



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
Аппарат ручной лазерной сварки MetMachine MLW-2000L



1. Характеристики станка

Модель MLW-2000L

Сфера применения Сварка металлов

Относительная влажность Около 70%, без образования конденсата

Рабочая температура 15-35°C

Тип газа Сжатый воздух/азот (требуется фильтрация от воды, масла)

Давление газа, МПа 0,5 – 0,8

Сетевое напряжение, В/Гц 220 (+/-5%)/ 380

Длина волны лазера, нм 1070

Система охлаждения Воздушное охлаждение

Вес брутто, кг 200

Габариты, мм 700x370x760

Тип лазера Волоконный, 2000 Вт

Диапазон частот лазера, кГц до 5

Ширина сканирования, мм 0-5

Рабочий цикл (ПВ), % 100

Скорость сканирования, мм/с 2-6000

Режим работы Непрерывный / импульсный

Скорость сварки, мм/с 0-120

Габариты аппарата подачи проволоки, мм 555x235x400

2. Описание

Аппарат ручной лазерной сварки MetMachine MLW-2000L с электронной сенсорной панелью имеет возможность точной настройки параметров для качественной и быстрой работы с различными материалами. Продолжительность включения рабочего цикла составляет 100%, то есть на аппарате можно работать без перерывов.

Преимущества:

Высокая скорость сварки: в 5 раз быстрее чем MIG, в 10 раз быстрее чем TIG сварка;

Минимальная зона теплового воздействия, нет деформации;

Возможность сварки тонких листов

Шов не требует дополнительной обработки

Возможность точечной сварки

Простота эксплуатации, подходит для новичков сварочного дела

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	100% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета
Срок отгрузки	В течении трех дней после поступления предоплаты на счет.
Наличие	Уточнять перед оплатой
Доставка	Транспортной компанией за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	5 дней

С уважением,

Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев