Swift-Cut

SWIFT-LASER PRO

AN ESAB® BRAND



WELD-TEC
SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK GMBH

A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com

www.weld-tec.com

CNC-LASERSCHNEIDANLAGE

Wir präsentieren den Swift-Laser Pro

Eine Reihe vollgekapselter CNC-Faserlasersysteme mit 3 kW, 6 kW und 12 kW Leistung, die darauf ausgelegt sind, Ihre interne Schneidleistung auf ein neues Niveau zu heben. Dank leistungsstarker Komponenten und eines robusten, vollverschweißten Grundrahmens bietet die Swift-Laser-Pro-Serie herausragende Leistungsfähigkeit und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis in einem kompakten Komplettsystem.

Warum ein Swift-Laser Pro?

CNC-Lasertechnologie stellt das Nonplusultra beim Schneiden von dünnen bis mitteldicken Blechen dar. Auf der Basis von mehr als 15 Jahren Erfahrung in der CNC-Plasma- und Wasserstrahltechnologie hat Swift-Cut das ideale Konzept für ein Lasersystem entwickelt: einfache Bedienung, hervorragende Schneidergebnisse und ein ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis. Ergänzt durch unseren branchenführenden Service und Support, bieten wir heute eine der umfassendsten CNC-Laserschneidlösungen auf dem Markt an.





Laserschneiden, wie Sie es noch nie zuvor gesehen haben

Der Swift-Laser Pro ist auf Langlebigkeit ausgelegt und für präzise, stets reproduzierbare Schnitte konstruiert. Dank seiner kompakten Bauweise und des ausziehbaren Schneidtischs lässt sich das Material mühelos von mehreren Seiten be- und entladen. Die vollständige Einhausung und mehrere Sichtfenster gewährleisten ein Höchstmaß an Sicherheit bei gleichzeitig hoher Benutzerfreundlichkeit.



> *Swift-Cut-Tische sind robust gebaut, einfach zu bedienen, zeichnen sich durch hohe Präzision aus und liefern vor allem ein hervorragendes Schnittergebnis.*
>
> *Alan Bradford, Plasmatech*

MOTORISIERTE VERTIKALTÜR
Einfacher Zugang zum Schneidetisch – ganz einfach per Knopfdruck.

MEHRERE SICHTFENSTER
Ein spezieller Schutzschild bietet dem Bediener maximalen Schutz und verbessert gleichzeitig die Sicht in den Innenraum.

KAMERA-ÜBERWACHUNGSSTATION
Vier über dem Schneidbereich angebrachte hochauflösende Kameras bieten einen 360-Grad-Überblick über den Maschinenbetrieb.

VOLLSTÄNDIG GEKAPSELTER SCHNEIDBEREICH
Maximale Sicherheit und Schutz – ganz ohne Schmutz. Das Absaugsystem sorgt dafür, dass sämtlicher Schneidstaub sicher abtransportiert wird.

STATUS-SIGNALLEUCHTE
Übermittelt Betriebszustände, Fehler oder Sicherheitswarnungen in Echtzeit an das Bedienpersonal mittels farbcodierter LED-Segmente.

LEISTUNGSSTARKE SERVOMOTOREN
Wiederholgenaue Positionierung, überwachte Drehmomentabgabe und gleichmäßige Bewegungsabläufe dank der Servomotoren und -antriebe von Yaskawa.



PERSONENZUGANG
Tür in voller Höhe für bequemen Zugang zum Maschineninneren für alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten.

AUSZIEHBARER SCHNEIDROST
Der einfache Zugang von drei Seiten oder von oben ermöglicht ein schnelles Be- und Entladen des Materials bei gleichzeitig geringem Platzbedarf.

VOLLSTÄNDIG VERSCHWEISSTER GRUNDRAHMEN
Die robuste Konstruktion und die präzisionsbearbeiteten Flächen aller Portal-Führungssysteme gewährleisten maximale Stabilität bei schnellen Richtungswechseln.

BEDIENKONSOLE
Ein großer Touchscreen Monitor bietet vollen Zugriff auf alle Maschinensteuerungen.

Hauptmerkmale:

- Kompaktes, vollständig eingehaustes Design mit ausziehbarem Schneidrost
- Hochleistungs-Faserlasertechnologie von Max Photonics (Elite-Serie)
- Schneidkopf und Steuerung von Raytools
- Serienmäßige Fokuserkennung und automatische Fokuspositionierung
- Serienmäßige automatische Profilkalibrierung und Düsenreinigung
- Zwei Touchscreens für nahtlose Bedienung und Steuerung des gesamten Schneidprozesses
- Kollisionsschutztechnologie sorgt für reibungslose Abläufe, selbst bei komplexen Schneidvorgängen
- EtherCAT-Steuerung
- Vollverschweißtes Maschinengestell und verwindungssteifes Portal
- Varianten mit 3 kW, 6 kW und 12 kW Leistung (Das 12-kW-Modell unterscheidet sich optisch von der abgebildeten Maschine)
- Erstklassige Markenkomponenten
  - YYC-Zahnstangenantrieb
  - Hiwin-Linearführungen
  - Yaskawa-Servomotor und -Treiber
  - Gearko-Getriebe
  - Lanny-Proportionalventil

Der Swift-Laser Pro ist in einer Größe und mit drei Leistungsstufen erhältlich.



Swift-Laser Pro 3000 (SLP 510)

3050 mm x 1525 mm
Schneidbereich

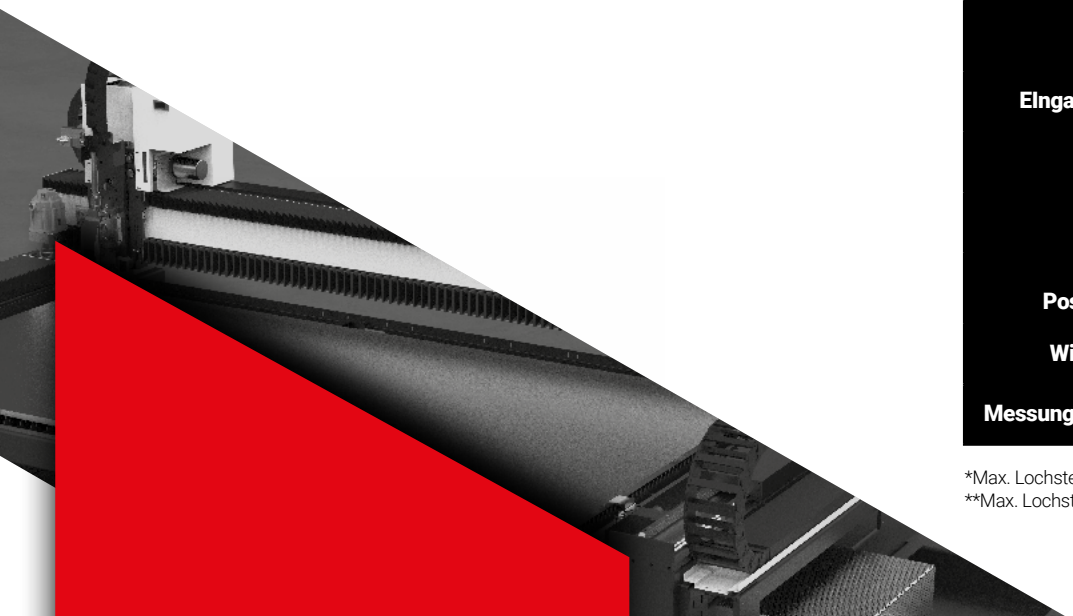
Varianten mit 3 kW und 6 kW



Swift-Laser Pro 3000 C (SLP 510C)

3050 mm x 1525 mm
Schneidbereich

12 kW Variante mit Wechseltisch



Maschinenspezifikationen

	Swift-Laser Pro 3000 (SLP 510)	Swift-Laser Pro 3000 C (SLP 510C)
Anlagenstellfläche	4970mm x 2228mm	TBC
Tisch Gewicht	5700kg	TBC
Höhe	2430mm	
Erforderliche Stellfläche	6000mm x 7000mm	TBC
Schneidbereich	3050mm x 1525mm	
Verfahrweg der Z-Achsen	125mm	
Beschreibung des Laufwerks	Leistungsstarke Servomotoren auf allen Achsen	
Lichte der Brücke	60mm	
Max. Materialstärke	25mm*	30mm**
Max. Schneidmöglichkeit von vierkant Rohren	60mm	
Verfahren zur Rauchabsaugung	Zonierter Absaugung	
Eingangsstromspannung	400VAC (80A)	
Benötigte Druckluft	15-20bar (220-300PSI)	
Durchflussmenge	1500LPM (53CFM)	
Lineare Positioniergenauigkeit	+/- 0.04mm/m	
Wiederholgenauigkeit	0.03mm/m	
Messung Rundheitstolleranz	0.03mm/m	

*Max. Lochstechkapazität bei dem 6kW Modell. Nicht für die Produktion
**Max. Lochstechkapazität bei dem 12kW Modell. Nicht für die Produktion

> “Das war für uns ein echter Wendepunkt.”
>
> *Mark Depear, Allgrab Ltd*

Komplette CNC-Bewegungssteuerungsplattform für das Hochgeschwindigkeits-Laserschneiden

Kombination aus Bedienersoftware, Echtzeit-Bewegungssteuerung, Maschinen-E/A, Höhenregelung sowie Integration der Laserquelle und des Schneidkopfs.

Wichtigste Betriebsfunktionen:





- Automatische und manuelle Blechkantenerkennung
- Automatische Teilesortierung und Generierung von Schneidpfaden
- Fly-Cutting – Der Laser schaltet schnell ein und aus oder moduliert die Leistung, um eine konstante Geschwindigkeit beizubehalten und Stop-and-Go-Zyklen zu vermeiden
- An- und Abfahrbewegungen – Die Software fügt automatisch An- und Abfahrbewegungen hinzu, was die Programmierung beschleunigt
- Schnittspalt- und Bahnkorrektur – Gewährleistet die Einhaltung exakter Bauteilabmessungen unabhängig von Materialart oder -dicke
- Mikrostege – Diese Funktion verhindert, dass kleine Teile durch die Auflagegitter fallen, verrutschen oder mit dem Laserkopf kollidieren
- Vorstechen und mehrstufiges Einstechen – Die CNC-Steuerung beginnt die Bearbeitung jedes Teils mit dem Einstich; dies ermöglicht einen effizienteren Schnitt (geringerer Verfahrweg der Z-Achse) und eine bessere Wärmeabfuhr
- Schneiden folienbeschichteter Bleche – Der Laser passt Fokuslage, Gasdruck und Geschwindigkeit an, um das Metall zu schneiden, ohne die Kunststoff-Schutzfolie zu beschädigen
- Wiederaufnahme nach Unterbrechung – Ermöglicht den Start an einer beliebigen Position entlang des Schnittpfads unter Beibehaltung höchster Präzision und Reduzierung von Materialabfall
- Optimiertes Schneiden von Ecken – Reduziert die Wärmeentwicklung für sauberere, schärfere Kanten.
- Manuelle G-Code-Bearbeitung – Zur Feinabstimmung von Leistung und Geschwindigkeit sowie zum Hinzufügen benutzerdefinierter Aktionen und spezifischer Befehle
- Benutzerdefinierte Materialprofile – Schneidparameter für neue oder spezielle Materialien testen, optimieren und speichern und so im Laufe der Zeit eine eigene Prozessbibliothek aufbauen.
- Export des Alarmprotokolls und automatische Kalibrierung – Funktionen, die den Bedienkomfort erhöhen, eine schnelle Fehlerdiagnose ermöglichen sowie Kollisionen und fehlerhafte Schnitte verhindern.
- Antikollisionstechnologie – Erkennt und vermeidet Kollisionen und sorgt so für einen reibungslosen Ablauf, selbst bei komplexen Schneidvorgängen.
- Visuelle Darstellung mit klarer grafischer Rückmeldung für einen vollständigen Überblick über den Schneidprozess.

Schneidleistungsoptionen

Maximale Lochstechkapazität	Baustahl	Edelstahl	Aluminium	Verzinkter Stahl	Messing
3kw	14mm	6mm	6mm	3mm	3mm
6kw	20mm	16mm	14mm	6mm	6mm
12kw	25mm	20mm	20mm	12mm	12mm







Luftspezifikationen

- Zufuhr sauberer, trockener Luft gemäß ISO 8573-1:2010
- Eingangsluftdruck – 15–20 bar (220–290 psi)
- Durchflussrate – 1500 l/min (54 cfm)

Optionen

- Kompressor-Optionen verfügbar
- Optionen für Drucklufttrockner verfügbar
- Dreistufige Druckluftfiltration
- Optionen für gefilterte Absaugung
- Verbrauchsmaterial-Set



> Swift-Cut hat es uns ermöglicht, unser Kerngeschäft zu diversifizieren und in einen Bereich vorzustoßen, in den wir uns sonst nie gewagt hätten.
>
> *Leightec*

Der Kundendienst von Swift-Cut ist unübertroffen.

Wir sind genauso stolz auf unseren Kundenservice nach dem Kauf wie auf den Verkauf selbst; dabei haben wir jeden Aspekt bedacht, der sicherstellt, dass Nutzer das Optimum aus ihrem Swift-Laser Pro herausholen können. Ob Fernunterstützung, Beratung oder ein Vor-Ort-Einsatz durch einen Techniker – wir gewährleisten stets eine erstklassige Betreuung.

Für die Wartung Ihrer Maschine stehen Ihnen verschiedene Optionen zur Verfügung. Dank unserer gebündelten Erfahrung von über vierzig Jahren in den Bereichen Plasma-, Wasserstrahl- und Laserschneiden verfügen wir über umfassendes Know-how bei der Bearbeitung unterschiedlichster Materialarten und -güten.

Um unsere weltweiten Kunden und Vertriebspartner optimal zu unterstützen und zu schulen, hat Swift-Cut massiv in Technologien für den Fernservice investiert. Durch den Einsatz von Smartphones, Tablets und Wearables in Verbindung mit kollaborativen Software-Tools können wir Schulungen und Hilfestellungen anbieten sowie Fehler präzise und zeitsparend diagnostizieren. Die „My Swift-Cut"-App ermöglicht uns zudem Video-Support in Echtzeit, wodurch der Zeitaufwand vor Ort reduziert und Maschinenstillstandzeiten auf ein Minimum beschränkt werden.





Swift-Cutter CNC-Familie

Hier bei Swift-Cut bauen wir langjährige Beziehungen zu unseren Kunden auf, wobei viele im Laufe der Zeit mehrere Maschinen von uns gekauft haben.

Sobald Sie eine Swift-Cut Anlage erwerben, werden Sie Teil unserer Familie, wir teilen mit Ihnen, was Sie tun, und lassen Sie wissen, was andere Swift-Cutter vorhaben.

Unsere Social-Media-Seiten sind eine interaktive Plattform, auf der sich unsere Kunden hoffentlich wie zu Hause fühlen. Besuchen Sie unsere Swift-Cutter-Fallstudienseite auf unserer Website, um mehr darüber zu erfahren, was Ihre Swift-Cutter-Kollegen vorhaben und wie sie das Beste aus Ihrer Maschine herausholen können.



Wenn Sie weitere Hilfe oder Informationen benötigen, besuchen Sie bitte swift-cut.com

Swift-Cut

SWIFT-LASER PRO

AN ESAB® BRAND



WELD-TEC
SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK GMBH

A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com

www.weld-tec.com

Kein Teil dieser Veröffentlichung darf in einem Abrufsystem gespeichert oder in irgendeiner Form übertragen oder übermittelt werden bzw. auf andere Weise, elektronisch, mechanisch, durch Fotokopieren oder anderweitig, ohne vorherige Genehmigung von Swift-Cut Automation Ltd vervielfältigt werden. Alle Verweise in dieser Veröffentlichung auf Betriebsgewichte, Größen, Kapazitäten und andere Leistungsmessungen dienen nur der Orientierung und können abhängig von der genauen Spezifikation der Maschine variieren. Sie sollten sich daher nicht auf die Eignung für eine bestimmte Anwendung verlassen. Anleitung und Rat sollten immer direkt von Swift-Cut oder einem zugelassenen Swift-Cut-Partner eingeholt werden. Swift-Cut behält sich das Recht vor, Spezifikationen ohne Vorankündigung zu ändern. Die gezeigten Abbildungen und technischen Daten können optionale Ausstattung und Zubehör enthalten. Alle Bilder sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung korrekt.

DELASERPRO280926