

BARUS СВАРМАСТЕР

НОВЫЙ УРОВЕНЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
АППАРАТОВ РУЧНОЙ СВАРКИ

СВАРМАСТЕР



BARUS СВАРМАСТЕР

Аппараты ручной лазерной сварки



8 800 505-12-36

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

197136, г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Попова, д. 37, лит. Щ, оф. 502, БЦ «Сенатор»
8 (812) 449-18-88

МОСКВА

107078, г. Москва, ул. Новорязанская, д. 18, стр. 11, оф. 01, БЦ «Стендаль»
8 (499) 951-82-88

www.barus.tools
info@barus.tools



Компактность
и мобильность



Сварка в 6-10 раз
быстрее



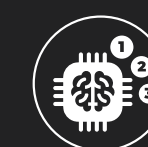
Сварка металлов
разных типов



Глубина проплавления
до 7 мм



Инновационная
система охлаждения



Предустановленные
программы сварки

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ ШВЫ С МИНИМАЛЬНЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ К НАВЫКАМ



СОДЕРЖАНИЕ:

О BARUS TOOLS	02
Инновации ручной лазерной сварки	04
Свариваемые материалы	12
Основные преимущества	14
Сферы применения	18
Автоматизация производства	20
Технические характеристики	22
Экономическая выгода	24
Условия поставки	26
Как мы работаем	28



Группа компаний **BARUS ИНСТРУМЕНТ** оснащает российские предприятия оборудованием и инструментом для обработки листового металла, вводит его в эксплуатацию, обслуживает существующий станочный парк.

Мы занимаемся разработкой и производством автоматических станков для затачивания инструмента координатно-пробивных прессов. Наша основная задача - наладить бесперебойный ритм работы производства наших клиентов.



Опыт и репутация

BARUS Tools имеет многолетний опыт на рынке и зарекомендовала себя как надежный партнер, предоставляющий качественные решения и услуги.



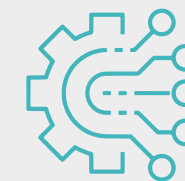
Высокие стандарты качества

Компания берет под свой бренд только проверенных производителей, предлагающих инновационные и надежные технологии.



Локальная поддержка

Наличие сервисных центров и обучающих программ в России обеспечивает оперативное обслуживание и поддержку клиентов.



Комплексная поддержка

BARUS Tools предоставляет полный спектр сервисных услуг, включая ввод в эксплуатацию, гарантийный и постгарантийный ремонт, а также обучение персонала



ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ КЛИЕНТОВ



Улучшение производительности

Внедрение современных технологий и оборудования, автоматизация процессов и обучение персонала позволяют предприятиям повышать производительность и эффективность.

Причины перехода
С ТРАДИЦИОННОЙ СВАРКИ НА ЛАЗЕРНУЮ

Лазерная сварка снижает потребление электроэнергии и уменьшает необходимость в последующей обработке швов, что приводит к экономии затрат на производство. Качество сварного шва высокое: он ровный, не требует зачистки и однородный.



ОСНОВНЫЕ НЕДОСТАТКИ
ТРАДИЦИОННОЙ СВАРКИ:

- Тепловые деформации
- Необходимость зачистки швов
- Сложность сварки неоднородных материалов
- Медленная скорость процесса
- Высокая стоимость квалифицированного персонала



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА
ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ:

- + Высокая точность и качество швов, без дополнительной зачистки
- + Скорость и эффективность
- + Сварка неоднородных материалов
- + Минимизация тепловой деформации
- + Быстрое обучение персонала без опыта в сварке
- + Лазерная сварка - атрибут современного производства

Сравнение методов
сварки

ПАРАМЕТРЫ	ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (LBW)	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА (MIG/MAG)
Технология сварки	Лазерный луч	Электрическая дуга, с подачей проволоки и защитный газ
Качество шва	Высокая точность и прочность, минимальные дефекты	Высокое, особенно для толстых металлов
Необходимость зачистки шва после сварки	Обычно не требуется	Часто требуется
Сварка неоднородных металлов	Отлично подходит	Возможна, но с ограничениями
Сварка НЕ металлов	Возможна	Невозможна
Скорость сварки	Очень высокая	Высокая
Потребляемая электроэнергия	Низкая	Средняя
Тепловая деформация	Минимальная	Средняя
Сложность сварки	Низкая	Средняя
Способы работы с проволокой	Автоматическая подача	Автоматическая подача
Себестоимость работ	Низкая	Средняя
Стоимость аппарата	Высокая	Средняя
Требования к квалификации персонала	Низкие	Средние
Безопасность	Высокая, минимальная окалина	Средняя
Загрязнение рабочего места и окружающей среды	Минимальное	Среднее
Расходные материалы и их стоимость	Низкая	Средняя
Толщина свариваемых швов для ручных сварочных аппаратов	До 7 мм	До 10 мм

BARUS СВАРМАСТЕР

интеллектуальные аппараты лазерной сварки, которые соответствуют своему названию



ЛАЗЕРНЫЕ:

Одномодовый иттербиевый лазер с длиной волны 1080 нм и диаметром оптоволокну от 14 до 30 мкм в зависимости от модели.

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ:

- + 40 предустановленных программ для работы с различными типами материалов, с возможностью дополнения индивидуальных программ, позволяют оператору не отвлекаться на настройку режимов работы.
- + Програмное обеспечение с функцией диагностики проверяет работу аппарата и вовремя оповестит о необходимости обслуживания.
- + Мобильное приложение с функцией мониторинга, сбора статистики и настройки режимов сварки облегчает взаимодействие с оборудованием, делает процесс интерактивным.



ПРОСТОТА ОБУЧЕНИЯ:

лазерная сварка не требует высокой квалификации и специального опыта, что делает её доступной для персонала, не имеющего опыта в сварке. Обучение процессу сварки на аппарате BARUS СВАРМАСТЕР занимает всего один день, благодаря интуитивно понятному интерфейсу и автоматической настройке параметров.



Компактность и мобильность:

Удобно использовать в различных условиях, благодаря небольшой и портативной конструкции.



Сварка металлов разных типов:

Подходит для различных металлов, включая высокоотражающие.



Инновационная система охлаждения:

Двухконтурное охлаждение с хладагентом обеспечивает стабильную работы.



Сварка в 6 - 10 раз быстрее:

Значительно повышает скорость работ в сравнении с аргондуговой сваркой.



Глубина провара до 7 мм:

Обеспечивает прочные и глубокие сварные соединения.



Интеллектуальная защита и долговечность:

8 степеней защиты аппарата обеспечивают надежность и долговечность.

Компактный и технологичный аппарат лазерной сварки



Специально разработанная конструкция аппарата обеспечивает высокую эффективность сварки и длительный срок службы в компактном корпусе, занимающем всего 0,1 м³, что делает данный аппарат одним из самых мобильных в своем классе

Безотказная конструкция с 8-ступенчатой защитой



Эффективно обеспечивают безопасность для оператора и оборудования, обеспечивая надежную работу и обслуживание.

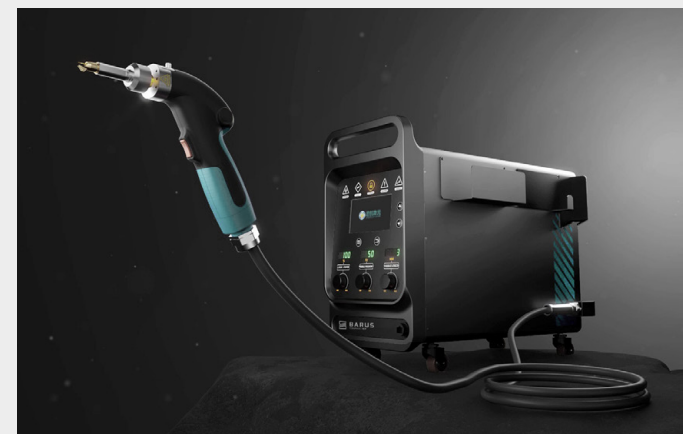
- аварийное отключение
- датчик касания детали
- интерфейс для внешней защиты
- защита от повышенного давления газа
- датчик перегрева пистолета
- мониторинг защитной линзы
- защита от непреднамеренного включения кнопки на пистолете
- защита крепления кабеля

Технология двухконтурного прямого охлаждения хладагентом



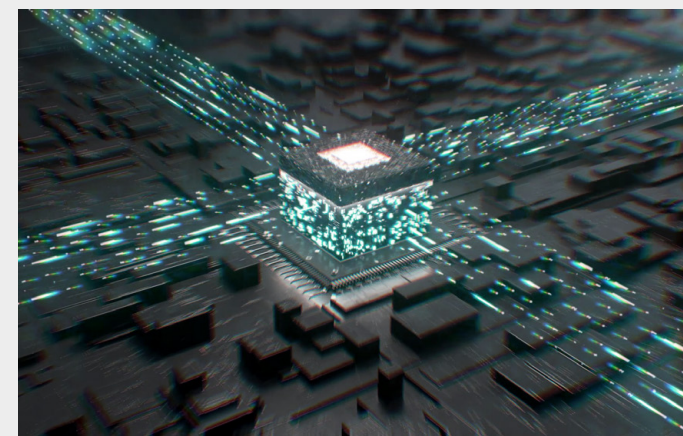
Позволяет устранить недостатки традиционных сварочных аппаратов с воздушным и водяным охлаждением. Рабочая температура окружающей среды для обычных ручных сварочных аппаратов с водяным охлаждением составляет от 5°C до 50°C, а для ручных сварочных аппаратов с воздушным охлаждением от -10°C до 35°C. Система прямого охлаждения хладагентом позволяет ручному сварочному аппарату работать при температуре окружающей среды от -20°C до 60°C

Повышенная стабильность



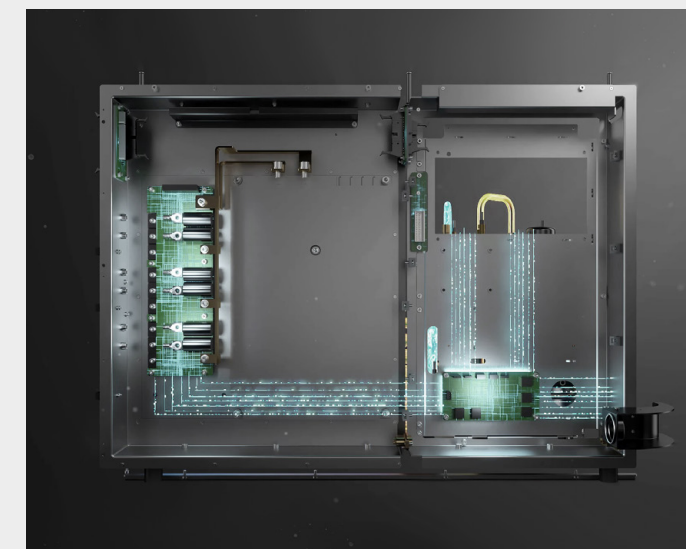
Обеспечивает круглосуточную работу. Непрерывная сварка 24×7 возможна благодаря системе прямого охлаждения хладагентом, а также изоляционному материалу сварочного пистолета, обеспечивающему длительное использование без перегрева и отключения.

Адаптивный контроль за параметрами



Обеспечивает высокое качество сварки на протяжении всего жизненного цикла работы оборудования. BARUS СВАРМАСТЕР - первые в отрасли аппараты, где используется функция адаптивного контроля технологического процесса, которая может регулярно самостоятельно проверять состояние оборудования, выполнять калибровку параметров и обеспечивать надежность использования в течение всего жизненного цикла без ущерба для эффективности сварки.

Интеллектуальная система управления



Включает в себя переднюю панель, предоставляющую доступ ко всем функциям аппарата, и мониторинг состояния системы в режиме реального времени. Она позволяет управлять лазером, сварочным пистолетом, системой охлаждения, обеспечивая полное управление процессом. Система также поддерживает управление и мониторинг состояния аппарата через мобильное приложение, предоставляя пользователю удобный и гибкий способ контроля.

ЛЕГКИЙ СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ

высокая эффективность передачи лазерного излучения и простота эксплуатации



Полностью закрытая, единая конструкция сварочного пистолета и бронированного кабеля устраняет необходимость использования разъемов Qbh или Qcs, уменьшая количество точек отказа.

- + Снижение потерь энергии, высокая эффективность передачи, высокое качество сварки
- + Снижение вероятности выхода из строя и увеличение срока службы
- + Бесперебойная работа в тяжелых условиях
- + Однопозиционный курок
- + Безрезьбовое сопло, с однозначным позиционированием по пазу
- + Уникальный защитный газоотводный шланг, эффективно подавляющий искры
- + Датчик касания детали
- + Датчик состояния защитной линзы
- + Удобная эргономичная форма ручки из противоударного пластика
- + Настройка положения фокуса (0...+6 мм)

Габариты: 230 x 225 мм

Вес: < 600 гр

Эргономичный дизайн



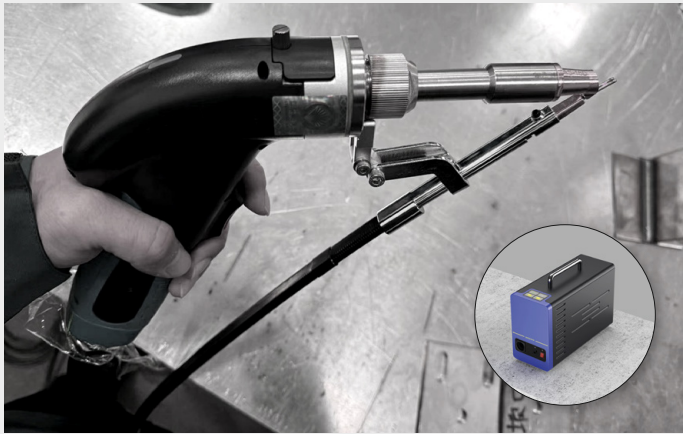
Противоударный ABS пластик + мягкая резиновая конструкция рукоятки пистолета значительно снижает вес и имеет лучшие теплоизоляционные характеристики. Простой и надежный дизайн сварочного пистолета принимает лазерный луч от модуля коллимации и минимизирует преломление и рассеивание лазерной энергии, передаваемой между линзами.

Технология встроенного кабеля



В едином бронированном кабеле диаметром 17 мм соединены все необходимые компоненты (оптический кабель, магистраль подачи газа), что значительно улучшает результаты сварки и гибкость работы при длительной эксплуатации.

Автоматическая подача проволоки



Автоматическая подача проволоки к сварочному пистолету повышает производительность, обеспечивая непрерывный процесс сварки и ускоряя выполнение работ. Она гарантирует устойчивое качество швов благодаря равномерному и постоянному поступлению проволоки, что улучшает однородность и прочность соединений. Автоматизация снижает трудозатраты и уменьшает отходы материала, позволяя оператору сосредоточиться на контроле качества, что улучшает внешний вид и качество шва.

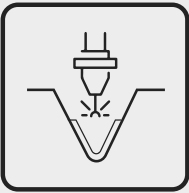
ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА

идеально подходит для соединения разнородных металлов благодаря своим уникальным свойствам:



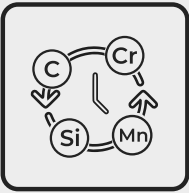
Точечное нагревание

Иттербиевый одномодовый лазер с длиной волны 1080 нм и диаметром оптоволокну от 14 до 30 мкм обеспечивает точное нагревание поверхности, что минимизирует тепловое воздействие на окружающий материал и снижает риск деформации.



Глубокое проплавление

Высокая плотность энергии лазера позволяет добиться глубокого проплавления и надежного соединения даже различных по свойствам материалов.



Минимизация интерметаллических фаз

Быстрое нагревание и охлаждение при лазерной сварке позволяют уменьшить образование интерметаллических фаз, которые могут ослабить соединение.



Контроль процесса

Настраиваемые режимы управления параметрами лазерной сварки помогают подобрать оптимальные настройки для каждого конкретного сочетания металлов, обеспечивая высокое качество шва.

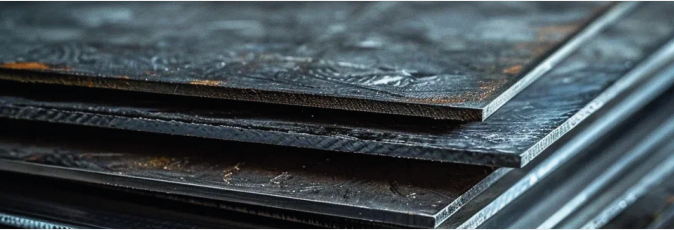


Требования к сварщику

Простота работы с пистолетом и лазерным источником с 8 ступенчатой защитой позволяет обучиться за 1 день и получать эстетичные, крепкие швы.

ВИДЫ СВАРИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

и максимальная глубина сварки



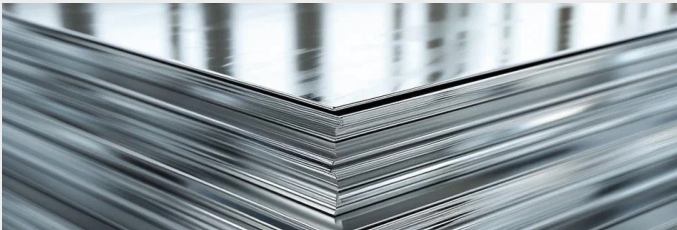
Черная сталь
7 мм



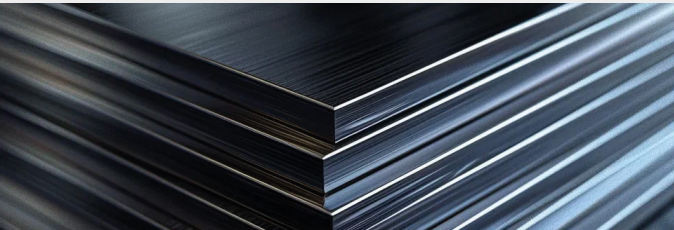
Нержавеющая сталь
7 мм



Алюминиевые сплавы
6 мм



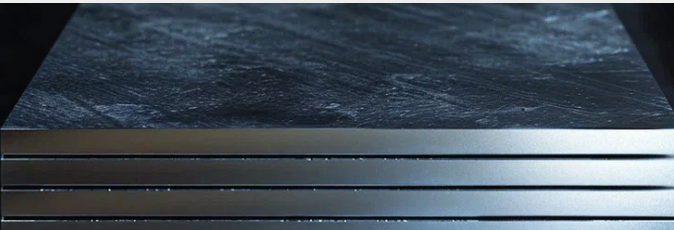
Никелиевые сплавы
7 мм



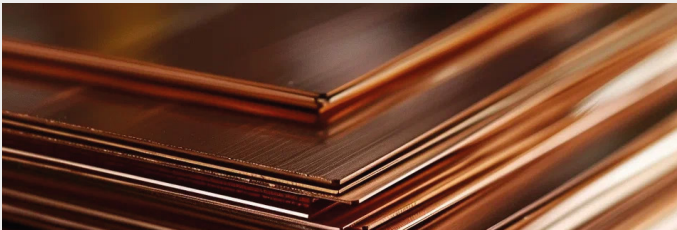
Углеродистые стали
7 мм



Оцинкованная сталь
7 мм



Титановые сплавы
7 мм



Медные сплавы
2.5 мм



Инновационная система охлаждения:
Двухконтурное охлаждение с хладагентом обеспечивает стабильную работу.



Интеллектуальная защита и долговечность:
8 степеней защиты аппарата обеспечивают надежность и долговечность.



Предустановленные программы сварки:
40 предустановленных параметров сварки для оптимального качества шва. 20 своих сохраняемых параметров.



Мобильное приложение:
Удобное управление и мониторинг через смартфон.



Без ошибок по сварке:
Надежная работа в широком диапазоне температур от -20 до +60 °C.



Сварка в 6-10 раз быстрее:
Значительно повышает скорость работ в сравнении с аргондуговой сваркой.



Беспрецедентная производительность:
Способен работать 24 часа в сутки, 7 дней в неделю.



Защита здоровья работников:
Отсутствие пыли и окалины при сварке, всегда чистое рабочее место.



Компактность и мобильность:
Удобно использовать в различных условиях, благодаря небольшой и портативной конструкции.



Мощный лазер:
Одномодовый иттербиевый лазер с длиной волны 1080 нм и диаметром оптоволоконна от 14 до 30 мкм.



Глубина проплавления до 7 мм:
Обеспечивает прочные и глубокие сварные соединения.



Без зачистки швов:
Швы после сварки не требуют дополнительной обработки.



Без деформации и прожогов металла:
Минимальное тепловое воздействие сохраняет целостность материала.



Сварка металлов разных типов:
Подходит для различных металлов, включая высокоотражающие.



Полностью закрытая, единая конструкция сварочного пистолета и бронированного кабеля:

- + Снижение потерь энергии, высокая эффективность передачи, высокое качество сварки.
- + Датчик касания детали.
- + Датчик состояния защитного стекла.
- + Удобная эргономичная форма ручки из противоударного пластика.



Автоматическая подача проволоки:
Процесс подачи проволоки автоматизирован, минимизирует простои и снижает трудозатраты.



СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ



Алюминий, 2 мм



Оцинкованная сталь, 1 мм

BARUS СВАРМАСТЕР
сварные швы

Видео
от профессионалов
лазерной сварки на
нашем канале



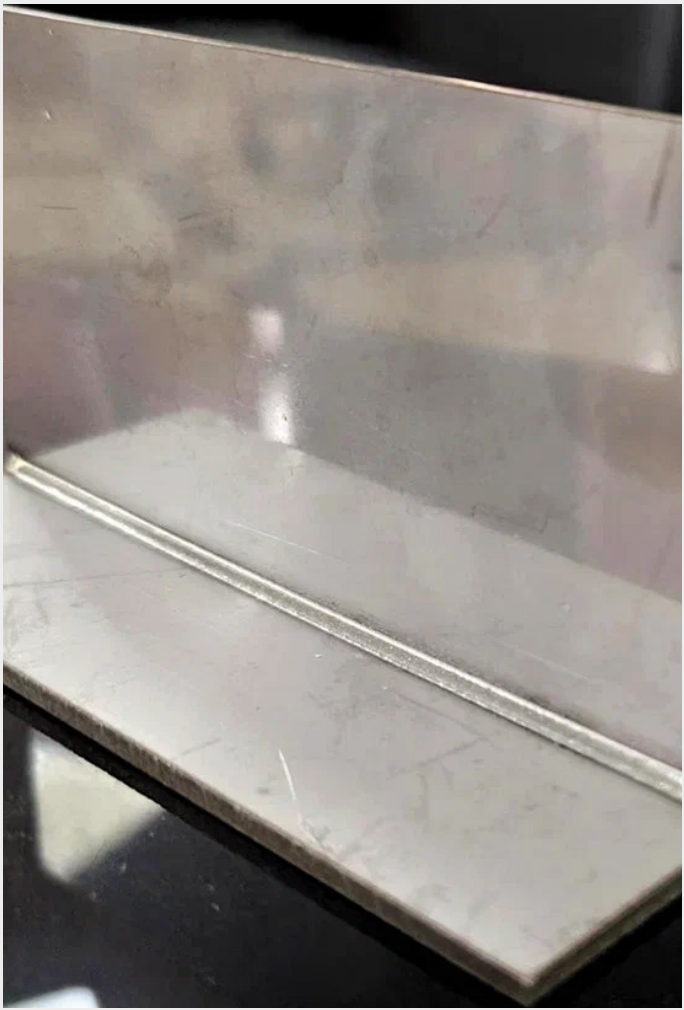
Алюминий, 6 мм



Железо, 1.5 мм



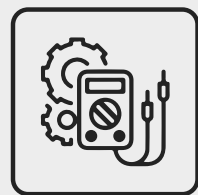
Углеродистая сталь, 1 мм



Нержавеющая сталь, 2.5 мм



Медь, 2 мм



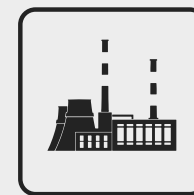
Электроника и производство приборов

- + Сварка корпусов электронных устройств
- + Соединение проводников и контактов в электронике
- + Производство датчиков и измерительных приборов



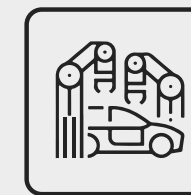
Производство беспилотных аппаратов

- + Корпуса и обшивка
- + Компоненты двигателей и пропульсивных систем
- + Системы управления и электроники



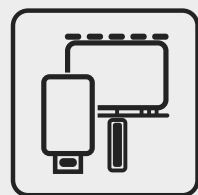
Энергетика (Тепловые пункты, котельные, ТЭЦ)

- + Сварка теплообменников, котлов и других элементов тепловых систем.
- + Общие сварочные работы



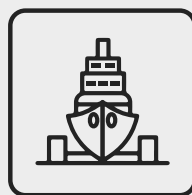
Автомобильная промышленность

- + Ремонт кузова автомобилей.
- + Сварка выхлопных систем.
- + Изготовление и ремонт деталей подвески.



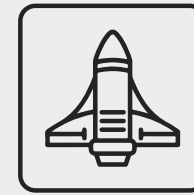
Рекламная индустрия

- + Изготовление металлических рекламных конструкций и вывесок.
- + Создание элементов наружной рекламы.
- + Ремонт рекламных металлических конструкций.



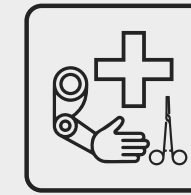
Судостроение

- + Изготовление морского оборудования.
- + Палубные и интерьерные конструкции
- + Судовые механизмы и системы



Аэрокосмическая промышленность

- + Сварка компонентов самолетов и космических аппаратов.
- + Ремонт и изготовление турбинных лопаток.
- + Соединение легких и прочных металлов, таких как титан и алюминий.



Медицинская техника

- + Изготовление хирургических инструментов.
- + Производство имплантатов и протезов.
- + Сварка сложных и миниатюрных компонентов медицинского оборудования.



Производство спортивного инвентаря

- + Рамы для велосипедов, фитнес оборудования и тренажеров



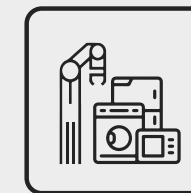
Водоподготовка и возборные узлы

- + Производство трубопроводов, резервуаров и других компонентов систем водоподготовки
- + Монтаж систем под водоподготовку на территории заказчика



Производство мебели и декоративных изделий

- + Сварка металлических каркасов мебели.
- + Создание декоративных элементов и художественных конструкций.
- + Ремонт и реставрация металлических частей мебели.



Производство бытовой (промышленной) техники

- + Сварка корпусов и внутренних компонентов бытовых приборов.
- + Производство деталей для стиральных машин, холодильников, микроволновых печей.

Роботизация производства с применением **BARUS СВАРМАСТЕР**



Внедрение ручной лазерной сварки в автоматизацию производства предоставляет значительные преимущества. Вместо использования ручного пистолета, аппарат BARUS СВАРМАСТЕР можно оснастить промышленной головкой для лазера, что позволяет интегрировать его с промышленными роботами и коботами. Это решение обеспечивает высокую точность и скорость сварки, автоматизируя процессы и повышая производительность.

5 ОСНОВНЫХ ПРЕИМУЩЕСТВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ РОБОТОВ И КОБОТОВ С ЛАЗЕРНОЙ СВАРКОЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

+ Повышенная производительность

Роботы и коботы могут работать круглосуточно без перерывов, что значительно увеличивает объемы производства и сокращает время выполнения заказов.

+ Высокое качество сварных швов

Использование лазерной сварки обеспечивает высокую точность и минимальные дефекты швов, что улучшает надежность и долговечность продукции.

+ Снижение затрат на рабочую силу

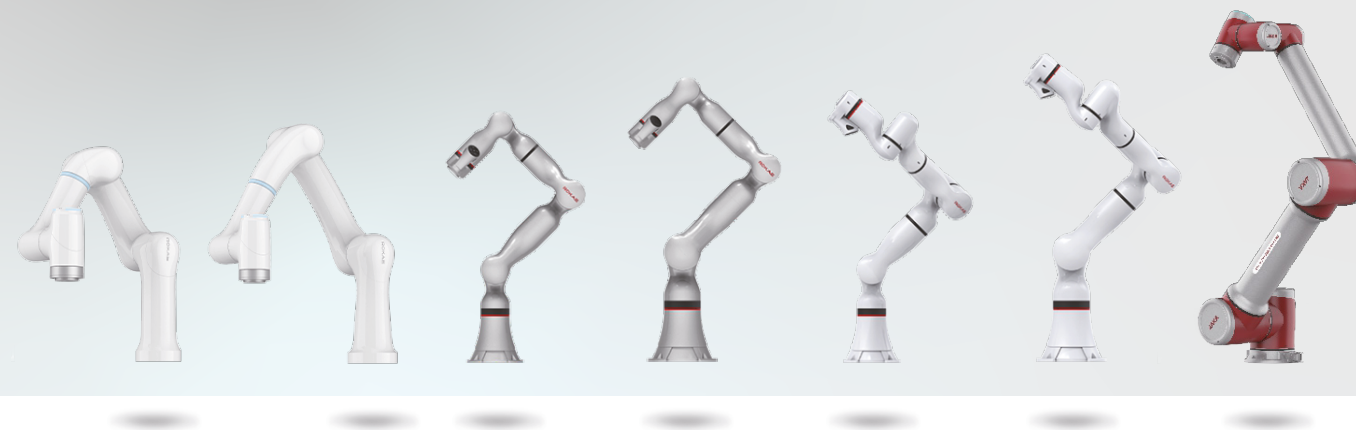
Автоматизация процессов снижает потребность в высококвалифицированных сварщиках, что уменьшает расходы на оплату труда и обучение персонала.

+ Гибкость и адаптивность

Промышленные роботы и коботы легко перенастраиваются для выполнения различных задач, что позволяет быстро адаптироваться к изменениям в производственных требованиях и ассортименте продукции.

+ Повышенная безопасность и условия труда:

Роботизированные ячейки занимают меньше пространства на производстве, снижают риск травм и могут выполнять опасные работы, что улучшает общие условия труда на производстве.



BARUS

Комплексные решения роботизации

Совмещение лазерной сварки с роботами

Использование лазерной сварки в сочетании с промышленными роботами для автоматизации сборочных линий, улучшения качества и увеличения скорости производства.

Гибкие производственные системы

Интеграция коботов для выполнения повторяющихся, монотонных, точных задач на разных этапах обработки листового металла, обеспечивая гибкость и адаптивность производства.

Удаленно программируемые роботы

Роботы, которые могут быть перепрограммированы для выполнения различных задач в зависимости от производственных требований.

Автоматизация контроля качества

Системы автоматического контроля качества сварных швов с использованием машинного зрения и искусственного интеллекта.

Консультации по оптимизации производственных процессов

Анализ текущих процессов и предложения по их оптимизации с использованием новейших технологий сварки и автоматизации.

Сервис и техническая поддержка

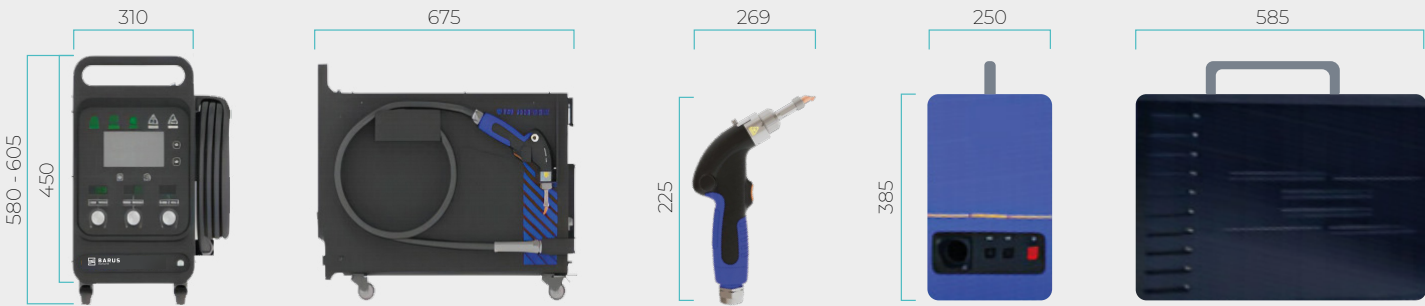
Комплексные услуги по техническому обслуживанию и ремонту сварочного оборудования.

Технические характеристики
BARUS СВАРМАСТЕР



		BARUS СВАРМАСТЕР M10	BARUS СВАРМАСТЕР M20	BARUS СВАРМАСТЕР M30
Тип лазера (излучателя)		Иттербиевый одномодовый волоконный 1080 нм		
Пиковая мощность лазера		1000 Вт	2000 Вт	3000 Вт
Номинальная мощность лазера		700 Вт	1200 Вт	2000 Вт
Скорость сварки		20 см ~ 160 см в минуту		
Способ охлаждения		Двухконтурный хладагент прямого воздействия		
Количество предустановленных программ сварки		16	30	40
Длина кабеля		5 м (опционально 10 м / 15 м / 20 м)		
Режим сварки		Точечная / непрерывная точечная / импульсная / непрерывная		
Глубина провара	Алюминиевые сплавы	1.5 мм	4 мм	6 мм
	Нержавеющая / Оцинкованная / Высокоуглеродистая / Черная стали	2.5 мм	4 мм	7 мм
	Медь	-	1 мм	2.5 мм
Электропитание		Сеть 220 В, 1 фаза		
Габаритные размеры		675x 580 x 310 мм	675 x 605 x 310 мм	
Вес		38 кг	43 кг	45 кг

Технические характеристики устройства
подачи проволоки



Длина подачи проволоки	3 метра
Интерфейс управления	Кабель управления (установлен на подающем устройстве)
Диаметр проволоки	0,8 мм / 1 мм / 1,2 мм / 1,6 / 2,0 мм
Вес катушки	5 кг / 7,5 кг / 15 кг / 20 кг
Максимальный диаметр катушки	270 мм
Материалы	Нержавеющая сталь, углеродистая сталь, алюминиевые сплавы
Мощность мотора	85 Вт (24 В, 3,5 А)
Скорость подачи проволоки	20-600 см / мин
Режим подачи проволоки	подача одной проволоки
Электропитание	220В / 50Гц
Вес	18 кг
Габариты	585 x 252 x 457 мм

Экономическая выгода
использования ручной лазерной сварки
BARUS СВАРМАСТЕР

Использование ручной лазерной сварки предоставляет значительные экономические преимущества по сравнению с традиционными методами сварки.

- 1

Найм на участок не квалифицированных рабочих:

обучение персонала занимает всего один день, что сокращает расходы на обучение и позволяет быстро приступить к работе сотруднику без опыта в сварке.
- 2

Снижение затрат на обслуживание:

аппарат практически не требует обслуживания благодаря своей надежной конструкции и множеству систем защиты.
- 3

Высокая производительность:

лазерная сварка работает быстрее традиционных методов, что позволяет выполнять больше работы за меньшее время и снижает затраты на труд.
- 4

Сокращение производственного брака:

высокая точность лазерной сварки минимизирует дефекты и уменьшает количество брака, что снижает потери материала и затраты на его переработку.
- 5

Минимальные тепловые деформации:

лазерная сварка обеспечивает минимальные тепловые искажения, что снижает необходимость в постобработке и экономит время и ресурсы.
- 6

Энергетическая эффективность:

лазерная сварка потребляет меньше электроэнергии по сравнению с традиционными методами, что снижает расходы на энергию.
- 7

Меньшие затраты на безопасность:

отсутствие окалины и вредных испарений уменьшает необходимость в дорогостоящих мерах безопасности и улучшает условия труда.
- 8

Универсальность оборудования:

возможность сварки различных типов металлов и соединений позволяет использовать один аппарат для множества задач, снижая необходимость приобретения дополнительного оборудования.
- 9

Долговечность и надежность:

высокая надежность аппарата и его способность работать в экстремальных условиях (от -20 до +60°C) обеспечивают долгий срок службы и минимизируют расходы на ремонт и замену.

ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ СТОИМОСТИ ВЛАДЕНИЯ (ОБСЛУЖИВАНИЕ,
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ) НА ПРИМЕРЕ 1 ПОГОННОГО МЕТРА СВАРКИ

Затраты	Простой шов 4 мм (руб/пог.м)	Шов 4 мм + присадочная проволока (руб/пог.м)
Стоимость проволоки	0,00	16,10
Потребляемая энергия, кВт	0,95	1,28
Стоимость защитного газа	2,60	3,47
Стоимость медного сопла	0,24	0,32
Стоимость защитной линзы	11,28	15,05
Стоимость фокусирующей линзы	0,12	0,16
Себестоимость погонного метра сварки, итого:	15,20	36,38

Расходные элементы	Срок службы 1 шт. в часах	Стоимость, руб.
Защитная линза	240	650,00
Фокусирующая линза	20000	1 400,00
Медное сопло	360	700,00

В вышеприведенных расчетах учитывался следующий режим сварки:

- +

мощность лазера - 1.2 кВт;
- +

стоимость 1 кВт*ч - 6,2 руб;
- +

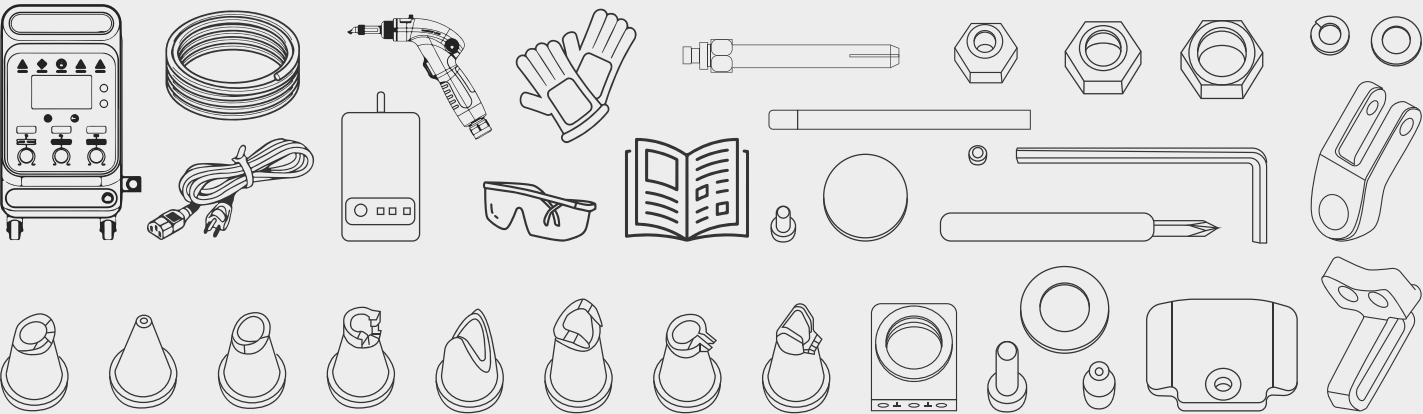
стоимость проволоки - 200 руб/кг;
- +

расход защитного газа - 15 л/мин;
- +

стоимость заправки газового баллона - 500 руб.

Стандартный комплект поставки аппаратов
BARUS СВАРМАСТЕР

Сварочный аппарат	1 шт.
Сварочный пистолет	1 шт.
Оптоволоконный кабель к сварочному пистолету	1 шт.
Устройство бесперебойной подачи проволоки	1 шт.
Кабели электропитания (для сварочного аппарата и податчика проволоки)	2шт.
Провод с контактом безопасности	1 шт.
Сопловые насадки для сварки и резки	16 шт.
Защитные линзы	10 шт.
Фокусирующая линза	2 шт.
Набор инструмента для обслуживания оптики	1 шт.
Защитные очки	1 шт.
Система подачи проволоки с инструментом для крепления	1 шт.
Сварочные перчатки	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.



BARUS СВАРМАСТЕР
В ЛИЗИНГ | от **5%**
первоначального взноса



ШАГ 1
Подбор аппарата
BARUS СВАРМАСТЕР
совместно с менеджером

до 24 часов



ШАГ 2
Получение выгодного
предложения от лизингового
менеджера

до 24 часов



ШАГ 3
Отправка документов
и одобрение лизинга

от 24 часов



ШАГ 4
Доставка оборудования
до вашего производства

3 дня и **BARUS СВАРМАСТЕР** у Вас

95%
одобрение

до **40%**
экономию на налогах

от **5%**
первый взнос

до **5** лет
срок лизинга

- + Получение одобрения от 24 часов
- + Индивидуальный график платежей (платите так, как удобно Вам)
- + Работаем в ЭДО

- + Досрочный выкуп после 7 месяца
- + На период действия лизинга оборудование застраховано

КАК МЫ РАБОТАЕМ

1



ДЕМОНСТРАЦИЯ
от 1 до 5 дней

Вы можете выбрать один из пяти вариантов демонстрации:

В демозале BARUS Инструмент: посетите наш демозал для наглядной демонстрации работы аппарата.

На вашем предприятии: инженеры BARUS Инструмент приедут на ваше предприятие (в пределах Санкт-Петербурга и ЛО, Москвы и МО) и проведут демонстрацию.

Онлайн демонстрация: подключитесь онлайн к демонстрации из нашего демозала и наблюдайте процесс в реальном времени.

Отправка ваших деталей: отправьте нам свои детали, и мы их свариваем, записываем процесс на видео и отправляем результаты обратно.

2



ЗАКУПКА И УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ
2 дня

Заключение договора: подписание договора на поставку выбранного Вами аппарата Barus Свар-мастер

Доставка оборудования: организация транспортировки и доставки аппарата на предприятие.

Установка и настройка: установка аппарата, подключение к системе электропитания и настройка всех параметров для оптимальной работы.

3



ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА
1 день

Обучение операторов: проведение обучения операторов работе с новым оборудованием, включая основные операции и процедуры безопасности.

Техническое обучение: обучение технического персонала основам обслуживания и мелкого ремонта аппарата

Практическая тренировка: практическое обучение операторов и технического персонала с реальными сварочными задачами.

4



ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И МОНИТОРИНГ
1 день

Начало эксплуатации: запуск аппарата в производственный процесс.

Мониторинг производительности: отслеживание производственных показателей и качества сварки.

Корректировка процессов: внесение необходимых изменений в производственные процессы для оптимизации работы с новым оборудованием.

* ВЫШЕ ПРИВЕДЕН ПОЛНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ЭТАПОВ РАБОТЫ, И МОЖЕТ БЫТЬ ИЗМЕНЕН ПО СОГЛАСОВАНИЮ СТОРОН



BARUS
MACHINES