

# OMNI CNC POLSKA



STRION LASER



## SPAWARKI LASEROWE

Seria Master X i Seria Lite S



Profesjonalne systemy spawania dla nowoczesnej produkcji

## Zalety laserów OMNI CNC POLSKA i STRION

### Seria MASTER X i Seria LITE S



Projekt i montaż realizowane są przez producenta, z wykorzystaniem własnych kluczowych podzespołów.



Dwukanałowy układ chłodzenia bezpośredniego z czynnikiem chłodniczym. Przystosowany do nieprzerwanej pracy do 6000 godzin.



Źródło lasera światłowodowego o stabilnej mocy i parametrach wiązki zapewnia wysoką jakość spoin.



Zastosowany układ optyczny zapewnia stabilne warunki pracy głowicy i elementów optycznych, wydłużając ich trwałość.



Interfejs z pokrętłem, ekranem dotykowym i aplikacją umożliwia precyzyjne nastawianie parametrów spawania oraz podawania drutu.



Stopień ochrony obudowy IP53. Możliwość pracy ciągłej przy wilgotności względnej do 95% i w zakresie temperatur otoczenia od -30°C do 60°C

### Tradycyjne spawanie



Wysoka awaryjność, słaba kompatybilność między zmontowanymi komponentami



Skłonny do przegrzewania, niemożliwy do utrzymania ciągłej pracy



Rozproszenie energii powodujące utratę wydajności



Przestarzała konstrukcja, częste zużycie komponentów



Stosunkowo wysokie koszty utrzymania



Znacznie zależny od temperatury, wilgotności i czynników środowiskowych

## ROZWIĄZANIA APLIKACYJNE WIELOSCENARIUSZOWE



### MASTER X-C Czyszczenie

Moduł czyszczący z możliwością sterowania zewnętrznego do zastosowań zautomatyzowanych.



### MASTER X-A Spawanie automatyczne

Wyjście QBH, jednomodowe źródło lasera światłowodowego z interfejsami do integracji z robotami i sterownikami PLC.



### Cięcie MASTER X

Modułowa, lekka konstrukcja przystosowana do sterowania zewnętrznego w zautomatyzowanych procesach cięcia.



## ZAUTOMATYZOWANE ROZWIĄZANIA DO SPAWANIA LASEROWEGO



Spawanie jednodrutowe



Spawanie dwudrutowe



Spawanie drutem typu push-pull



Cięcie laserowe 3D

### PARAMETRY URZĄDZENIA

Pozycja	Model	Głębokość penetracji
Źródło lasera	MASTER X50 A	0 - 5mm
	MASTER X60 A	0 - 6 mm
	MASTER X80 A	0 - 8 mm

Pozycja	Model	Moc
Głowica do przemysłowego spawania laserowego	STR-02	2000 W
	STR-04	4000 W
Głowica spawalnicza z podawaniem drutu typu push-pull	STR-3000	<3000 W
Podajnik drutu serwo	STR-NPWF-V1.0	Stanowisko zrobotyzowane do spawania laserowego

# EKSPERT SPAWANIA LEKKIEGO

Maszyna do spawania laserowego SERIA STR-LITE S

Wszystko w jednym  
Inteligentne sterowanie

Uproszczona obsługa  
użytkownika

Palnik spawalniczy  
Seria K



Wzmocniony, zintegrowany  
przewód zasilająco-sterujący

Zintegrowana biblioteka  
predefiniowanych  
parametrów spawania

Zintegrowane funkcje monitorowania  
bezpieczeństwa

## PARAMETRY SPAWARKI

Pozycja	STR-LITE S30	STR-LITE S40
Znamionowe napięcie wejściowe	Jednofazowe 230 V	
Częstotliwość mocy wejściowej (Hz)	50/60	
Moc lasera (W)	900	1200
Znamionowa moc wejściowa (W)	3000	4000
Prędkość spawania (cm/min)	20-300	
Układ chłodzenia	Dwuobwodowy układ chłodzenia bezpośredniego z czynnikiem chłodniczym	
Temperatura pracy (°C)	-30-60	
Temperatura przechowywania (°C)	-40-70	
Wilgotność robocza (%)	0-90	
Średnica drutu (mm)	0,8/1,0/1,2/1,6	
Liczba zapisanych programów spawania	>20	
Tryb wyjściowy	zintegrowany wzmocniony przewód z palnikiem spawalniczym	
Długość kabla wzmocnionego (m)	STANDARD 5M (możliwość dostosowania)	
Tryb spawania	Spawanie ciągłe/Spawanie punktowe	
Wymiary dł. x szer. x wys. (mm)	748x412x624	
Waga (kg)	39	

## ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANYCH MATERIAŁÓW

Pozycja	STR-LITE S30	STR-LITE S40
Aluminium	≤3mm	≤4mm
Stal nierdzewna	≤3mm	≤4mm
Stal węglowa	≤3mm	≤4mm

Podane wartości maksymalnego wtopienia uzyskano w warunkach laboratoryjnych. W praktyce, ostateczna głębokość przetopu zależy od ustawień urządzenia i specyfiki spawanego detalu.

## PRZEMYSŁOWA MASZYNA DO SPAWANIA LASEROWEGO Seria STR-MASTER X

Maszyna do spawania laserowego STR-MASTER X



Wydajność klasy przemysłowej

Zintegrowany ekosystem sterowania

Biblioteka procesów spawania

Zmniejszone zużycie energii

Uproszczona obsługa

Wysoka stabilność pracy urządzenia

### PARAMETRY SPAWARKI

Pozycja	STR-MASTER X50	STR-MASTER X60	STR-MASTER X80
Znamionowe napięcie wejściowe	Jednofazowe 230 V	Trójfazowe 400 V	
Częstotliwość mocy wejściowej (Hz)	50/60		
Moc lasera (W)	1500	2000	3000
Moc znamionowa wejściowa (W)	5000	6800	10500
Prędkość spawania (cm/min)	20-300		
Układ chłodzenia	Dwuobwodowy układ chłodzenia bezpośredniego z czynnikiem chłodniczym		
Temperatura pracy (°C)	-30-60		
Temperatura przechowywania (°C)	-40-70		
Wilgotność robocza (%)	0-90		
Średnica drutu (mm)	0,8/1,0/1,2/1,6/2,0		
Liczba wbudowanych programów	> 20		
Wyjście	zintegrowany przewód z palnikiem spawalniczym		
Długość kabla wzmocnionego (m)	STANDARD 5M (możliwość dostosowania)		STANDARD 10M (możliwość dostosowania)
Tryb spawania	Spawanie ciągłe/Spawanie punktowe		
Wymiary dł. x szer. x wys. (mm)	912x420x722		987x470x774
Waga (kg)	73		98

### ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANYCH MATERIAŁÓW

Pozycja	STR-MASTER X50	STR-MASTER X60	STR-MASTER X80
Aluminium	≤5mm	≤6mm	≤8mm
Stal nierdzewna	≤5mm	≤6mm	≤10mm
Stal węglowa	≤5mm	≤6mm	≤10mm

## Uchwyt spawalniczy serii K – własna konstrukcja producenta



## PARAMETRY PODAJNIKA DRUTU

Pozycja	STR-WFS-A	STR-WFD-A	STR-WFOOD
Typ	Pojedynczy przewód zasilający	Podajnik pojedynczy/podwójny	Podajnik pojedynczy/podwójny
Wymiary dł. x szer. x wys. (mm)	610x240x550	610x315x525	490x390x390
Długość rury podającej drut (m)	3/5		
Kompatybilna średnica drutu (mm)	0.8/1.0/1.2/1.6	0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	
Kompatybilne materiały przewodów	Stal nierdzewna, stal węglowa, drut aluminiowy		
Maksymalna dopuszczalna średnica szpuli drutu (mm)	300		
Waga (kg)	20	25	20
Zasilanie	Zasilany spawarką laserową		AC 230V 50Hz/60Hz
Moc znamionowa wejściowa (W)	84	110	110
Prędkość podawania drutu (cm/min)	20-600	0-450	25-150
Tryb podawania drutu	automatyczny i ręczny		



STR-WFS-A



STR-WFD-A



STR-WFOOD

**OMNI CNC**  
POLSKA

# SPAWARKI LASEROWE

*Profesjonalne systemy spawania dla nowoczesnej produkcji*



# OMNI CNC POLSKA

## TWÓJ PARTNER W TECHNOLOGII SPAWANIA LASEROWEGO

Ręczne spawarki laserowe i maszyny CNC – dystrybucja,  
wdrożenie i serwis w Polsce.



Skontaktuj się z nami

Tel +48 606 301 928, +48 690 604 999

Email: [3kstechnology@gmail.com](mailto:3kstechnology@gmail.com)

Strona internetowa: [www.omnicncpolska.pl](http://www.omnicncpolska.pl)

Adres: Aleje Jerozolimskie 81 / 7.10, 02-001 Warszawa, Polska

Technologia, która pracuje dla ciebie

@OMNICNCPOLSKA

