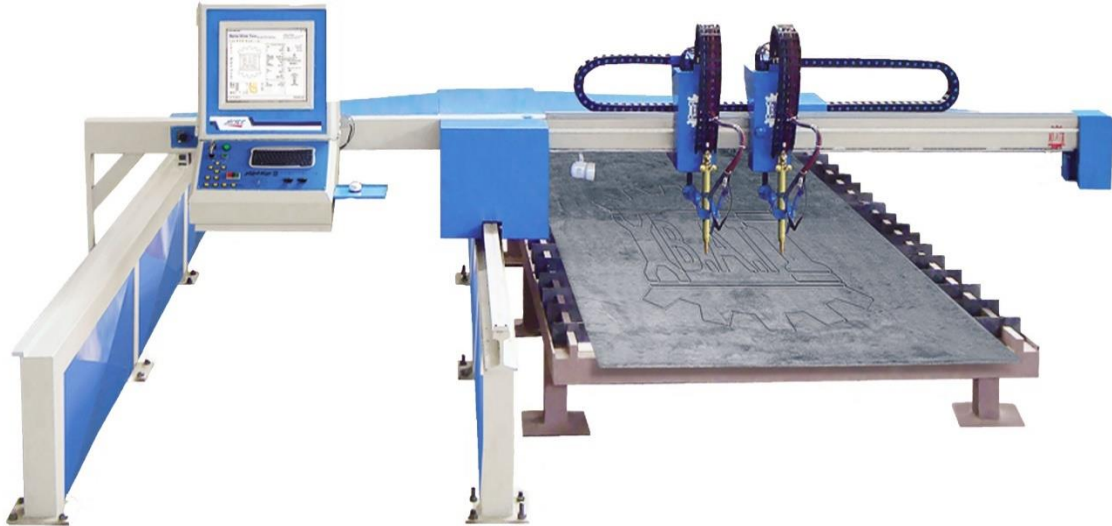




"کیان"

دستگاه CNC برش هواگاز و پلاسما



ریلهای این دستگاه در یکطرف واقع شده است ، بنابراین برای بارگیری ورق توسط لیفتراک بسیار مناسب است . همچنین در صورتیکه عرض ورق از عرض دستگاه بیشتر باشد ، این دستگاه بسیار ایده آل می باشد . دستگاه برش CNC کیان بازویی نیز ، مجموعه کاملی از توانمندی های برش هوا و پلاسما را ارائه می نماید . این دستگاه با دارا بودن سیستم گیربکس های تسمه تایمینگ و بدون Backlash در دراز مدت نیاز به کالیبراسیون مجدد را برطرف می نماید .

در این مدل دستگاه بجز شکل دستگاه که به نوبه خود مزایا و محدودیتهایی را به دنبال خواهد داشت ، سایر مشخصات با مدل های دو طرفه یکسان است. بنابراین کلیه جداول بالا برای هر دو نوع مشترک می باشد.

وجود ریل های دستگاه در یک طرف مزایا و محدودیتهایی را به شرح زیر خواهد داشت .

مزایای دستگاه

- ✓ بار گذاری آسان ورق
- ✓ امکان استفاده از لیفتراک جهت بارگذاری ورق
- ✓ امکان برشکاری ورقهای بزرگتر از ابعاد دستگاه
- ✓ حفاظت بیشتر اپراتور و کامپیوتر



مزایای دستگاه های CNC ساخت برنا ابزار طوس :

مزایای مکانیکی

استفاده از ریل پایه دار ، این مزیت را فراهم می کند که سطوح ماشین کاری شده از پاشش مواد مذاب و جرقه های برشکاری در امان بماند .

1. استفاده از اینکودر جهت فید بک :

کنترل موقعیت دستگاه توسط دو عدد اینکودر بر روی ریل طولی و عرضی صورت می پذیرد ، بنابراین امکان هرگونه خطای جمع شونده بر روی سیستم از بین خواهد رفت . متاسفانه سایر تولید کنندگان داخلی این نوع دستگاهها از فیدبک (بازخورد) استفاده نمی نمایند . فرض کنید یک دستگاه CNC حدودا 350 کیلوگرمی که با سرعت 3000 میلیمتر بر دقیقه در حال حرکت است ، بخواهد بایستد ، بطور قطع از زمانی که فرمان توقف صادر شود تا زمان توقف کامل مقدار کمی جابجایی ناخواسته وجود دارد . بدیهی است هر چند ممکن است این مقدار برای یک مرتبه کم باشد ، ولی تکرار زیاد این فرمانها در نهایت باعث جمع شدن خطاها و افزایش تدریجی آن خواهد شد . بنابراین به مقداری که دستگاه اشکال پیچیده تر با مقادیر متعدد توقف و حرکت را اجرا نماید ، خطا افزایش یافته و دقت کار از بین خواهد رفت . تنها روش جلوگیری از این مشکل استفاده از فیدبک (اینکودر) جهت تعیین دقیق محل فعلی دستگاه و اصلاح هرگونه خطای احتمالی است .

2. استفاده از Energy Chain جهت محافظت شیلنگ ها روی تورچ برش .3. زاویه دار شدن مشعل های برش در دو جهت برای عملیات پخ زنی .4. سیستم روشنایی مناسب ، جهت نور پردازی محل برشکاری و محل کار اپراتورمزایای سخت افزاری

1. طراحی کامل بردهای الکترونیکی واسط بین کامپیوتر و مکانیک توسط متخصصین برنا ابزار طوس
2. طراحی بسیار عالی جهت کار در شرایط نویزی و ناپایدار کارخانجات .

مزایای نرم افزاری

1. فارسی بودن محیط کاری نرم افزار
2. اولین نرم افزار کاملا فارسی کنترل CNC (از نوع سرو موتور) تحت ویندوز 7 در ایران
3. محیط نرم افزاری بسیار زیبا با رعایت حداکثر موارد مربوط به کار برپسندی با توجه به تجربه چندین ساله این شرکت در طراحی و ساخت دستگاه های برش CNC و بازبینی امکانات نرم افزارهای خارجی مشابه
4. امکانات فراوان نرم افزاری جهت تسهیل برشکاری مانند :
تعیین اولویت برش قطعات ، تعیین نقطه شروع ، زمان پیش گرم ، زائده پیش گرم برای هر شکل به طور مستقل ، امکان حذف ، scale ، چرخش ، جابجایی و انتقال برای اشکال موجود ، امکان بوجود آوردن اشکال جدید و یا استفاده از الگوهای موجود .



5. امکان چیدمان بهینه قطعه در ورق جهت کاهش ضایعات
6. امکان در نظر گرفتن زاویه ورق نسبت به ریل و در نتیجه آسان شدن بار گذاری ورق Sheet Alignment
7. امکان مدیریت طرح کلی نرم افزار و رنگ آمیزی مطابق سلیقه اپراتور
8. استفاده از الگوهای آماده و یا ایجاد اشکال جدید در نرم افزار
9. تنظیمات فراوان برای حصول بهترین کیفیت برش . مانند امکان کاهش سرعت در پیچها و زوایای تند ، امکان وقفه قبل و یا بعد از باز کردن شیر برقی هوای کمکی و
10. تبدیل متن نوشته شده به فایل برش
11. حذف خطوط منطبق بر هم در چیدمان مستطیل
12. خواند فایل های پیچیده طراحی شده توسط Spline
13. چیدمان متفاوت دسته های مختلف بر اساس رنگ تخصیص داده شده به شکل

محدودیتها

- ✓ عدم امکان تولید برای ماشینهای با عرض بیشتر از 2.5 متر
- ✓ اضافه شدن عرض دستگاه نسبت به ماشین دروازه ای

امکانات سفارشی

1. امکان نصب ریموت کنترل بی سیم
2. امکان نصب ریموت کنترل بر روی موبایل (با این روش امکان کنترل دستگاه از طریق هر گوش هوشمندی فراهم می شود)
3. امکان نصب سیستم کنترل ارتفاع اتوماتیک (برا هر دو روش برشکاری هواگاز و پلاسما)
4. امکان نصب سیستم هشدار کاهش فشار گاز و هوا (جهت تعویض بموقع کپسولها)
5. قابلیت نصب میز مکنده گازهای مضر برشکاری





مشخصات تکنیکی

| | |
|--|--|
| Kian2062 | نام مدل |
| 2m*6m | ابعاد کارگیر |
| 390cm(W)*770cm(L)*160cm(H) | ابعاد دستگاه |
| 1 عدد | تعداد تورچ برشکاری |
| 600 kg | وزن ماشین متحرک |
| 1200 kg | وزن کلی ماشین (ریلها و میز کار) |
| AC 220 V, 50HZ | ولتاژکاری |
| 10000mm/min | حداکثر سرعت حرکت ماشین |
| 5000mm/min | حداکثر سرعت برشکاری |
| 0.8mm | حداکثر خطای ماشین در هر محور |
| 0.01mm | حداکثر خطای سیستم کنترل |
| 3mm | حداقل ضخامت برشکاری درسیستم هوا - گاز |
| 300mm | حداکثر ضخامت برشکاری درسیستم هوا - گاز |
| 180mm | کمترین فاصله مشعلها از یکدیگر |
| سری کامل (تورچ ، شیر تنظیم شیلنگها و...) | تجهیزات برشکاری هوا - گاز |
| نصب برای روی تورچ های | جرقه زن وشمعک |
| بصورت تمام اتوماتیک | سیستم قطع و وصل شعله |
| بصورت الکتریکی توسط اپراتور | سیستم کنترل ارتفاع مشعلها |
| قابل نصب (به سفارش مشتری) | سیستم کنترل اتوماتیک ارتفاع مشعلها |
| امکان برشکاری توسط کاربر | صفحه پنل اضافی جهت دسترسی آسان اپراتور |
| از طریق فرمان کاربر | سیستم افزایش سریع سرعت به سه برابر |

مشخصات نرم افزاری

| |
|--|
| محیط نرم افزاری کاملاً فارسی تحت ویندوز 7 |
| امکان چیدمانی بهینه قطعه مورد برش در ورق (حذف خطوط منطبق بر هم در چیدمان مستطیل) |
| امکان تعیین نقطه شروع برش، جهت برشکاری، طول و زمان زائده برش |
| تعیین اولویت برشکاری اشکال نسبت به یکدیگر |
| امکان اعمال ضریب بزرگ نمایی و کوچک نمایی، جابه جایی و کپی و چرخش |
| امکان طراحی نقشه، و یا استفاده از الگوهای از پیش تعریف شده |
| ارائه اطلاعات برشکاری شامل: طول برش کاری، زمان انجام کار، زمان انجام برش و |
| سیستم ورود اطلاعات از طریق فایل‌های تهیه شده توسط اتوکد و SolidWorks (انتقال با فلش، CD یا شبکه) |
| خواندن فایل‌های پیچیده طراحی شده با Spline |
| امکان تایپ حروف و تبدیل شدن به فایل برش |
| دسته بندی جدا اشکال با تخصیص رنگهای متفاوت به هر دسته (امکان چیدمان جدای هر دسته) |

مشخصات فنی قطعات(1) موتورهای حرکتی

| توان | سرعت چرخش | جریان | ولتاژ کاری | نوع موتور |
|---------------|------------|-------|------------|------------------|
| 4.2 / 8.6 N.M | 3000 R.P.M | 4A | 220 v Ac | Easy servo motor |

(2) گیربکس

| نوع کوپل | نسبت گیربکس | نوع گیربکس | کشور سازنده |
|----------|-------------|--------------|-------------|
| مستقیم | 25:1 | تسمه تایمینگ | برنا ابزار |

(3) شیرهای برقی

| ولتاژ کار | نوع | کشور سازنده | مارک تجاری |
|-----------|---------|-------------|------------|
| 220 V AC | پیستونی | ایتالیا | CEME |

(4) سایر کارتها و بردها

| سیستم اتصال | سازنده | نوع کارت | نام قطعه |
|------------------|-------------------|----------------|----------------|
| کارتی قابل تعویض | طراحی و ساخت شرکت | motion control | برد کنترلر CNC |



(5) سایر قطعات

| نام قطعه | مارک تجاری قطعه | کشور سازنده |
|--------------------|-----------------|-------------|
| شیلنگها | KUMHO | کره جنوبی |
| کاور شیلنگها | B.A.T | ایران |
| تورچ برش | طرح Morris | ایران |
| سنسور کنترل ارتفاع | BAT | برنا ابزار |

(6) مشخصات کامپیوتر

| نام قطعه | مارک تجاری | مشخصات |
|------------|-----------------|----------------|
| Main board | Giga | H110 |
| CPU | Intel | G4400 |
| H.D.D | Western Digital | 120G//SSD |
| RAM | Kingston | 4G |
| مانیتور | LG | 19" |
| Key board | فراسو | Mini key board |

مشخصات مکانیکی

| نام قطعه | جنس مواد اولیه و یا مارک |
|--------------------|----------------------------------|
| ریلها | ریل ماشین کاری شده و آنیلینگ شده |
| تابلوی برق | ورق کاری |
| سایر قابها | ورق کاری |
| پایه های نگهدارنده | قوطی سنگین St37 |
| میز زیر دستگاه | قوطی و ناودانی ST37 |

سیستم روشنایی

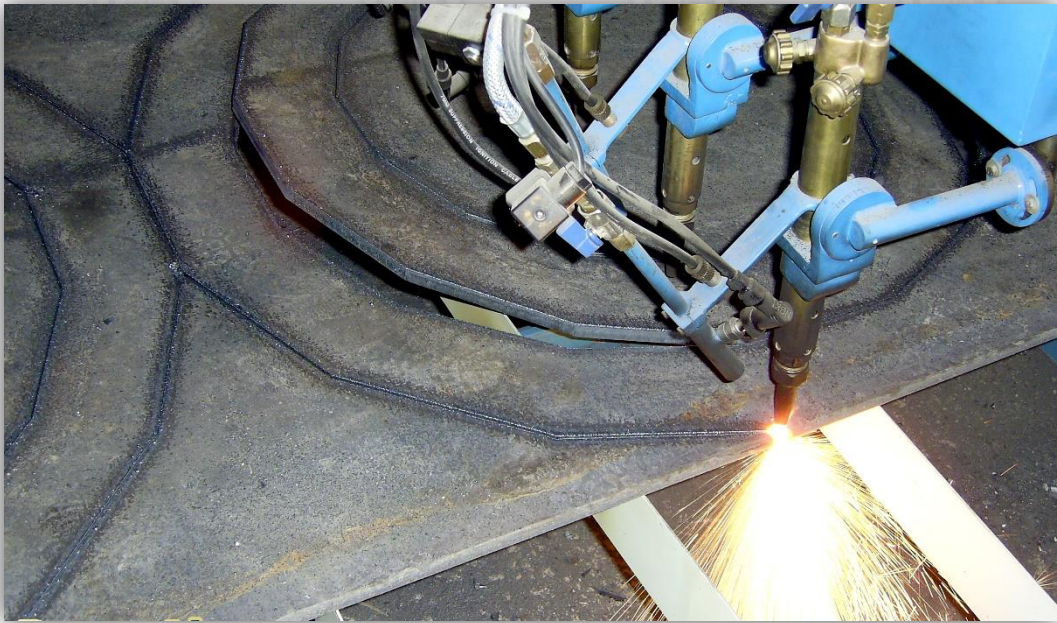
| چراغهای پایین | 3 عدد لامپ هالوژن |
|---------------|-------------------|
|---------------|-------------------|

مزیتها

| |
|--|
| محیط نرم افزاری کاملا فارسی تحت ویندوز 7 با امکان چیدمان و قابلیت های فوق العاده |
| قابلیت تعمیر و نگهداری آسان بجهت سیستم کارتی بودن مدارات الکترونیک که تعویض را به راحتی امکانپذیر می نماید . |



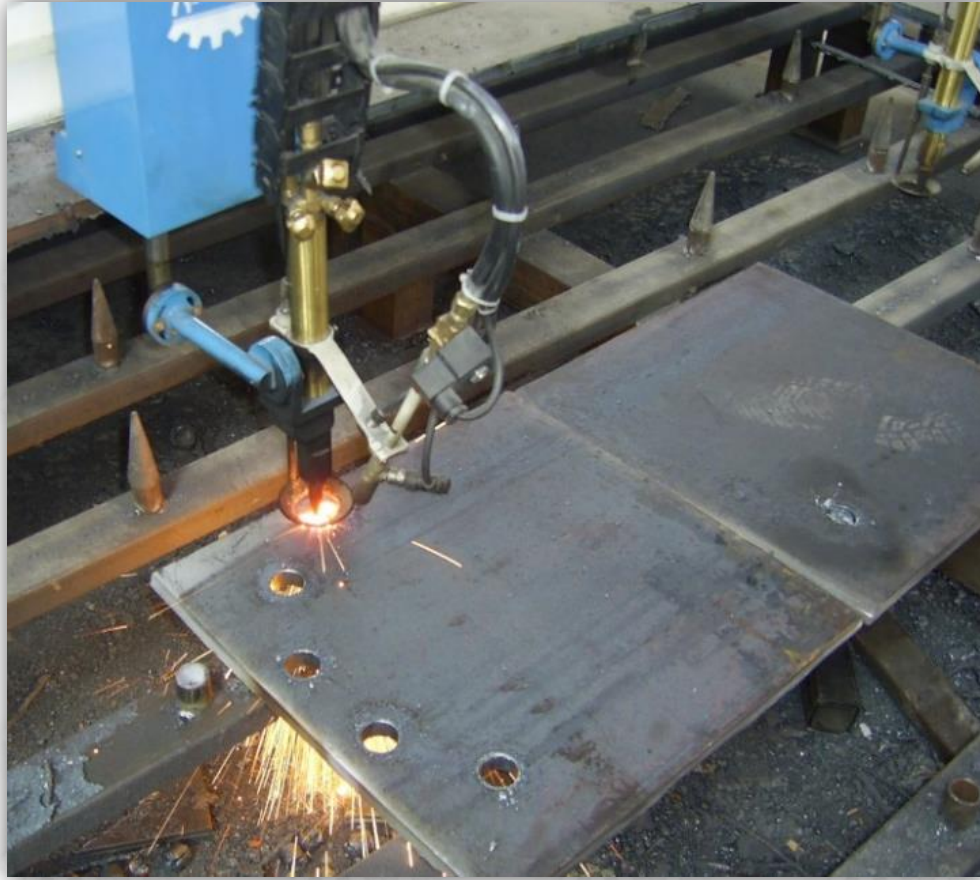
گالری تصاویر:





دانش بنیان

برنا ابزار



بزرگترین سازنده ماشین آلات جوش و برش CNC

www.Bornaabzarcnc.ir

021-66509882 0912-834-7068

021-66509873 0912-538-7195

تهران، ستارخان، رو به روی باقرخان، کوچه ستایش پلاک ۱/ واحد ۲