

ЧЕК-ЛИСТ

перед покупкой станка лазерной резки



Убедитесь, что вы четко определили для себя критерии, представленные ниже:

Производственная задача и тип заготовок

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Тип заготовок	<input type="checkbox"/>	<p>Позволяет сразу выбрать класс оборудования.</p> <p>Пример: если Вы режете только лист, подбираем станок для резки листа серий C / X / GX / GN / GV; если лист + труба — рассматриваем комбинированный CB Series, если крупный прокат, то серии GFA, GFB, PRB.</p>
Материалы для резки	<input type="checkbox"/>	<p>Материал влияет на мощность, газ и требования к кромке.</p> <p>Пример: нержавеющая сталь и алюминий чаще требуют резки на азоте, а углеродистая сталь может резаться кислородом.</p>
Основной диапазон толщин	<input type="checkbox"/>	<p>Основная толщина помогает выбрать рабочую мощность источника без переплаты.</p> <p>Пример: если 80% ваших заказов — это сталь 3 – 6 мм, то хватит 1.5 - 3 кВт источника, нет смысла подбирать станок только под редкую толщину 20 мм.</p>
Максимальная толщина резки	<input type="checkbox"/>	<p>Нужна для проверки предельных возможностей станка.</p> <p>Пример: если клиент регулярно режет 10 – 12 мм, но иногда 16 – 20 мм, мощность может попасть в коридор 3 – 6 кВт (3 кВт для 10 - 16 мм включительно, начиная с 18 мм – 6 кВт), а финальный выбор зависит от объема и требований к скорости.</p>

Формат обработки и рабочее поле станка

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Подходящий формат рабочего стола	<input type="checkbox"/>	<p>Формат стола — значительное ограничение: если лист или деталь не помещаются, мощность поможет решить проблему.</p> <p>Пример: лист 3000 x 1500 мм — формат серии 3015; лист 4000 x 2000 мм — формат серии 4020; крупные листы / профили — GFA / GFB.</p>
Детали помещаются в рабочее поле	<input type="checkbox"/>	<p>Нужно учитывать не только лист, но и фактические габариты детали.</p> <p>Пример: если деталь 3090 мм длиной, то станок 3000 мм уже не подходит — нужен больший формат.</p>

Мощность лазерного источника и соответствие задаче

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Мощность лазерного источника	<input type="checkbox"/>	<p>Мощность выбирается под материал, толщину, скорость и качество кромки.</p> <p>Пример: для серийной резки тонкого листа высокая мощность может быть избыточной, а для толстого листа — необходимой.</p>
Исключена переплата за лишнюю мощность	<input type="checkbox"/>	<p>Помогает избежать покупки станка «на вырост», который будет недогружен.</p> <p>Пример: Вы режете в основном 2 – 4 мм, но хочется 12 кВт «на будущее» — вам следует быть уверенным, что такая мощность окупится.</p>
Исключён риск недостаточной мощности	<input type="checkbox"/>	<p>Слишком слабый источник приведёт к браку, низкой скорости и невозможности резать нужные толщины.</p> <p>Пример: если Вам нужно стабильно резать сталь 16 – 20 мм, станок с источником мощностью 3 кВт не сможет обеспечить нужную производительность и качество.</p>

Производственная загрузка и организация работы участка

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Объём производства	<input type="checkbox"/>	<p>Объём определяет класс станка и необходимость опций.</p> <p>Пример: для небольших объёмов может хватить открытого станка серии С, а для серийной работы рекомендуется станок со сменными столами (GX, GH).</p>
Количество смен	<input type="checkbox"/>	<p>Количество смен показывает реальную загрузку оборудования.</p> <p>Пример: 1 смена и нерегулярная загрузка — можно рассматривать базовое решение; 2 – 3 смены — рекомендуется закрытый станок со сменными столами GX / GH / GV.</p>
Тип загрузки	<input type="checkbox"/>	<p>Ручная, кран, погрузчик, паллеты, рулон — от логистики зависит формат станка и организация участка.</p> <p>Пример: если листы подаются краном, нужно место для манёвра; если материал в рулоне — можно рассматривать GLA-серию.</p>
Потребность в сменном столе	<input type="checkbox"/>	<p>Сменный стол сокращает простой при загрузке / выгрузке.</p> <p>Пример: пока один стол режет, второй загружается — это важно при большом количестве листов в смену.</p>
Реальная производительность	<input type="checkbox"/>	<p>Важна не максимальная скорость холостого хода, а полный цикл на деталях.</p> <p>Пример: на деталях с множеством отверстий решают ускорения, прожиги, мелкие перемещения и смена паллет.</p>

Исполнение станка и требования к цеху

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Кабинетная защита / открытое рабочее поле	<input type="checkbox"/>	Наличие кабины повышает безопасность, улучшает дымоудаление и защищает рабочую зону. Пример: при резке нержавеющей стали, алюминия и высокоотражающих материалов закрытое исполнение предпочтительнее.
Ограничения цеха по площади	<input type="checkbox"/>	Помимо места для размещения станка, необходимо предусмотреть наличие свободного пространства вокруг него и места для периферийных устройств. Пример: для GX / GH / GV нужно место под сменные столы, зоны загрузки, выгрузки и проходы для крана или погрузчика.
Ограничения по электроснабжению	<input type="checkbox"/>	Высокомощные станки требуют достаточной электрической инфраструктуры. Пример: перед выбором 12 кВт необходимо убедиться, что сеть выдержит источник, чиллер, вытяжку и вспомогательные системы.
Условия для охлаждения и работы чиллера	<input type="checkbox"/>	Стабильное охлаждение влияет на ресурс источника, головы и оптики. Пример: если в цехе температура ниже 0 °C или нет условий для чиллера, возможны аварии и нестабильная резка.

Требования к качеству детали после резки

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Учет последующих операций: гибка, сварка, окраска, сборка	<input type="checkbox"/>	Следующая операция определяет требования к кромке, точности и доработке. Пример: под гибку важна стабильная геометрия; под сварку может потребоваться фаска; под порошковую окраску нужна чистая кромка без сильной окалины.

Надёжность оборудования, сервис и запасные части

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Доступность сервиса	<input type="checkbox"/>	Сервис влияет на простои и реальную окупаемость. Пример: если нет инженеров в регионе, даже небольшая неисправность может остановить производство на недели.
Доступность ЗИП	<input type="checkbox"/>	Запасные части и расходники должны быть в быстрой доступности. Пример: защитные стёкла, сопла, элементы газовой части и оптика должны быть в наличии или с понятными сроками поставки.
Качество компонентов	<input type="checkbox"/>	Ключевые узлы (лазерный источник, голова, ЧПУ, оптика) определяют стабильность резки и ресурс станка. Пример: хорошая режущая голова с автофокусом и стабильной системой слежения снижает влияние оператора при смене толщин.

Экономика эксплуатации и полная стоимость владения

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Расчет полной стоимости владения	<input type="checkbox"/>	Цена станка — только часть затрат. Пример: дешёвый станок может оказаться дорогим из-за расхода газа, частых простоев, дорогих расходников и отсутствия сервиса.
Расходы на газ, расходники, энергию и сервис	<input type="checkbox"/>	Эти расходы формируют реальную себестоимость резки. Пример: резка нержавеющей стали на азоте даёт чистую кромку, но требует стабильной подачи газа и расчёта его расхода.

Финальная проверка перед покупкой

КРИТЕРИЙ	ПРОВЕРЕНО	ЗАЧЕМ НУЖНО / ПРИМЕР
Тестовая резка на своих деталях и материалах	<input type="checkbox"/>	<p>Тест подтверждает, что станок справляется именно с задачей клиента.</p> <p>Пример: нужно резать не демонстрационный образец, а реальные детали клиента: с его толщинами, отверстиями, контурами и требованиями к кромке.</p>

Преимущества работы с БАРУС ИНСТРУМЕНТ



Сервис, который не заканчивается после отгрузки: персональный менеджер, индивидуальный склад, подменный инструмент, программы лояльности для постоянных клиентов.



Бесперебойная логистика: расходные материалы попадают на склад клиента кратчайшим путем.



Выезд сервисного инженера на ПНР: обучение и первичная настройка оборудования.



В поставке участвуют только проверенные подрядчики – лидеры своей отрасли: авиалинии, курьерские службы и транспортные компании.



Возможность отгрузки в день заказа с самого большого склада инструмента в РФ.



Входной контроль качества оборудования.

МЫ ОКАЖЕМ ВАМ КОМПЛЕКСНУЮ ПОДДЕРЖКУ
КАК ДО, ТАК И ПОСЛЕ ПОКУПКИ

Свяжитесь с нами по телефону или электронной почте.

С Уважением,
команда **BARUS ИНСТРУМЕНТ**

8 800 775 28 13
info@barus.tools