

## مجموعه دستگاه خط برش ورق CNC

این خط بطور اتوماتیک بدون نیاز به کارگر با دقت 0.5 میلیمتر قادر است ۲۰ قطعه ورق دو متری را در دقیقه برش داده و بسته بندی نماید.

که بر اساس درخواست و کیفیت صافی سطح ورق برش خورده از ترکیب دستگاه های کالسکه ، کویل بازکن ، پل های انتقال ورق ، صافکن ها ، فیدر با موتور سرو ، گیوتین ، کانوایر هدایت ورق، دستگاه دسته بندی ، میز آکاردئونی و کانوایر بسته بندی یا کانوایر خروجی تشکیل شده است.

سیر توسعه فنی:

- ۱- کالسکه در ایستگاه اول جهت هدایت کویل به کویل بازکن
- ۲- کویل بازکن در ایستگاه اول جهت استقرار کویل و هدایت ورق در جهت خط
- ۳- صافکن در ایستگاه دوم جهت صاف کردن و حذف ناهمواریهای ورق در سطح و لبه ورق
- ۴- فیدر در ایستگاه سوم جهت فید کردن ورق در طول های متفاوت و مورد درخواست مشتری
- ۵- گیوتین پر سرعت در ایستگاه چهارم جهت برش ورق
- ۶- کانوایر در ایستگاه پنجم جهت هدایت ورق برش خورده به ایستگاه دسته بندی
- ۷- دسته بندی و میز آکاردئونی در ایستگاه ششم جهت دسته بندی ورق و هدایت آن به کانوایر خروجی
- ۸- کانوایر خروجی در ایستگاه هفتم جهت هدایت ورق های دسته بندی شده به بیرون دستگاه دسته بندی

فناوری های محصول:

- ۱- طراحی کویل گیر با سیستم هیدرولیکی جهت کویل با وزن و تناژ بالا
- ۲- طراحی کالسکه با قابلیت هدایت کویل با وزن و تناژ بالا و طراحی جک هیدرولیک بالابر کالسکه
- ۳- طراحی سیستم صاف کن با تعداد غلطک های ۱۱/۹/۷/۵ متناسب با میزان صافی ورق مورد درخواست
- ۳- طراحی فیدر قابل برنامه ریزی و مجهز به سروموتور بطوریکه در تمام زمان برش کوچکترین خطایی در طول قطعات برش خورده بوجود نیارد.
- ۴- طراحی گیوتین مکانیکی پر سرعت همراه با کلاچ و ترمز پنوماتیکی با سرعت ۱۰۰ ضرب در دقیقه
- ۵- طراحی سیستم دسته بندی بدون نیاز به دست کارگر

- ۶- خط برش به صورت کاملاً اتوماتیک می باشد و صرفاً کارگر در انتهای خط باید ورق های برش خورده و دسته بندی شده را به مکان مورد نظر منتقل کند.
- ۷- ساخت و طراحی خاص خط برش سنگین بر جهت ضخامت های بالا تا ۱۶ میلیمتر ضخامت ورق
- ۸- طراحی یونیت و مدارات هیدرولیک جهت پمپ و جک های هیدرولیک و قابلیت فرمان پذیری شیرهای برقی هیدرولیک از برنامه PLC و صفحه HMI

#### مشخصات فنی:

- ۱- ضخامت ورق از ۰,۵ تا ۱۶ میلیمتر (که بر اساس ضخامت ورق دارای مدل های متفاوت در دستگاه های خط برش می باشد).
- ۲- عرض ورق از ۳۰۰ تا ۲۰۰۰ میلیمتر
- ۳- تعداد برش بستگی به طول ورق بریده شده تا ۳۰قطعه در دقیقه
- ۴- وزن کویل تا ۳۰ تن (که بر اساس وزن کویل دارای مدل های متفاوت کویل بازکن می باشد)
- ۵- در صورتیکه ورق برش خورده دارای کیفیت صافی سطح خیلی بالا باشد(بدنه خودرو)از صاف کن های خاص با تعداد غلطک های بالا استفاده می شود.