



SENFENG

Cutting | Cladding | Cleaning | Welding | Bending | Automation

SF1313G

Technische Lösungen

E-mail: senfeng@sfcnclaser.com

WhatsApp: +86 132 1054 6543

www.sfcnclaser.com

I. Produkt



- **SF1313G** ist eine Faserlaserschneidemaschine mit Einzeltisch zum Schneiden von Blechen. Die Faserlaserstärke beträgt 1000W bis 3000W.
- Voll-Ummantelt für die Verringerung der Strahlung und den Bedienschutz sowie Vermeidung von Staub. Sie hat einen Ausziehtisch, mit dem das Be- und Entladen sehr komfortabel ist.
- Das Maschinenbett ist von hoher Qualität, mit Stahl-Platten und –Rohren geschweißt. Dadurch hat das Bett eine gute strukturelle Stabilität. Stoßfestigkeit und lange Deformationsresistenz.

II. Technische Parameter

	Parameter			
	1000W	1500W	2000W	3000W
Arbeitsfläche	1300*1300mm			
X-Achsen-Bewegung	1300mm			
Y-Achsen-Bewegung	1300mm			
Z-Achsen-Bewegung	100mm			
Positionierungsgenauigkeit	±0.05mm			
Wiederholte Positionierung	±0.02mm			
Max. Geschwindigkeit	80m/min			
Max. Beschleunigung	0.8G			
Gesamtgewicht (kg) der Maschine	1900KG			
Max. Beladung (kg) des Tisches	300KG			
Außenabmessungen (mm)	2985*2160*2000			
Stromparameter	3-Phasen AC380V 50Hz			
Schutz der gesamten Stromversorgung	IP54			

III. Konfiguration

NAME	Anzahl	Marke
Faser-Laser	1 Satz	Raycus
Laserschneidkopf	1 Satz	SENFENG
Getriebe	4 Sätze	LAPPING/SENFENG
Rahmen	3 Sätze	SENFENG
Maschinenbett-Zubehör	1 Satz	LEIMING
Motor Reducer	3 Sätze	EREFAT
Elektrik und Pneumatik	1 Satz	SIEMENS/SCHNEIDER/ABB/SMC/AIRTAC
Servo-Motor und -Antrieb	5 Sätze	INOVANCE/DELTA/SCHNEIDER
Wasserkühler	1 Satz	HANLI
FSCUT-System	1 Satz	FSCUT 2000

IV. Hauptmerkmale

Verstärktes Maschinenbett



- Verstärktes Maschinenbett, bei 600°C Hochtemperatur-Glühbehandlung produziert, sorgt für Maschinenfestigkeit.
- Die Maschinenstruktur weist wenig Verformung und geringe Vibration auf, was die Schnittgenauigkeit erhöht.

Starke Aluminiumträger



- Der SF1313G Faserlaserschneider ist mit hochfestem Aluminiumträger ausgestattet, so dass er leicht, wenig träge, sehr stabil und stoßfest ist
- Der Träger ist so bearbeitet, dass nach dem Glühen zur Beseitigung interner Spannungen die Feinbearbeitung und Vibrationsbehandlung, zur Gesamtstärke und Stabilität der Maschine beiträgt

Automatische Gaseinstellung für Hilfgase

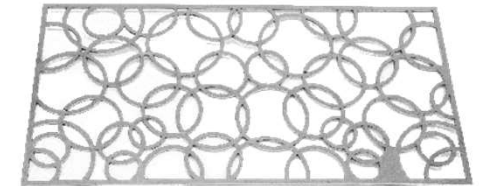
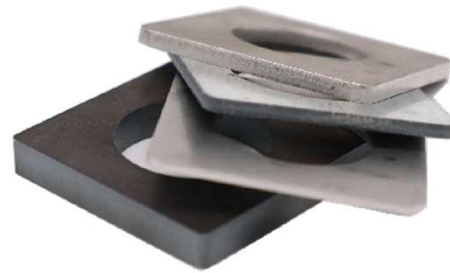


- Die SF1313G Laserschneidemaschine kann mit drei unterschiedlichen Gasen betrieben werden. Nämlich Luft, Stickstoff (300 psi) und Sauerstoff, die jeweils separat kontrolliert werden können.
- Das Software-Terminal ist so konfiguriert, dass die Hilfgasfunktion automatisch ausgewählt wird. Der Typ und der Druck des Hilfgases kann automatisch gesetzt und im Kontrollprogramm – ohne manuelle Operation - eingestellt werden.
- Der Druck der Druckluft und des Sauerstoffes kann zwischen 150 mBar und 6 Bar eingestellt werden. Der Druck von Stickstoff kann zwischen 150 mBar und 25 Bar eingestellt werden.
- Zusätzlich kann der aktuelle Luftdruck am Schneidkopf leicht am Display abgelesen werden.

V. Anwendungen

Material

Baustahl,
Edelstahl,
Aluminium,
Nickel,
Kupfer,
galvanisiertes
Blech, Silikon-
Blechstahl,
Elektrolytstahl,
Titanbeschichtu
ng,
Manganbeschic
htung, etc.



Anwendungen



Automobilindustrie



Kühlgeräte



Mechanische Verarbeitung



Stahlindustrie

SENFENG

Cutting | Cladding | Cleaning | Welding | Bending | Automation



Aufzugsproduktion

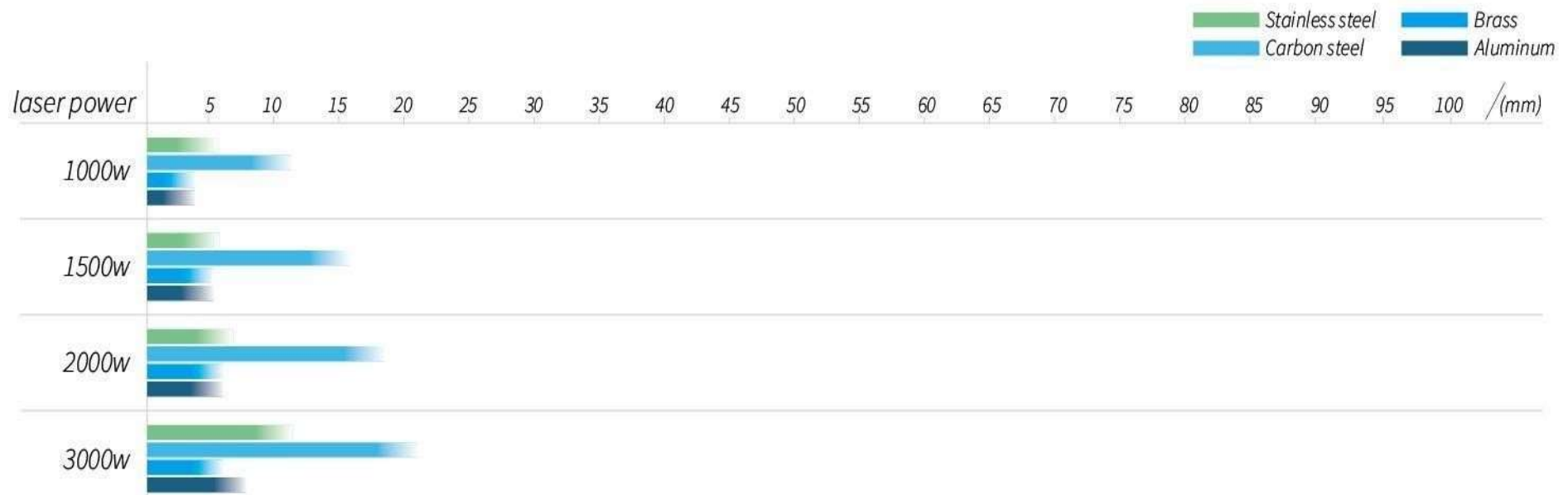


Werbeindustrie



Heimgeräteherstellung

Schnittparameter



The above data and pictures are for reference only

Schnittparameter

Material	Stärke (mm)	1KW	1.5kw	2KW	3KW
		Schnittgeschwindigkeit (m/min) (Gas)			
Edelstahl	1	18-20(N ₂)	23-30(N ₂)	30-35(N ₂)	30-45(N ₂)
	2	6.0-8.0(N ₂)	7.0-13(N ₂)	10-15(N ₂)	20-25(N ₂)
	3	2.8-3.5(N ₂)	4.5-5.5(N ₂)	5.0-6.5(N ₂)	8.0-10(N ₂)
	4	1.5-2.0(N ₂)	2.0-2.5(N ₂)	4.0-5.0(N ₂)	6.0-9.0(N ₂)
	5	0.8-1.0(N ₂)	1.4-1.8(N ₂)	2.0-2.3(N ₂)	
	6		1.0-1.2(N ₂)	1.5-2.0(N ₂)	3.0-3.5(N ₂)
	8			0.8-1.2(N ₂)	1.0-1.5(N ₂)
	10				0.6-1.0(N ₂)
	12				0.4-0.6(N ₂)
Baustahl	1	15-18 (N ₂)	25-28 (O ₂)	25-35(O ₂)	30-40(N ₂ /Air)
	2	5.0-7.0 (O ₂)	6.2-8.5 (O ₂)	10-15(O ₂)	15-17(N ₂ /Air)
	3	3.0-4.0 (O ₂)	3.5-5.0 (O ₂)	3.5-5.5(O ₂)	4.5-5.0 (O ₂)
	4	2.0-3.5 (O ₂)	3.5-4.0 (O ₂)	3.8-4.5(O ₂)	2.8-3.5 (O ₂)
	5	1.8-2.5 (O ₂)			
	6	1.5-2.2 (O ₂)	1.7-2.5(O ₂)	2.0-2.7(O ₂)	2.8-3.5(O ₂)
	8	1.0-1.5 (O ₂)	1.2-1.6(O ₂)	1.3-1.7(O ₂)	2.3-2.5(O ₂)
	10	0.8-1.0 (O ₂)	1.0-1.2(O ₂)	1.0-1.6(O ₂)	1.8-2.1(O ₂)
	12	0.6-0.8 (O ₂)	0.8-1.0(O ₂)	0.8-1.2(O ₂)	1.4-1.6(O ₂)
	14		0.6-0.7(O ₂)	0.8-1.0(O ₂)	1.0-1.3(O ₂)
	16		0.5-0.6(O ₂)	0.7-1.0(O ₂)	0.7-1.2(O ₂)
	18			0.5-0.6(O ₂)	
	20				0.5-0.7(O ₂)

Bemerkung: Da es Unterschiede bei Gasreinheit, Stromspannung, Metallbeschaffenheit und Bedienerexpertise gibt, sind die obigen Parameterwerte nur zur Referenz.

Schnittparameter

Material	Stärke (mm)	1KW	1.5kw	2KW	3KW
		Schnittgeschwindigkeit (m/min) (Gas)			
Messing	1	10.0-12.0 (N ₂)	12.0-13.0 (N ₂)	15-25 (N ₂)	25-35 (N ₂)
	2	4.5-5.0 (N ₂)	5.0-6.0 (N ₂)	8.0-11 (N ₂)	12-18 (N ₂)
	3	1.0-1.2 (N ₂)	1.5-2.0 (N ₂)	3.0-4.5 (N ₂)	6.0-8.0 (N ₂)
	4			1.3-1.7 (N ₂)	3.0-4.0 (N ₂)
	5		0.5-0.7 (N ₂)		1.8-2.0 (N ₂)
	6			0.6-0.8 (N ₂)	0.8-1.0 (N ₂)
Aluminum	1	13-17 (N ₂)	15-23 (N ₂)	20-25(N ₂)	30-35(N ₂)
	2	4.8-5.2 (N ₂)	6.0-8.0 (N ₂)	10-15(N ₂)	14-20(N ₂)
	3	1.2-1.6 (N ₂)	2.0-3.0 (N ₂)	4.0-5.0(N ₂)	8.0-10(N ₂)
	4		1.0-1.7 (N ₂)	2.0-2.5(N ₂)	5.0-7.5(N ₂)
	5		0.5-0.8 (N ₂)		3.0-3.5(N ₂)
	6			0.6-1.0(N ₂)	1.2-1.5(N ₂)
	8				0.7-1.0(N ₂)

Bemerkung: Da es Unterschiede bei Gasreinheit, Stromspannung, Metallbeschaffenheit und Bedienerexpertise gibt, sind die obigen Parameterwerte nur zur Referenz.

VI. Kosten (nur zur Referenz)

Typ		1000W			1500W			2000W			3000W		
		Luft	O2	N2	Luft	O2	1N2	Luft	O2	N2	Luft	O2	N2
Verbrauch Elektrizität (max. Verbrauch)	Laserquelle	3.5KW			5.5KW			6.1KW			10.5KW		
	Kühler	1.8KW			2.4KW			3.6KW			3.8KW		
	Luft-Kompressor	15KW	/	/	15KW	/	/	15KW	/	/	15KW	/	/
	Hauptteil	5KW			5KW			5KW			5KW		
	Absaugung	1.5KW			1.5KW			1.5KW			1.5KW		
Verschleißteile- und Gas- Verbrauch	USD/Std.	0.0777(1USD ≈ 6.4388RMB)											
	RMB/Std.	0.5	4.5	60.5	0.5	4.5	60.5	0.5	4.5	60.5	0.5	4.5	60.5
	USD/Std.	0.0777	0.69	9.32	0.0777	0.69	9.32	0.0777	0.69	9.32	0.0777	0.69	9.32
Gesamtleistung (kW)		26.8	11.8	11.8	29.4	14.4	14.4	31.2	16.2	16.2	35.8	20.8	20.8
Gesamtstromverbrauch (kW/H)		16	7	7	17.6	8.6	8.6	18.7	9.7	9.7	21.5	12.5	12.5
Gesamtkosten RMB/KWH	RMB	16.5	11.5	67.5	18.1	13.1	69.1	19.2	14.2	70.2	22	17	13
	USD	2.59	1.8	10.6	2.84	2.06	10.86	3.02	2.23	11.02	3.46	2.67	2.04

VII. Zertifikate



TÜV Süd-, ROHS-, FDA- und ETL Zertifikate

VIII. 5 Sterne Service



Hocheffizienter Service

Ganztags, auch am Wochenende, zu jeder Zeit online erreichbar

Techniker sind falls gebraucht schnell verfügbar



After-Sales-Service

Senfeng stellt Installationsunterstützung und eine Einführung in die Maschine vor Ort zur Verfügung.





Rundum sorglos Paket auch Händler

theoretische und praktische Bedienungsschulung, Selbstdiagnoseschulung für FAQ, Schnellreparaturanweisung und Anweisungen für die Nutzung;

Wiederholender Service: reguläre Wartungserinnerung, regulärer Tür-zuTür-Service, regelmäßige Promotionsaktivitäten;

Zusätzlicher Service: Software- und Hardware Upgrade-Service, verlängerte Garantie



Vor-Ort-Service

Unsere Niederlassung in Deutschland bietet Ihnen den lokalen Service und technische Unterstützung an, [202403_SF1313G-TS DE.pptx](#) den Sie wünschen

Serviceorientiert und kompetent



IX. Unternehmen



Über uns



Senfeng ist führender Hersteller in den Bereichen Forschung, Entwicklung, Produktion, Vertrieb und Service für Laserschneidemaschinen, Laserreinigungsmaschinen, Laser-Auftragsschweißmaschinen, Laserschweißmaschinen, 3D Robotern und Abkantmaschinen usw.



X. Senfeng weltweit

Senfeng Laser bietet lokalen Service und technische Unterstützung weltweit an



XI. Kerntechnology

Senfeng Schneidköpfe wurden unabhängig entwickelt und werden beim Laserschneiden, Schweißen, Reinigen, Auftragsschweißen und anderen Gebieten angewendet



- **Autofokus**
Der Bediener kann die Fokusanpassung per Verfahren einstellen. Dadurch kann schnelles Durchtrennen starker Platten und Bleche verschiedener Stärken gewährleistet werden
- **Sturmschnitt**
Sturmschnitttechnologie mit Ultra-High-Power Laserquelle mit SENFENG Schneidtechnologie für schnelles Schneiden
- **Wasserkühlung**
Fokussierung von Teilen des Laserschneidkopfes durch Wasserkühlung, wodurch hohe Temperaturen und Unebenheiten durch langes Schneiden vermieden werden.
- **Bright Cut -Technologie**
Die von SENFENG entwickelte Bright Cut-Technologie bietet für effiziente Lösungen an. Löst schnell Probleme wie : zuviel Grat, unebene Schnittfläche und stark reflektierendes Material, usw. .



Mehr Informationen finden Sie bei: www.sfcnclaser.de

Senfeng CNC Laser Germany GmbH

E-mail: info@sflaser.de

Tel.: [+49 2951 7079924](tel:+4929517079924)

Website: www.sfcnclaser.de

Adresse: Oberer Westring 33, D-33142 Büren, Deutschland

