Кольцо уплотнительное для проставки	Кольцо уплотнительное K1.25
	Кольцо уплотнительное K1.14



Линза коллиматора	
Линза коллиматора CL30.100.1	CL30.100.1 до 4 kW
Линза коллиматора CL30.100.2	CL30.100.2 до 4 kW
Линза коллиматора CL37.100.1	CL37.100.1 от 4 kW
Линза коллиматора CL 37.100.2	CL37.100.2 от 4 kW



Линза фокусирующая	
Линза фокусирующая FL37.150.1	FL37.150.1
Линза фокусирующая FL37.150.2	FL37.150.2



Защитные стекла	
Защитное стекло нижнее PG 37	PG 37
Защитное стекло верхнее PG 38,1×1,6	PG 38,1



Картридж защитного стекла d37 LH-110	PGC.16
--	--------



Картридж фокусирующей линзы LH-110	FLC.17
--	--------



Кольцо прижимное для картриджа защитного стекла LH-110	GC.10
--	-------

АППАРАТ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ LASERWELD



LaserWeld оснащён пистолетной ручкой и устройством автоматической подачи проволоки. Аппарат формирует сварочные швы всех видов — стыковые, нахлёсточные, угловые, тавровые и кольцевые. Использование проволоки обеспечивает качественную сварку даже плохо подогнанных изделий.

LaserWeld требует минимального количества расходных материалов, выбор которых определяется режимом сварки.

Замена защитного стекла производится при ощутимом снижении качества сварного шва.

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ АППАРАТА С РЕЗЬБОЙ M10



Стекло защитное
PG20



Линза фокусирующая
FL20.150



Линза коллиматора
FL20.50



Сопло для сварки стыковых швов
№ 3.01



Сопло для сварки внутренних углов
№ 3.02



Сопло для сварки внешних углов
№ 3.03



Сопло для сварки с проволокой
№ 3.04



Сопло с круглым отверстием для ручной резки металла
№ 3.05

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ АППАРАТА С РЕЗЬБОЙ M16



Сопло для стыковочного шва без проволоки
Type A



Сопло для внутренних углов с проволокой
Type B



Сопло для внешних углов без проволоки
Type C



Сопло для внутренних углов без проволоки
Type D



Сопло для внутренних углов с проволокой
Type E



Сопло для стыкового / внешнего наружного угла
Type F



Сопло для стыкового / внешнего наружного угла с проволокой
Type G



Стекло защитное
PG20



Линза фокусирующая
FL20.120



Линза коллиматора
FL20.40



Кольцо уплотнительное
К 20×16×2,4

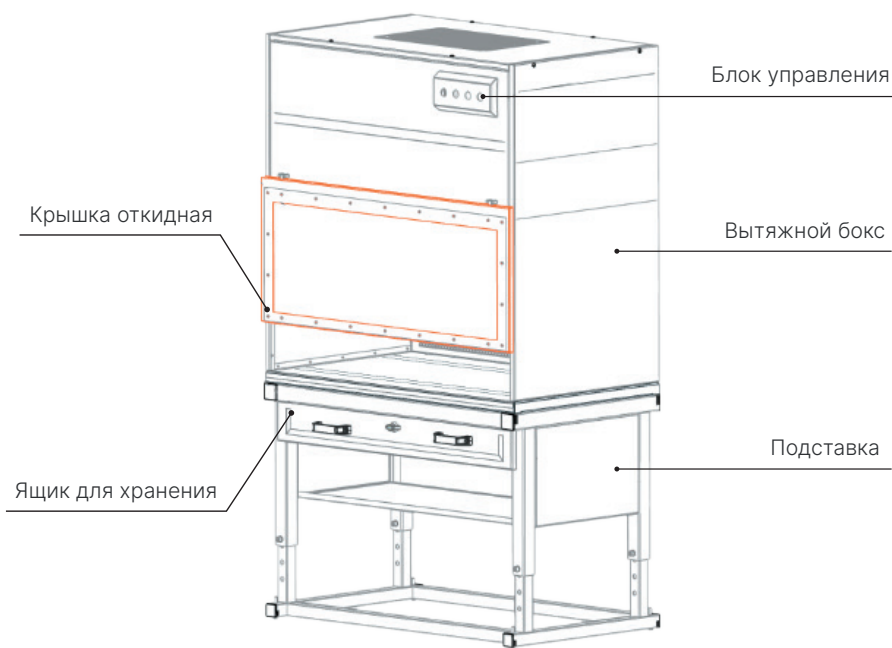
ЛАМИНАРНАЯ КАБИНА LMNR-02



Ламинарная кабина предназначена для проведения операций в особо чистой воздушной среде. Наружный воздух всасывается через высокоэффективные НЕРА-фильтры и подаётся внутрь кабины, создавая там небольшое избыточное давление.

Далее чистый воздух вытекает плавным ламинарным потоком через неширокий зазор, отделяющий внутреннюю часть кабины от окружающей среды. Таким образом минимизируется вероятность попадания загрязнителей внутрь кабины.

Кабина используется для очистки и/или замены элементов оптических систем лазерного оборудования.



Габаритные размеры, мм	Длина	685
	Ширина	1030
	Высота	1745,5
	Масса, кг	150
Электрические характеристики		
Питание		220В (переменного тока)
Потребляемая мощность, кВт		не более 2
Розетка		220В, IP44
Параметры очистки		
Класс установленных НЕРА-фильтров согласно ГОСТ Р ЕН 1822-1-2010		H13
Эффективность фильтров по частицам 0,3 мкм по ГОСТ Р ЕН 1822-1-2010		не менее 99,95%
Скорость воздуха в рабочей зоне, м/с		0–0,4



Переходник сопла
NA.01



Керамическая проставка
CH 1.1



Защитные очки (Китай)
Арт. GC1.02



Подставка фторопластовая для линзы 37-50
CA 1.05



Чистящее средство
CA1.01



Баллон со сжатым воздухом
CA1.02



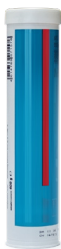
Чистящие салфетки
CA1.03



Палочки ватные безворсовые
CA1.04



Шприц для смазки
GC2.01



Смазка для подвижных элементов 0,4 кг
GC2.03



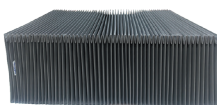
Смазка для подвижных элементов 1 кг
GC2.02



Спрей силиконовый
GC2.04



Фильтры для ФВУ
AF1.00



Комплект гофрозащиты
* уточняйте по серийному номеру станка

ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ UNIMASH®

Внимание!



К работе на оборудовании Unimash допускается только персонал, прошедший обучение и располагающий соответствующими сертификатами, выданными специалистами НПК МСА

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОПТИЧЕСКИХ ГОЛОВОК

1. Очищайте сопло режущей головки от продуктов горения не реже одного раза в **8** часов.
Данное правило не распространяется на станки с функцией автоматической очистки сопла.
2. Производите визуальный контроль и очищайте нижнюю часть режущей головки от частиц металла один раз в 8 часов.
3. Производите визуальный контроль состояния сопла один раз в **8** часов или при выявлении нарушений режима обработки. **При обнаружении повреждений обязательно замените сопло. Установку сопла следует производить вручную, без применения каких либо инструментов.**
4. Производите визуальный контроль состояния керамической проставки и её очистку от частиц металла и продуктов горения один раз в 8 часов или при выявлении нарушений режима обработки. **При обнаружении повреждений проставки обязательно замените её. Установку проставки следует производить вручную, без применения каких либо инструментов.**
5. Производите юстировку сопла один раз в **8** часов, а при продолжительной резке — один раз в **4** часа. Следует каждый раз производить юстировку при выявлении нарушений режима обработки, а также после осмотра или замены сопла и керамической проставки.
6. Во избежание попадания пыли в режущую головку при осмотре/замене защитного стекла или фокусирующей линзы, необходимо сначала удалить загрязнение с внешних частей «дверцы» линзы и защитного стекла с помощью сжатого воздуха. **Необходимо извлекать картриджи защитного стекла или фокусирующей линзы максимально быстро. Запрещено оставлять порты линзы и защитного стекла открытым.**
7. Сразу после извлечения, до и после проведения регламентных работ картриджи должны быть защищены клейкой лентой.
8. Место для очистки оптики должно быть хорошо проветриваемым, освещенным и максимально обеспыленным. Рекомендуется использовать ламинарный бокс.
9. Производите визуальный контроль поверхности защитного стекла на предмет наличия загрязнений и повреждений один раз в **24** часа или при выявлении нарушений режима обработки. **При обнаружении повреждений или несмываемых загрязнений замените защитное стекло.**
10. При очистке/замене защитного стекла и при выявлении нарушений режима обработки произведите визуальный контроль уплотнительного кольца защитного стекла на предмет наличия загрязнений или повреждений. **При обнаружении повреждений замените уплотнительное кольцо защитного стекла.**
11. Производите визуальный контроль фокусирующей линзы на предмет наличия загрязнений и повреждений один раз в **неделю** или при выявлении нарушений режима обработки. **При обнаружении повреждений или несмываемых загрязнений замените фокусирующую линзу.**
12. При замене / очистке фокусирующей линзы соблюдайте правильность её установки, учитывая несимметричность сторон и различное фокусное расстояние. **Неправильная установка фокусной линзы может привести к выходу из строя оптической головки.**
13. **Запрещено производить какие либо манипуляции с коннектором и линзами коллиматора без согласования со специалистами НПК МСА.**
14. **Разрешено использование только тех расходных материалов и средств для очистки оптических элементов, которые рекомендованы специалистами компании НПК МСА.**

Внимание!



Неисправности, вызванные нарушениями правил обслуживания и эксплуатации оптических головок, гарантией не покрываются

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОСНОВНОГО И ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1. Производите чистку и обдув оборудования сжатым воздухом один раз в **12** часов (в конце или начале смены), либо чаще в случае сильного загрязнения.
2. Опустошайте поддоны с отходами по мере наполнения, но не реже, чем один раз в **12** часов.
3. Производите визуальный контроль путей перемещения сменных столов один раз в **12** часов. При обнаружении предметов, препятствующих перемещению, удалите их.
4. Производите визуальный контроль уровня дистиллированной воды в чиллере каждые **48** часов.
5. Во время эксплуатации держите все крышки и двери станка закрытыми.
6. Один раз в неделю производите осмотр фильтров сжатого воздуха на наличие конденсата. При использовании сжатого воздуха в качестве технологического газа производите осмотр воздушных фильтров каждые **24** часа. **В случае обнаружения конденсата остановите работу до устранения причин его появления.**
7. Производите смазку оборудования каждые **120** часов, используя материалы, рекомендованные НПК МСА. Оборудование шприцуется через пресс-маслёнки, расположенные на панелях смазки (см. инструкцию). Избыток смазки следует удалить чистой ветошью.
8. Не реже одного раза в месяц (в зависимости от степени загрязнения) очищайте магниты, направляющие, зубчатые рейки и ШВП.
9. Регулярно проводите очистку или замену гребенок, поддерживающих заготовки. Несвоевременная замена негативно сказывается на работе оборудования.
10. Каждые **2** месяца меняйте фильтрующие элементы стойки управления станка и блока управления координаты Z.

Внимание!



Неисправности, вызванные нарушениями правил обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, гарантией не покрываются

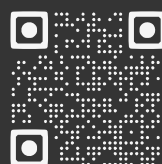
ООО «НПК Морсвязьавтоматика»

2024

unimach.ru

192174, г. Санкт-Петербург,
ул. Кибальчича, д. 26, лит. Е

тел: +7 (812) 622-23-10
факс: +7 (812) 362-76-36



info@unimach.ru

Поставки расходных материалов

тел: +7 (812) 622-23-35

zip@unimach.ru

Техподдержка и сервис

тел: +7 (812) 677-09-21

service@unimach.ru

