

SOFTWARE

Software che semplificano la gestione

FACE
HMI semplice e intuitiva per la gestione a bordo macchina.

PARTS
Gestisce il database di parti, kit e assemblati processati dalle diverse tecnologie, definendone i relativi flussi produttivi.

STREAM
Suite di programmazione per la gestione delle attività sia d'ufficio che di officina, come la pianificazione della produzione, la programmazione dei pezzi, l'ottimizzazione dei processi e il controllo dei flussi.

STREAMLASER
Software CAM per generare programmi di taglio, nesting e percorsi di lavorazione.

NEXUS
Programma e ottimizza automaticamente le strategie di sorting.

OPS
Organizza la produzione, collega L3.G4 ai sistemi ERP/MRP e automatizza nesting e distribuzione delle informazioni.

LINKS
Monitora prestazioni e dati di produzione.



AUTOMAZIONE

Automazione scalabile

L3.G4 può essere configurata con soluzioni di automazione scalabili, dalla movimentazione manuale assistita fino alla gestione non presidiata e all'integrazione in fabbriche automatiche.

DAL CAMBIO PALLET AL CARICO E SCARICO AUTOMATICO

CPE consente il rapido scambio delle tavole con carico e scarico manuali, mentre ADC, ADLU e ADLL automatizzano le operazioni di carico e scarico, aumentando autonomia e continuità produttiva.

SORTING E STOCCAGGIO AUTOMATICI

MCU gestisce il sorting automatico dei pezzi, mentre i magazzini LTWS estendono l'automazione allo stoccaggio e alla gestione non presidiata del materiale.

INTEGRAZIONE NEL FLUSSO PRODUTTIVO

L3.G4 può essere integrata all'interno di FSJ, dove sistemi, automazione, visione artificiale e software collaborano per gestire lavorazioni convergenti o autonome senza presidio.

EFFICIENZA

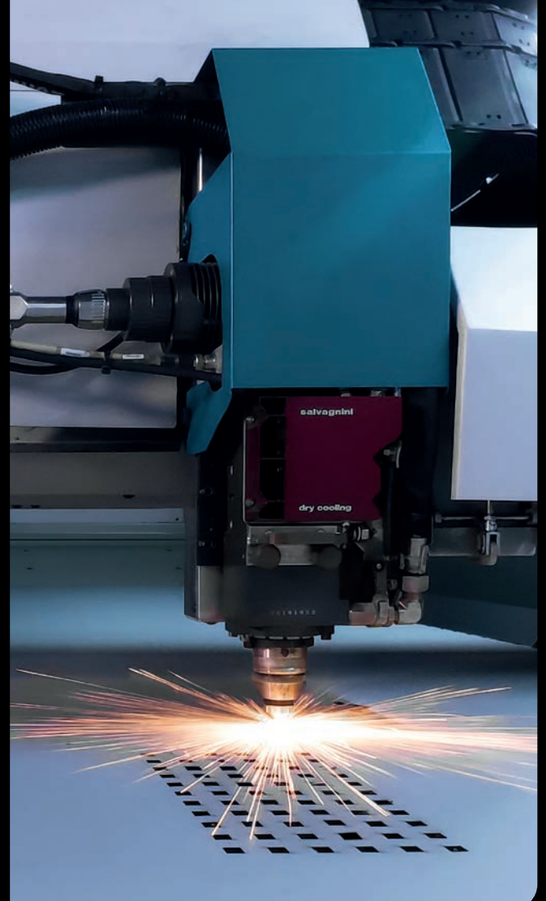
Consumi ottimizzati

L3.G4 integra sorgenti e tecnologie specifiche per contenere i consumi. **AVC – Adaptive Vacuum Control**, tecnologia brevettata integrata nei dispositivi di carico e sorting, riduce il consumo di aria compressa durante la presa della lamiera, generando il vuoto solo quando necessario. **ACUT** consente di tagliare con aria compressa fino a 20 mm, con costi inferiori rispetto al taglio in azoto.

MENO CONSUMI
PIÙ EFFICIENZA
MAGGIORE COMPETITIVITÀ

salvagnini







L3.G4

Laser a fibra versatile
e prestazionale

Salvagnini Italia S.p.A.

Via Guido Salvagnini, 51
36040 Sarego Vicenza
T 0444 72 51 11

salvagninigroup.com

Alcuni contenuti di questa brochure sono stati elaborati con il supporto dell'intelligenza artificiale e validati dai nostri esperti.

3962010729 IT 2026

L3.G4



Laser a fibra versatile e prestazionale

L3.G4 è il sistema di taglio laser in fibra Salvagnini progettato per combinare **versatilità, prestazioni e semplicità d'uso**.

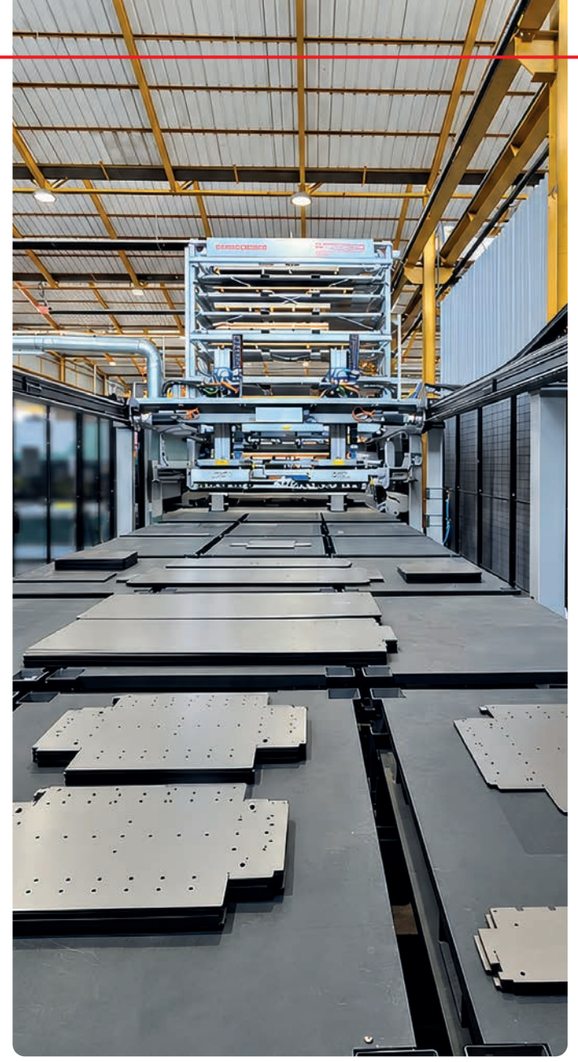
L'architettura a gantry ad alta accessibilità, la sensoristica evoluta e le tecnologie digitali migliorano precisione e ripetibilità, riducono le attività a basso valore aggiunto e contribuiscono a contenere il costo per pezzo.

MODELLI		
	L3-30.G4	**L3-40.G4**
Campo di lavoro X Y (mm)	3048 x 1524	4064 x 1524
Corsa asse Z (mm)	160	160
Massima velocità XY (m/min)	170	170
Precisione[1]		
Errore di posizionamento Pa	0,05 mm	0,05 mm
Dispersione di posizionamento media Ps	0,03 mm	0,03 mm

SORGENTE IN FIBRA						
	3000 W	**4000 W**	**6000 W**	**8000 WE***	**8000 W**	**10000 W**
Capacità di taglio (spessori massimi in mm)[2]						
Acciaio	20	20	25	25	25	25
Acciaio Inox	12	15	20	25	25	30
Alluminio	10	15	20	25	25	30
Rame	8	8	8	10	10	10
Ottone comune	6	8	8	10	10	10
Spessore minimo (mm)	0,5					
Consumo (in kW)						
Potenza massima assorbita (in kW)[3]	18	21	28	28	34	42
Potenza media assorbita (in kW)[4]	12	13	16	16	20	24

[1] Misura calcolata secondo la norma VDI3441 sulle lunghezze massime degli assi.
[2] La qualità del taglio degli spessori limite può dipendere dalle geometrie richieste, dalla qualità del materiale e dalle condizioni operative del sistema.
Nei valori massimi il taglio può presentare bave nella parte inferiore. I valori si riferiscono ai materiali di riferimento Salvagnini.
[3] Potenza massima assorbita calcolata su sistema in configurazione standard (macchina, sorgente, refrigeratore, estrattore fumi), in 3 cicli di taglio su acciaio dolce tra 0.8 e 6 mm.
[4] Potenza media assorbita calcolata su sistema in configurazione standard (macchina, sorgente, refrigeratore, estrattore fumi), in 3 cicli di taglio su acciaio dolce tra 0.8 e 6 mm.

*Versione ad alta efficienza.



PRODUTTIVITÀ

Più produttività lungo tutto il processo

La produttività non dipende solo dalla velocità di taglio: L3.G4 combina **potenza della sorgente, sensoristica intelligente, automazione a monte e a valle e controllo di processo** per ridurre tempi morti e ottimizzare ogni fase della produzione.
La **testa ad ottica singola** lavora tutti gli spessori e i materiali previsti senza aggiustaggi, velocizzando anche i cambi di produzione.

PRECISIONE

Qualità controllata in tempo reale

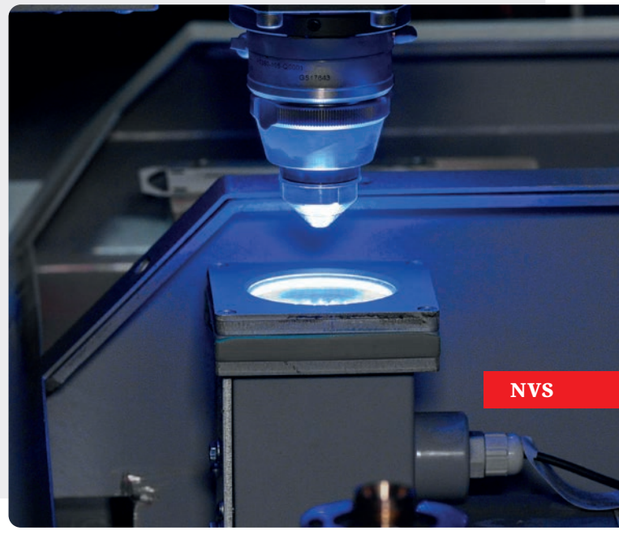
La struttura rigida a gantry, la testa ad ottica singola e i sensori di processo garantiscono precisione e ripetibilità. Le modalità **Standard, PowerCut e High Quality** privilegiano rispettivamente sicurezza nelle lavorazioni non presidiate, reattività e velocità operativa, elevata qualità di taglio. **APC2**, **TRADJUST** e **NVS** monitorano il processo e intervengono automaticamente per mantenerlo stabile e ridurre errori e scarti.

CONFIGURABILITÀ

Configurata secondo le tue necessità

L3.G4 si adatta a **materiali, spessori e strategie produttive differenti**. Funzioni, opzioni dedicate e **applicazioni di visione artificiale** ampliano il campo applicativo del laser e permettono di scegliere la soluzione più adatta alle specifiche esigenze produttive.

- **SVS:** visione artificiale per recupero degli spezzoni e gestione multisheet
- **AVS:** visione artificiale per riferirsi a lavorazioni precedenti
- **ANC:** cambio ugello automatico per aumentare l'autonomia
- **NVS:** visione artificiale per controllo automatico del fascio e dello stato dell'ugello



Salvagnini © 2026 all rights reserved