

شرکت مهندسی
پارس کیمیا مهنام
www.PKMLASER.ir



صادر کننده برتر به بیش از ۱۰۰ کشور دنیا



Made in china... Loved by World



۲۰۰۷ توسط کمیته بایکال
لمان در سال

Baykal

HSG
LASER

خرید شرکت Weinberner

إِنَّ فِي ذَلِكَ لَآيَاتٍ لِّقَوْمٍ يَتَفَكَّرُونَ

همیشه قومی که از اندیشه ی خود بهره می گیرند موفق هستند و نشانه های خلقت را به خوبی درمی یابند.



پارس کیا مهنام

معجزه اقتصادی

معجزه اقتصادی اصطلاحی است برای توصیف دوره ای زمانی که رشد اقتصادی به طور غیر منتظره و پیش بینی نشده ای رخ میدهد. این دوران برای بسیاری از کشور های توسعه یافته در گذر تاریخ رخ داده است، چین، مالزی، کره جنوبی، سنگاپور، ژاپن و آلمان و بسیاری از کشور های دیگر رشد اقتصادی پیش از حد تصور را تجربه کرده اند.

ایران در دوران ویژه ای از تاریخ قرار گرفته است، آغاز عصر جدیدی از تعاملات ایران با سایر کشور های جهان، توسعه مبادلات مهندسی و بازرگانی همراه با معضلات سیاسی، اقتصادی و اجتماعی داخلی و منطقه ای ما را به هوشیاری در قبال تحولات کشورمان فرا میخواند.

اکنون طرحی نو در انداختن برای صنعت کشورمان و ایجاد فرصت طلایی برای رشد اقتصادی و وظیفه همه ماست... بیایید فارق از تعلقات تجاری و اقتصادی دست در دست هم دهیم به مهر تا این بار معجزه اقتصادی به نام ایران رقم بخورد.



شرکت فنی مهندسی پارس کیا مهنام (سهامی خاص)، در سال ۱۳۷۸ با هدف پیشبرد و به روز رسانی تکنولوژی و فن آوری میهن عزیزمان، ایران اسلامی پا به عرصه وجود نهاد و اینک پس از سالها فعالیت در زمینه واردات و خدمات پس از فروش دستگاه های لیزر، نیمه صنعتی و تمام صنعتی افتخار دارد، مجموعه کاملی از دستگاه های فوق پیشرفته مورد نیاز در کارخانجات و صنایع مادر، تا زیر مجموعه ها و بنگاه های کوچک خدماتی در کلیه اصناف خرد را تامین نماید.

پارس کیا مهنام در مدت فعالیت خود موفق به اخذ برترین گواهینامه ها از سازمانها و نهادهای دولتی، خصوصی و ارگانهای نظامی کشور گردیده است. این توانمندی حاصل رضایتمندی کلیه خریداران محترم از محصولات و خدمات پس از فروش ۱۰ ساله این شرکت است که بالغ بر ۲۰۰۰ واحد صنعتی از سراسر ایران عزیزمان را تشکیل می دهد.

امروزه شرکت مهندسی پارس کیا مهنام با بیش از ۴۰ نفر پرسنل مجرب و متعهد در زمینه فروش و خدمات پس از فروش دستگاه های لیزر و دستگاه های ورق کاری فلزات که هر یک موفق به اخذ مدارک تخصصی و فنی مهندسی در رشته های مکانیک، الکترونیک، روباتیک، نرم افزار و گواهینامه های حفاظت در برابر اشعه گردیده اند که این مهم خود گویای تعهد در خدمات رسانی هر چه بیشتر و بهتر شرکت پارس کیا مهنام است.

Baykal

Superior Experience of 67 Years.

With a foundation history going back to early 1950s, Baykal today is placed as a leading manufacturer and global supplier of sheet metal working machinery specialising in the production of press brakes, shears, notchers, punching machines, laser cutting systems, plasma cutting machines, waterjet cutting and Vertical Machining Centers.

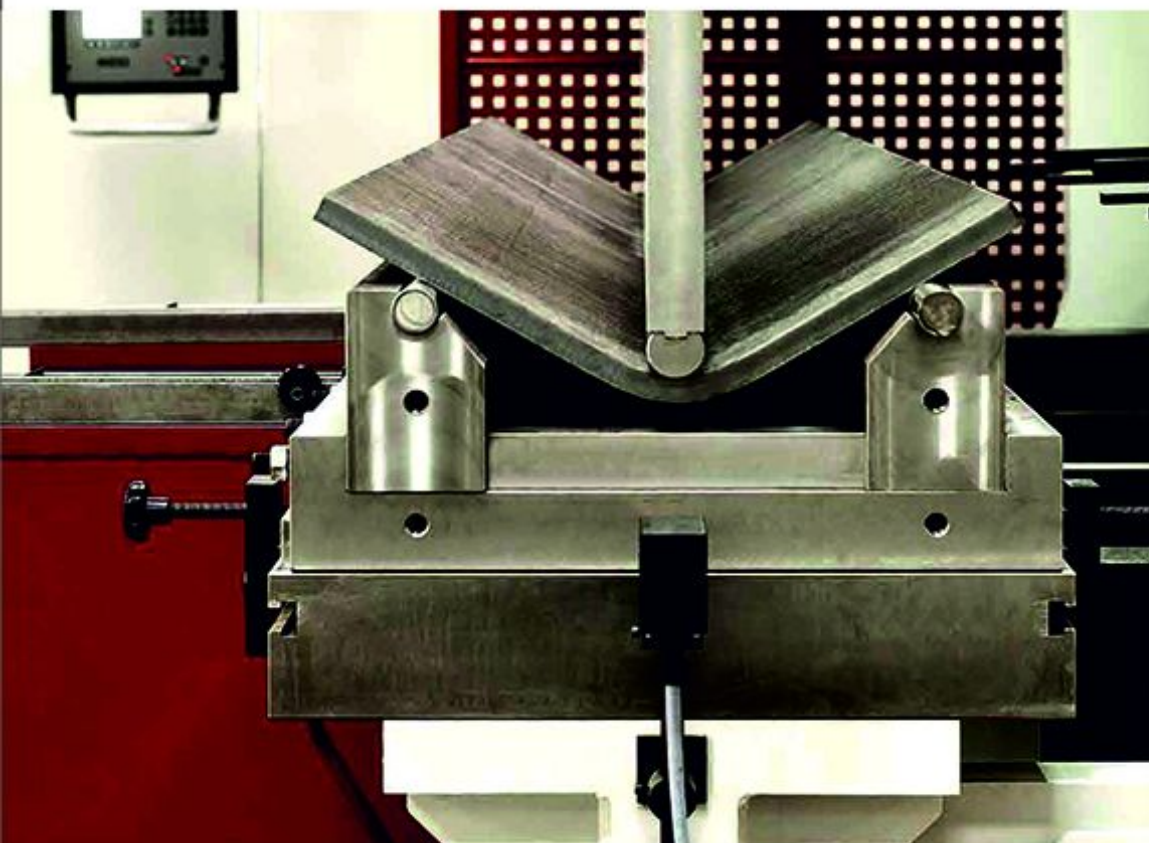
For its manufacturing operations Baykal utilises three factories which together combine a production area of 70,000 square meters, making it one of Europe's largest facility for sheet metal working and fabricating machinery. The total workforce at Baykal is currently numbered at 650 employees and is composed of highly trained and qualified machine operators and assembly technicians supported by a staff of 80 engineers. All the machines offered by Baykal are designed, manufactured, assembled and finished wholly at Baykal's purpose-built plants in a CAD environment with extensive use of CNC machining and modern workshop equipment.

Baykal company is accredited for the ISO 9001 Certification issued by the German TÜV institution. Also, since 1995, Baykal has been building machines in conformity with the European CE regulations for safety, being the first Turkish machine-tool manufacturer certified eligible to bear the CE Mark on its products. In addition, all Baykal products are manufactured with the TSE and TSEK quality certificates issued by the Turkish Standards Institution.

Special Projects

High-precision machines for serial production.

قدرت ، استحکام و بزرگی با ماشین آلات ویژه بایکال



Special Projects

High-precision machines for serial production.

قدرت، استحکام و بزرگی با ماشین آلات ویژه بایکال

Baykal



وزن کلی دستگاه ۹۲۰ تن
قدرت فشار خم کننده نهایی ۶۰۰۰ تن
قابلیت خم کاری تا ۵۰ میلیمتر ورق استیل
بزرگترین ماشین پرس بریک دنیا
Press Brake 6800mm*6000 tons



وزن کلی ۴۶۰ تن
قدرت فشار خم کننده نهایی ۳۰۰۰ تن
سیستم تغذیه ورق از پشت و جلوی تمام اتوماتیک
ساختار بدنه ی محکم با طول عمر بیشتر
Press Brake 7100mm*700 tons



حداکثر رانندگی تولید
بدون اتلاف وقت و بازده
به صورت کم حجم با واحد کنترل قابل حمل
ظرفیت ذخیره سازی با دقت بسیار بالا
Press Brake 9100mm*3000 tons



وزن کلی دستگاه ۳۲۰ تن
قدرت فشار خم کننده نهایی ۲۵۰۰ تن
اندازه گیری سنگین XR با ویژگی رهایی برای فرم دادن ساختارهای سنگین مخروطی
طراحی ابزار خاص و استفاده از ابزار نوک تیز جهت کاهش تنظیمات
لیزر خاص به صورت حرف V برای نشانه گذاری سریع و موثر
دارای توانایی کار با مواد پشرفته با سیستم فشار و کشش ویژه
Press Brake 12200mm*2500 tons



راه حل ایده آل برای ورق های با طول زیاد و کم جهت خم کاری
سرمایه گذاری کم
مصرف انرژی پایین در فرایند استفاده از ماشین
بالاترین حد انعطاف پذیری
Press Brake Tandem 18000mm*1600 tons



Special Projects

High-precision machines for serial production.

طراحی ماشین آلات ورق کاری جهت انجام هر پروژه خاص

Baykal



استفاده ی کم حجم با واحد کنترل قابل حمل
تماس سنج ۶ محوره
راه اندازی و آموزش آسان
بازو های دنبال کننده ی ورق کنترل شده با CNC
Press Brake 8100mm*1800 tons



سازنده محصول با سیستم اتوماتیک سطوح
ایده آل برای خم کردن مستقیم ورق با طول بالا
ساختار بدنه ی مستحکم با طول عمر بالا
ظرفیت خم کاری با دقت بسیار بالا
Press Brake 9100mm*3000 tons



ظرفیت خم کاری با دقت بسیار بالا
مناسب برای خم کاری با طول ورق زیاد
پشت سنج از نوع برج مستقل ۹ محوره
محصول پرسود با سیستم پشت و جلو سنج اتوماتیک
Press Brake 2500mm*9100 tons



انتخاب رنگ بندی متنوع
قابلیت عملکرد بر روی سایز های مختلفی از ورق فلزات با ترتیب
نا متوازن
ساختار بدنه محکم با طول عمر بالا
ظرفیت خم کردن با دقت بسیار بالا
Press Brake Tandem 14200mm*2400 tons



حداکثر رانندگی تولید
بدون اتلاف وقت و بازده
به صورت کم حجم با واحد کنترل قابل حمل
ظرفیت ذخیره سازی با دقت بسیار بیشتر
Press Brake 9100mm*800 tons



Special Projects

High-precision machines for serial production.

قدرت ، استحکام و بزرگی با ماشین آلات ویژه بایکال

Baykal



راه حل مناسب برای ورق هایی با طول زیاد و کم
سرمایه گذاری کم
مصرف انرژی کم در زمان استفاده از دستگاه
سطح آب شویی کننده
انعطاف پذیری بسیار بالا
Press Brake 9200mm*1400 tons



عملکرد انعطاف پذیر با دو کارایی پشت سر هم
مناسب برای خم کاری ورق با طول زیاد
ساختار بدنه ی محکم با طول عمر بالا
ظرفیت خم کردن با دقت بسیار بالا
Press Brake Tandem 20200mm*2500 tons



راه حل مناسب برای ورق های با طول زیاد و کم
سرمایه گذاری کم
مصرف انرژی کم در زمان استفاده از دستگاه
سطح آب شویی کننده
انعطاف پذیری بسیار بالا
Press Brake Tandem 14800mm*2400 tons

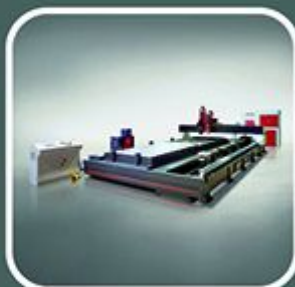


استفاده ی کم حجم با واحد کنترل قابل حمل
پشت سنج ۶ محوره
امکان خم کاری معکوس با سیستم توقف
راه اندازی و آموزش آسان
Press Brake 4100mm*500 tons with extended stroke 1000mm



استفاده ی کم حجم با واحد کنترل قابل حمل
پشت سنج ۶ محوره
راه اندازی و آموزش آسان
بازو های دنبال کننده ی ورق کنترل شده با CNC
Press Brake 8100mm*1600 tons

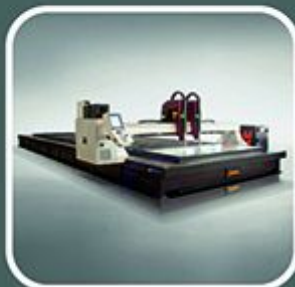




BPS

BPS CNC Plasma Cutting Systems

سیستم های برش سی.ان.سی پلاسما مدل بی پی اس



BPL-H

BPL-H CNC Plasma Cutting Systems

سیستم های برش سی.ان.سی پلاسما مدل بی پی ال-اچ



BPH

BPH CNC Plasma Cutting Systems

سیستم های برش سی.ان.سی پلاسما مدل بی پی اچ

نصب پلاسما هایپر ترم آمریکا بر روی ماشین آلات سی ان سی پلاسما بایکال

پارس گام هنام
تنها نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران

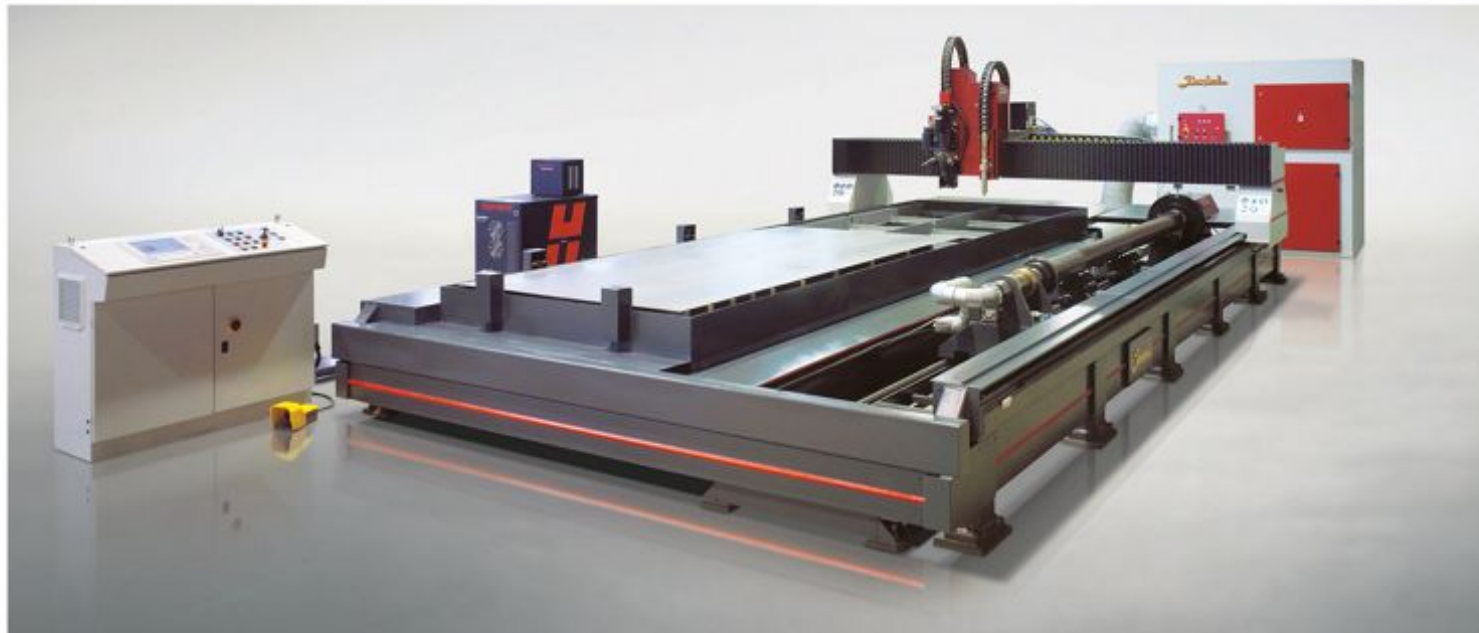


The Baykal BPS is the precision flagship of the range plate. Designed for high accuracy plasma cutting the machine can be built in a wide variety of configurations with 2 or more plasmas, bevel cutting, marking devices and even drilling and tapping heads.

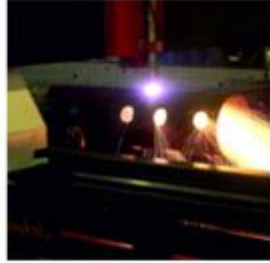


TECHNICAL DATA

MODEL TYPE	X-axis (mm)	Y-axis (mm)
BPS 1503	1500	3000
BPS 2004	2000	4000
BPS 2006	2000	6000
BPS 2504	2500	4000
BPS 2506	2500	6000
BPS 3006	3000	6000
BPS 3012	3000	12000

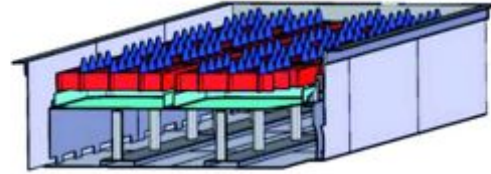


- ◀ دقت بالا در تکنولوژی برش پلاسما
- ◀ دقت بالای مکانیکی به میزان ± 0.05 میلی متر
- ◀ سرعت جابجایی محور : 30 متر بر دقیقه
- ◀ دقت بسیار بالا در جابجایی ریل های محور X و Y
- ◀ حرکت عمودی تورچ با سیستم بال اسکرو با دو میل راهنما
- ◀ موقعیت یابی سریع و دقیق با سروو موتور brushless AC
- ◀ حرکت محور Y توسط دو درایور سروو هماهنگ و حرکت محور X توسط یک درایور سروو موتور مستقل
- ◀ میز برش به طور کاملاً مستقل از شاسی دستگاه ساخته شده جهت حفظ دقت موضعی در هر پروژه برش
- ◀ سیستم جلوگیری از برخورد تورچ با سطح کار
- ◀ سیستم اتوماتیک تعیین ارتفاع تورچ
- ◀ میز برش بخش بندی شده با سیستم اتوماتیک خروج بخار
- ◀ نرم افزار کاملاً هماهنگ شده با ویندوز مخصوص CNC
- ◀ امکان کنترل از راه دور جهت پیمایش وسیع در سطح میز کار
- ◀ سیستم جمع آوری بخار و گرد و غبار منطبق با استانداردهای ایمنی
- ◀ امکان تغییر قدرت پلاسما با اکسیژن در تورچ



سوراخ کاری

میتوان به طور اختصاصی جهت سوراخ کاری قطر حداقل ۶ میلیمتر از آن بهره برد، این دستگاه با بهره گیری از بیستون پنوماتیک بکار رفته در محور Z، در سوراخ کاری بسیار پر سرعت است و در مجموع عمق برش به ۸۰ میلیمتر میرسد.



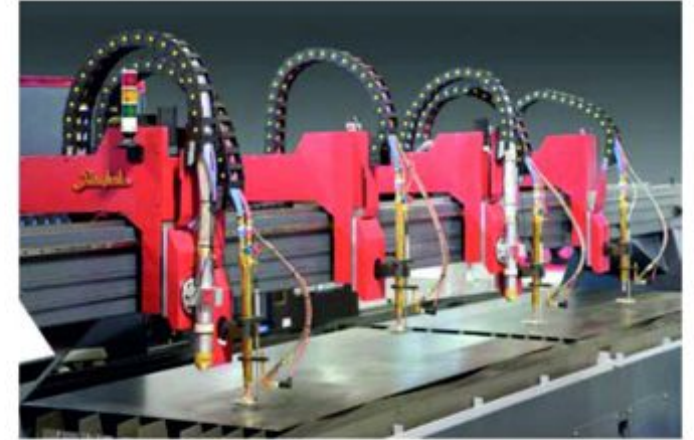
سوراخ کاری چند منظوره

با استفاده از ابزار قطر ۲۰ میلیمتر و حرکت سریع محور Z و اضافه شدن کنترل کننده CNC چرخه برنامه ریزی چند منظوره کامل شده است، به طوری که سیستم قابلیت کار با ۶ ابزار متفاوت همراه با ۶ حالت پیشروی متفاوت و قابلیت قلاویز کاری تا قطر ۱۶mm را دارا میباشد.



مخزن آب

دارای سیستم کنترل خودکار سطح آب مخزن و کنترل سطح جریان هوای مخزن که موجب کاهش زمان پر شدن آن میشود. استفاده موثر از این سیستم موجب به حداقل رساندن اعوجاج با توجه به تاثیر حرارت میگردد.



قابلیت نصب چندین Oxy Fuel Torch بر روی مدل BPL-H



قابلیت برش سطوح مورب

برای برشکاری اسلاید های مورب و زاویه دار و همچنین پایپ های چنناغی و نقاط برخورد و تلاقی، ماشین آلات بایکال مجهز به هد قابل چرخش و برنامه ریزی تا ۳۶۰ درجه به صورت کامل میباشد. همچنین این سیستم مجهز به سیستم تنظیم اتوماتیک فاصله تورچ از قطعه کار یا به اصطلاح Auto Distance میباشد.

بایکال سازنده پلاسماهای سی ان سی خاص با توجه به سفارش مشتری به عنوان مثال، عرض ۶ متر و طول ۳۰ متر



کلید ماشین آلات برش پلاسما بایکال قابلیت راه اندازی با منبع تولید پلاسما ساخت هایپر توم آمریکا را دارند:

-Hyperformance :
HPR 130XD
HPR 260XD
HPR 400XD
HPR 800XD
-Power max plasma source Type
-HSD 130



BPH



◀ طراحی و راه اندازی فوق العاده سریع در پلاسماهای بایکال

◀ کاربری و اپراتوری ساده ، به گونه ای که میتوان با صرف کمترین زمان آموزش نسبت به بهره برداری از ماشین اقدام نمود.

◀ برنامه نویسی آسان

◀ ارائه شده با طیف وسیعی از ابزار های برنامه نویسی

◀ با استفاده از نرم افزار Lantek میتوان پیچیده ترین تحولات ورقهای فلزی را بررسی کرد. از اجزای مجرای هود گرفته تا قطعات پیچیده در کمتری از ثانیه تولید شده و اطلاعات لازم برای برش فوری و یا ترکیب شده توسط دستگاه فراهم است.

◀ ساختار مستحکم

◀ این سازه شامل یک شاسی یک تکه و پایه ای با رولبرینگ های خطی در هر دو طرف ریل طولی میباشد. این دستگاه برای کار سخت و طولانی ساخته شده است. به دلیل طراحی یکپارچه است که بدون نیاز به نصب و راه اندازی پیچیده قابل بهره برداری است و در صورت لزوم می توان با تغییر حجم کار دستگاه را به راحتی جابجا کرد

Baykal



BF-70

BF-70 Vertical Machining Centers

سنتر ماشین کاری عمودی مدل بی اف - ۷۰

مدل ها : BF 70-100

BF 70-150

BF 70-200



پویا و بسیار دقیق

سنتر ماشینکاری عمودی بایکال راه حل بهینه ای است برای برطرف کردن همه نیازهای یک سرمایه گذاری اقتصادی که با کمترین هزینه به کسب و کارش رونق بخشد. علاوه بر استحکام فوق العاده و بدنه بسیار مقاوم، به طور یکپارچه طراحی شده است. استفاده از طراحی هوشمندانه، بدست آوردن نتایج مورد انتظار آن را برآورده میکند.

ماشین های سری B70 برای تولید با برنامه زنجیره ای طراحی گردیده اند.

با قابلیت ۳ محور، ۴ محور، ۵ محور

پارس گیم هنام
تنها نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران

BF 70		BF 70100	BF 70150	BF 70200
Worktable	mm	1.400 x 600	1.900 x 600	2.200 x 600
X-axis stroke	mm	1.000	1.500	2.000
Y-axis stroke	mm	600	600	600
Z-axis stroke	mm	600	600	600
Axis working feed rate/ working feed rate	mm/min	30.000 / 15.000	30.000 / 15.000	30.000 / 15.000
Spindle motor power	kW	12 - 17 - 18	12 - 17 - 18	12 - 17 - 18
Spindle speed	rpm	6.000 - 9.000 12.000 - 15.000	6.000 - 9.000 12.000 - 15.000	6.000 - 9.000 12.000 - 15.000
Electro-spindle speed	rpm	15.000 - 18.000 24.000 - 40.000	15.000 - 18.000 24.000 - 40.000	15.000 - 18.000 24.000 - 40.000
Tool tape		ISO40 - BT40 HSK 50E - HSK 63A	ISO40 - BT40 HSK 50E - HSK 63A	ISO40 - BT40 HSK 50E - HSK 63A
Tool number (D = Disc, C = Chain)		20D - 20C - 32C 40C - 54C	20D - 20C - 32C 40C - 54C	20D - 20C - 32C 40C - 54C
Dimensions W x L x H	mm	2.830 x 2.680 x 3.100	3.830 x 2.680 x 3.100	4.900 x 2.680 x 3.100

Technical data may be subject to modification by BAYKAL without notice. The pictures and drawings shown here are not binding.



استحکام و ایمنی بالا به نسبت میزان آلایندگی کم بخاطر استفاده از بهترین کیفیت در ساخت ماشین است.

سیستم خنک کاری اسپیندل از طریق مایع خنک کننده برای تمام قسمت های اسپیندل فعال است و تنوع در انتخاب گزینه های خنک کاری با مایع، هوا یا ترکیب روغن یا هوا به تنهایی قابل دسترس است که ضرورت نسبت به نوع قطعه کار و جنس آن تغییر کند.

در این سری از ماشین ها استفاده از سیستم گردش هوای مستقیم جهت بهبود فرایند کاری اسپیندل در شرایط تولید مستقیم بسیار موثر است.

تجهیزات جانبی

- میز روتاری با گشتاور مورب در جهت انتقال بهتر نیرو با بیشترین بهره وری.
- میز روتاری با موتور گشتاور
- ابزار پیش تنظیم دستگاه
- میز روتاری چرخشی
- چرخش میز روتاری با پیت اسلینت (درایور) موتور گشتاور این قابلیت را ایجاد میکند تا به بیشترین سرعت های گردشی دست پیدا کنیم.

تعویض ابزار

- در دسترس بودن زنجیره ای از ابزارهای ۲۰/۳۲/۴۰/۵۴ جهت تعویض با استفاده از گزینش اتفاقی و هوشمند توسط بازو
- با توجه به سرعت تغییر ابزار زمان ۲.۳ ثانیه برای بهره وری بالا توصیه می شود
- کنترل چرخش بازو توسط دوربین حسگر هوشمند
- موقعیت ابزار میتواند از پیش تعیین شده باشد یا به طور اتفاقی قرار گیرد.
- همچنین در سری ISO 50 ۲۵ ابزار در دسترس است

Baykal



BLS-NEO

New BLS-NEO
Highly productive - Extremely reliable

فایبر برش مدل جدید بی ال اس نئو - قابلیت بسیار بالا

ویژگی های منحصر بفرد

- پردازش دقیق و آسان در هر دو سایز بزرگ و کوچک از دستگاه
- سیستم حرکت سروو موتور با سرعت بالا و دقت زیاد
- بالاترین دقت
- مجهز به لیزر نوری فایبر
- مجهز به دو میز متحرک
- سیستم هیدرولیکی کنترل شده با CNC
- عملکرد تشخیصی کنترل با قابلیت دسترسی آسان
- طول عمر لنز بالا به دلیل محافظت از لنز
- سرعت بالا و هزینه ی کم در برش ورق فلزی
- عملکرد آسان بر روی مس و تیتانیوم و برنج
- تاثیر بالای منبع لیزر فایبر همراه با تجهیزات خنک کننده ی کمتر موجب کاهش مصرف انرژی میگردد
- کیفیت کامل در سطح مقطع لیزر و پایداری طولانی مدت قدرت
- بالای یکصد هزار ساعت عمر مازول دیود

پارس گیم هنام

تنها نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران پارس



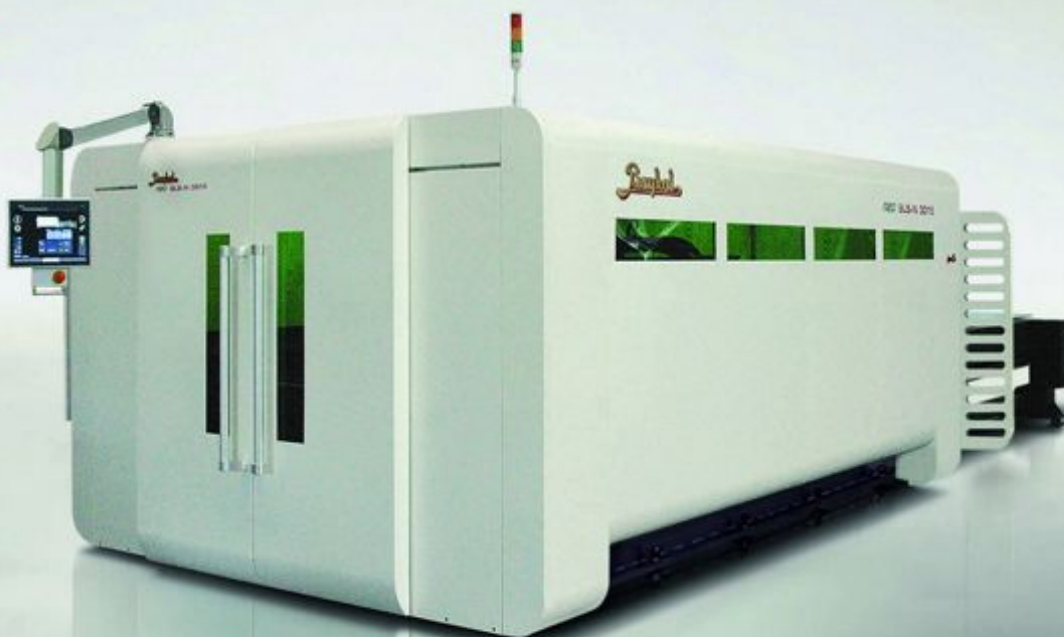
New BLS-NEO fiber laser cutting machine uses two-dimensional drawings over the flat plate by moving the focused infrared light along the programmed pathways to cut. The system moves the laser light with fiber optic cable to the focuser cutting head, which moves on the fixed sheet metal. The cutting process occurs by melting the material in the area, where high-power laser light focused in very small diameters allows this to occur. Different gases are used to eject melted material from the surface of plate, according to type of materials. These gases exit from the nozzle, where the laser light exists and control the quality of process.



Type	Maximum cutting capacity				
	1 kW	2 kW	3 kW	4 kW	6 kW
Mild steel	12 mm	15 mm	18 mm	20 mm	25 mm
Stainless steel	4 mm	8 mm	10 mm	12 mm	20 mm
Aluminyum	3 mm	6 mm	8 mm	12 mm	20 mm
Copper	2 mm	3 mm	4 mm	6 mm	8 mm
Brass	2 mm	3 mm	4 mm	4 mm	8 mm



BLS-NEO



- ◀ بهترین راه حل موثر برای همه تجهیزات
- ◀ کارایی بسیار آسان
- ◀ راه اندازی سریع و آسان
- ◀ سرعت بالای برش
- ◀ بهینه سازی بالای محور ها
- ◀ حرکت محور ها به صورت دینامیکی
- ◀ نگهداری آسان
- ◀ مصرف پایین انرژی
- ◀ بدون نیاز به نگهداری لیزر
- ◀ تمیز کننده اتوماتیک
- ◀ سرعت بالای سوچ لیزر در ارتفاع مشخص با دقت قرار گیری در موقعیت بسیار بالا
- ◀ سبب تولید بسیار سریع و بی وقفه با کمترین توقف محور ها یا کاهش شتاب خواهد شد
- ◀ انعطاف و تاثیر گذاری بالا
- ◀ حداقل هزینه ی برشکاری



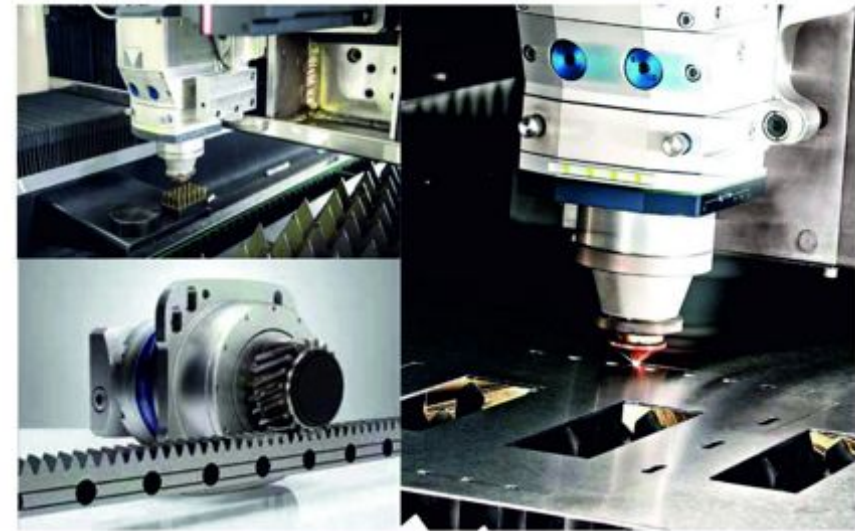
شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

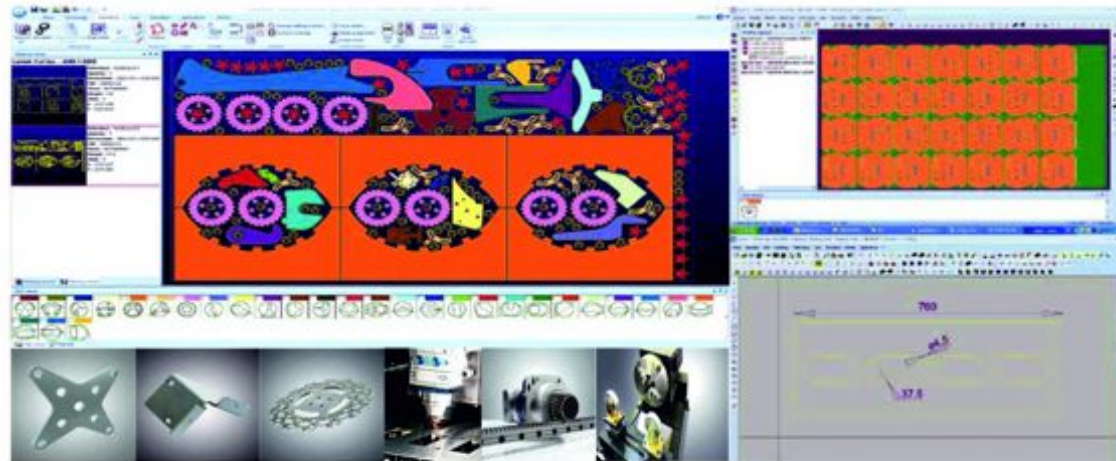
FIBER LASER CUTTING SYSTEM

سیستم های برش فایبر لیزر

Type	Width	Length	Height	Cutting Width	Cutting Length
	mm	mm	mm	mm	mm
BLS-NEO 3015	6550	10500	2250	1500	3000
BLS-NEO 4020	7050	12500	2250	2000	4000
BLS-NEO 6020	7050	16500	2250	2000	6000
BLS-NEO 4030	8050	12500	2250	3000	4000
BLS-NEO 6030	8050	16500	2250	3000	6000
BLS-NEO 8030	8050	20500	2250	3000	8000

Model	BLS-NEO 3015 / 2kW	
CNC Control Unit	Beckhoff CNC	
X axis (Rack & Pinion)	3000 mm	
Y axis (Rack & Pinion)	1500 mm	
Z axis (Ball Screw)	100 mm	
Work piece dimensions	1525 x 3050 mm	
Rapid traverse (X and Y axis)	105 m/min	
Acceleration	1.5G (15m/s ²) / 3G with linear drive	
Vector speed	148 m/min	
Absolute positioning accuracy	± 0.08 mm	
Repeatability (X and Y axis)	± 0.03 mm	
Feed rate	Programmable up to 50 m/min. Actual feedrate depends on material and thickness.	
Programmable assist gases	Closed loop CNC control of the following gases	
	Air	0-6 Bar
	Oxygen	0-6 Bar
	High Pressure (Typically Nitrogen)	0-25 Bar
Focusing lenses	125", 150", 175" and 200" lenses.	
Transfer table	Motorized - Automatic Exchange	
Max. load capacity	2450 kg	
Fume extractor	4000 m ³ /hour	
Laser power	2 kW	





چیدمان اتوماتیک

- ◀ انعطاف پذیری بالا و راندمان حداکثر در چیدمان اتوماتیک و دستی
- ◀ ادغام اتوماتیک و نیمه اتوماتیک کامل در پروسه چیدمان با پردازش موقعیت توسط
- المان هایی مانند کپی ، انتقال ، چرخش ، هم راستا کردن و غیره
- ◀ نرم افزار Lantek به صورت اتوماتیک اقدام به چینش طرح ها روی سطح فلز در
- بهترین موقعیت ممکن خواهد کرد

تکولوژی بالا

- ◀ Lantek این امکان را فراهم آورده تا بتوان به آراستن و مدیریت انواع طرح های
- ورودی و خروجی مختلف پرداخت
- ◀ برش می تواند در بین طرح های مختلف انجام پذیرد یا بین دو قسمت مختلف اتصال
- بسیار ریز ایجاد کند
- ◀ تشخیص خطای طراحی و پردازش
- ◀ Lantek ویژگی ورود و خروج هر نوع طرحی را برای هر ماشینی داراست ، برش
- اتوماتیک و دستی ، سفارشی کردن آرایش طرح در هر نوع ماشین

تجهیزات استاندارد :

- ◀ عملکرد بالا و دقت بسیار زیاد با سیستم دنده شانه ای
- ◀ کنترلر CNC ساخت شرکت Beckhoff آلمان
- ◀ حرکت سیستم در ابعاد ۱۵۲۵×۳۰۵×۱۰۰ میلی متر
- ◀ خنک کننده توسط آب
- ◀ سیستم عامل Windows 7
- ◀ چرخش ۳۶۰ درجه ای پتل کنترل
- ◀ مانیتور ۱۹ اینچ رنگی
- ◀ ۲۶۰ گیگا بایت فضای ذخیره سازی داده
- ◀ انتخاب گاز اکسیژن و نیتروژن فشار بالا با قابلیت برنامه ریزی
- ◀ نازل پیشرفته لیزر ساخت شرکت Precitec
- ◀ لنز های ۱۲۵ و ۱۵۰ و ۱۷۵ و ۲۰۰ اینچ
- ◀ پنجره محافظ لنز
- ◀ تمیزکننده نازل و کالیبراسیون اتوماتیک
- ◀ سیستم خروج دود اتوماتیک
- ◀ سیستم Lantek CAD/CAM
- ◀ گواهینامه اتحادیه اروپا CE
- ◀ کنترلر اتوماتیک گاز ورودی



Baykal



APHS-NEO

APHS-NEO Press bending systems

سیستم های خم کن پرس مدل ای پی ایچ اس - نئو



APHS

APHS Press bending systems

سیستم های خم کن پرس مدل ای پی ایچ اس



APHS-C

APHS-C Press bending systems

سیستم های خم کن پرس مدل ای پی ایچ اس - سی



APH

APH Press bending systems

سیستم های خم کن پرس مدل ای پی ایچ

پارس گام هنام
تنها نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران



LOWER ENERGY CONSUMPTION

% 100 Saving when beam on top dead point

% 45 Saving during bending

% 50 Saving during beam return

Allowing higher productive capacity with lower production cost

• SILENT WORKING MODE

• MORE PRECISE AXIS POSITIONING

• LONGER HYDRAULIC OIL LIFE

• FASTER SPEEDS

Approach = 200 mm/s.

Bending speed = 10 mm/s.

Return speed = 200 mm/s.

• HIGHER STROKE WHICH PROVIDES MORE FLEXIBILITY

TYPES TYPEN	Capacity Kapazität	Working Length Arbeitslänge	Motor Output Motorleistung	Oil Tank Volume Ölankvolumen	Approx. Weight Gewicht (ca.)	Bending Length Biegelänge	Inside Frames Rahmendurchgang	Side Frame Width Seitliche Rahmenbreite	Bed Height Tischhöhe	Machine Height Maschinenhöhe	Daylight Opening Tageslichtöffnung	Stroke Hub	Table Width Tischbreite	Throat Gap Ausladung
APHS-NEO 31200	2000	3100	2x11	420	16	3150	3150	1660	950	3195	625	400	90	320



آپشن

کنترل گرافیکی Delem DA69T 3D

۷ محور قرار مستقل

X1, X2, R1, R2, Z1, Z2, Y1, Y2

سیستم بسته هیدرولیک بالا و پایین Wila

سیستم گارد موتوری AKAS III

سیستم اندازه گیری زاویه

سیستم اندازه گیری ضخامت ورق

بازوی جلو با ورق کش موتوری

دارای ابزار بالا و پایین مخصوص پروفیل



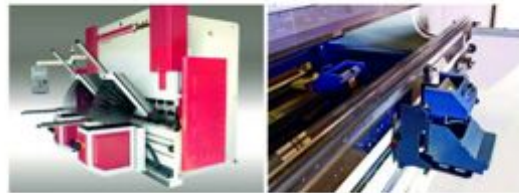
پایین ترین مصرف انرژی APHS-NEO:

- ۱۰۰٪ صرفه جویی در زمانی که تیغه در نقطه مرگ بالا است
- ۴۵٪ صرفه جویی در طول خمکاری
- ۵۰٪ صرفه جویی در طول بازگشت تیغه
- امکان تولیدی بالاتر با صرف هزینه پایین تر
- کارکرد بی صدا
- موقعیت دقیق تر محور
- طول عمر طولانی تر روغن هیدرولیک
- سرعت خیلی بالا
- mm/s سرعت بسته شدن = ۲۰۰ حداکثر
- mm/s سرعت اعمال خم = ۱۰ حداکثر
- mm/s سرعت بازگشت = ۲۰۰ حداکثر
- شدت ضربه عالی انعطاف پذیری بیشتر را فراهم می کند

ویژگیهای طراحی و راه اندازی

- طراحی قاب جدید
- صرفه جویی در انرژی با سیستم هیدرولیک اروپا
- Delem DA66T واحد کنترل از نوع
- بهترین سیستم موتوری
- سیستم میز دقیق
- سیستم ایمنی اپراتور AKAS II
- قرار عقب موتوری
- دو بازوی نگهدارنده ورق





ویژگی های طراحی و راه اندازی APHS:

- ◀ بدنه فولادی، جوشکاری شده مستحکم و تنشگیری شده برای حداقل انحراف تحت بار
- ◀ پایین آمدن لبه خم کن با دو سیلندر
- ◀ ساخته شده از فولاد با کیفیت بالا و به طور دقیق نورد شده
- ◀ پوسته شفت به طور روان و کنترل کشویی
- ◀ هماهنگ سازی کامل الکترونیکی و متناسب
- ◀ تکنولوژی سوپاپ اطمینان از حداکثر دقت خم و تکرارپذیری از طریق نظارت ثابت و اصلاح موازی لبه توسط یک سیستم CNC
- ◀ اندازه گیری عمق ضربه از طریق مقیاس خطی با دقت بالا
- ◀ حرکت قرار پشت بصورت برنامه پذیر و کنترل شده
- ◀ سیستم هیدرولیک از نوع بلوک تیپ
- ◀ سیستم برق و سیم کشی متمرکز شده
- ◀ تطبیق کامل با راهنمای ماشین آلات EC برای ایمنی و گواهینامه CE

TYPES	Capacity	Motor Output	Oil Tank Volume	Hider Speeds (mm/s)			Approx. Weight	Bending Length	Inside Frames	Slide Frame Width	Bed Height	PI Depth		Machine Height	Daylight Opening		Stroke	Table Width	Throat Gap			
				Approach	Working	Return						E ₁	E ₂		H	K				L	M	N
kN	kW	Lt				Ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
APHS 125x40	400	4	80	160	10	130	3.3	1250	1070	1470	800	-	-	2250	455	215	60	410				
APHS 210x60	600	5.5	140	150	10	130	5.4	2100	1600	1580	880	-	-	2542	475	210	60	410				
APHS 260x90	900	7.5	140	150	10	130	7.1	2600	2050	1580	880	-	-	2605	540	260	60	410				
APHS 310x90	900	7.5	140	160	10	130	7.9	3100	2550	1590	880	-	-	2605	530	260	60	410				
APHS 310x120	1200	11	140	160	10	130	8.4	3100	2550	1590	880	-	-	2905	540	260	60	410				
APHS 310x160	1600	15	210	160	10	130	9.7	3100	2550	1600	880	-	-	2905	540	260	60	410				
APHS 3110x200	2000	18.5	210	150	10	130	10	3100	2550	1600	880	-	-	2905	530	260	90	410				
APHS 3112x240	2400	22	210	130	10	120	11	3100	2550	1610	880	-	-	2905	530	260	90	410				
APHS 3116x300	3000	22	280	110	8	100	15	3100	2550	1815	905	-	-	3150	660	320	380	500				
APHS 3120x440	4400	30	450	80	8	70	22	3100	2550	2060	1005	-	-	3400	575	320	450	500				
APHS 4106x160	1600	15	210	170	10	120	12	4100	3550	1600	880	-	-	2905	530	260	60	410				
APHS 4108x200	2000	18.5	210	160	10	110	12.5	4100	3550	1600	880	-	-	2905	530	260	90	410				
APHS 4110x240	2400	22	210	150	10	100	14	4100	3550	1610	880	-	-	2905	530	260	90	410				
APHS 4112x300	3000	22	280	120	8	90	18.5	4100	3550	1820	980	-	-	3200	635	320	280	500				
APHS 4116x440	4400	30	450	80	8	70	26	4100	3550	2235	955	-	-	3350	590	320	380	500				
APHS 6106x240	2400	22	300	140	10	100	25	6100	5100	1960	1100	-	-	3000	500	260	90	500				
APHS 6108x300	3000	22	300	120	8	70	30	6100	5100	2060	1115	-	-	3280	560	320	200	500				
APHS 6110x380	3800	30	450	90	8	70	35	6100	5100	2210	1100	-	-	3255	570	320	240	500				
APHS 6112x440	4400	30	450	90	8	70	39	6100	5100	2250	1100	-	-	3700	570	320	280	500				
APHS 6114x500	5000	37	450	80	8	70	48	6100	5100	2350	815	250	800	3500	530	340	380	500				
APHS 6116x600	6000	37	500	80	7	70	55	6100	5100	2400	1050	370	1150	4100	620	360	380	500				
APHS 6100x800	8000	45	700	70	6	60	70	6100	5100	2800	1050	600	1200	4750	750	500	500	750				
APHS 6100x1000	10000	55	860	70	6	60	80	6100	5100	2900	800	700	1500	4900	750	500	500	750				
APHS 8100x1000	10000	55	860	70	5	60	95	8100	6050	3000	800	700	1900	5000	750	500	500	750				

- ◀ پنجره کنترل رنگ بر اساس رابط گرافیکی Cybelelec
- ◀ صفحه نمایش گرافیک 3D و چندین قابلیت شبیه سازی
- ◀ نمایش بهینه مراحل خم شدن ابزار وموقعیت ابزار در ورق و همچنین تشخیص برخورد با توجه به معیارهای تعریف شده توسط اپراتور
- ◀ حداکثر دقت بین دوصورت تعریف شده
- ◀ حداقل دخالت اپراتور در مراحل کار
- ◀ ویندوز XP برای اجرای چند وظیفه هم زمان و مدیریت قابل ها
- ◀ مدیریت سیستم ایمنی EC
- ◀ ارتباط آسان
- ◀ ارتباط شبکه ویندوز از طریق اترنت (RJ45)
- ◀ اتصال به دستگاه های خارجی از طریق پورت USB برای به روز رسانی نرم افزار و پشتیبان گیری داده ها
- ◀ مقدار تقریباً نامحدودی از برنامه و یک تعداد بسیار بالایی برنامه مراحل خم کاری بیش از ۲۰ زبان در دسترس



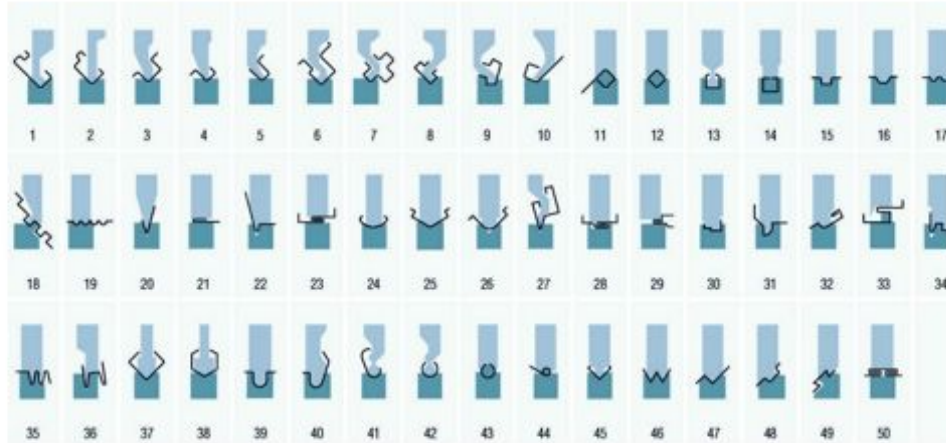


TYPES	Capacity kN	Motor Output kW	Oil Tank Volume Lt	Speeds (mm/s)			Approx. Weight Ton	Bending Length		Inside Frames		Side Frame Width		Bed Height mm	Machine Height mm	Daylight Opening mm	Stroke mm	Table Width mm	Throat Gap mm
				Approach	Working	Return		A	B	C	G	H	K						
APHS-C 1254x90	400	4	80	160	10	130	3.3	1250	1070	1470	800	2250	455	215	60	410			
APHS-C 2104x90	600	5,5	140	150	10	130	5,4	2100	1600	1580	880	2542	475	210	60	410			
APHS-C 2606x90	900	7,5	140	150	10	130	7,1	2600	2050	1580	880	2605	540	260	60	410			
APHS-C 3104x90	900	7,5	140	160	10	130	7,9	3100	2550	1590	880	2605	530	260	60	410			
APHS-C 3106x120	1200	11	140	160	10	130	8,4	3100	2550	1590	880	2905	540	260	60	410			
APHS-C 3108x160	1600	15	210	160	10	130	9,7	3100	2550	1600	890	2905	530	260	60	410			
APHS-C 3110x200	2000	18,5	210	150	10	130	10	3100	2550	1600	880	2905	530	260	90	410			
APHS-C 3112x240	2400	22	210	130	10	120	11	3100	2550	1610	880	2905	530	260	90	410			
APHS-C 3116x300	3000	22	280	110	8	100	15	3100	2550	1815	905	3150	660	320	380	500			
APHS-C 4106x160	1600	15	210	170	10	120	12	4100	3550	1600	880	2905	530	260	60	410			
APHS-C 4108x200	2000	18,5	210	160	10	110	12,5	4100	3550	1600	880	2905	530	260	90	410			
APHS-C 4110x240	2400	22	210	150	10	100	14	4100	3550	1610	880	2905	530	260	90	410			
APHS-C 4112x300	3000	22	280	120	8	90	18,5	4100	3550	1820	980	3200	635	320	280	500			

ویژگیهای طراحی و راه اندازی APHS-C:

- استفاده راحت از سیستم CNC با محاسبات خم کامل و مجموعه کامل ابزار
- مناسب برای ایجاد چند خم در اشکال پیچیده و همچنین برای حجم تولید بالا که نیاز به حالت ثابت و تکرارپذیری دارد
- دقت خم و تکرار حداقل پنج برابر بالاتر از پرس برک های معمولی
- محور Y1-Y2 به طور کاملاً هماهنگ با تولرانس $\pm 0,1 \text{ mm}$ که از طریق درجه متناسب و مقیاس خطی دقت کنترل میشود
- سیستم بسیار سریع تماس سطح با سروو موتور AC که توسط CNC کنترل میشود
- استاندارد یورو در سبک باز و بست اتصالات و متعلقات و حالت باز شو فراهم است
- ابزار بالا: پنج زائویی بخش بندی شده
- ابزار پایین: قالب بخش بندی شده 4-V
- فاصله گلوگاه فوق العاده عمیق (410/500 میلی متر)
- دو بازوی جلو در ریل خطی
- کنسول سولنج پایی دوگانه با توقف اضطراری
- بازوی گردان
- امنیت دروازه عقب (قفل الکتریکی یا نور یا لیزر محافظت)
- محفظه سیم کشی فشرده برق PLC و تهویه مناسب
- قاب دستگاه یک تکه جوشکاری و تنشگیری شده، برای حداقل انحراف و پیچیدگی تحت بار
- حرکت کشویی بسیار روان شفت
- قابلیت اضافه کردن ابزار و مکانیزم





ویژگی طراحی و راه اندازی APH:

- ❖ خم کن لبه بالا ، توسط دو سیلندر
- ❖ قاب فولاد یک تکه جوشکاری شده و تنشگیری شده، برای حداقل انحراف تحت بار
- ❖ حرکت شفت به طور بسیار نرم و کشویی قابل تنظیم
- ❖ سیستم ثابت موازی هیدرومکانیک برای دقت و تکرار پذیری بالا
- ❖ میله هزار خار برای تسطیح پیچ خوردگی شفت
- ❖ کنترل مکانیکی توقف ضربه با دقت بالا
- ❖ موقعیت های هر سیلندر را به صورت دیجیتال در صفحه نمایش توسط فشار دکمه تنظیم الکتریکی میتوان تغییر داد
- ❖ کنترل توقف سیلندر مستقل از موقعیت و با ارائه تنظیم زاویه خوب یا امکان خم مخروطی
- ❖ سیستم حفاظت اضافه بار هیدرولیک یا سوئیچ سنشش فشار برای تنظیم تناژ و ایجاد خم آسان و همچنین برای جلوگیری از فشار بیش از حد با توجه به پایان فرایند حرکت ابزار
- ❖ خم کاری سریع و آهسته از پیش تنظیم شده دوگانه
- ❖ خم کردن و برگشت سریع
- ❖ سوئیچ پایی ۳ مرحله ای برای مراحل خم کاری از جمله توقف تیغه در هر ضربه، اعمال خم و برگشت خودکار تیغه پس از خم
- ❖ جمع و جور و عدم نیاز به تعمیر و نگهداری مداوم منی فولد هیدرولیک

TYPES	Capacity	Motor Output	Oil Tank Volume	Speeds (mm/s)			Approx. Weight	Bending Length		Inside Frames	Side Frame Width	Bed Height	Machine Height	Daylight Opening	Fixed Stroke	Adjustable Stroke	Table Width	Throat Gap
				Approach	Working	Return		A	B									
APH 1254x40	400	4	80	100	10	70	3300	1250	1070	1470	800	2470	470	150	60	140	410	
APH 2103x40	400	4	140	90	10	70	3100	2100	1600	1270	800	2200	390	80	60	140	410	
APH 2606x90	900	7.5	140	80	10	80	6400	2600	2050	1580	860	2520	465	120	70	170	410	
APH 3104x90	900	7.5	140	95	10	80	6650	3100	2550	1580	870	2520	450	120	70	140	410	
APH 3106x120	1200	11	140	100	10	90	8050	3100	2550	1590	870	2750	465	130	80	170	410	
APH 3108x160	1600	11	210	90	8	75	8560	3100	2550	1600	870	2770	500	140	90	200	410	
APH 3110x200	2000	15	210	100	8	75	10500	3100	2550	1600	880	2910	525	150	100	240	410	
APH 3112x240	2400	18.5	210	85	8	80	12200	3100	2550	1610	880	2950	560	160	120	280	410	
APH 3116x300	3000	22	280	80	9	60	16000	3100	2550	1815	900	3090	595	180	120	380	500	
APH 4106x160	1600	11	210	90	8	75	12500	4100	3550	1600	880	2750	490	140	90	170	410	
APH 4108x200	2000	15	210	100	8	75	14500	4100	3550	1600	880	2750	500	150	100	200	410	
APH 4110x240	2400	18.5	210	100	8	80	15000	4100	3550	1610	880	2950	550	160	120	240	410	
APH 4112x300	3000	22	280	80	9	60	18500	4100	3550	1920	900	3100	580	180	120	280	500	





BPM

BPM CNC Turret Punching Machines

دستگاه پانچ سی ان سی مدل بی پی ام



STANDARD EQUIPMENT

One D size indexable multi tool (3 or 8 stations)
High capacity CNC unit with 12" touchscreen
Offline programming software including automatic nesting
Portable operator panel
Quick tool change
Two hydraulic sheet clamps
Table with ball transfers and brush
Cooler for hydraulics
Waste box
Warning lamps
Light barriers

- ◀ ویژگی های طراحی و راه اندازی پانچ سی ان سی مدل BPM
- ◀ قاب نوع C شکل که از نظر مقاومت مورد تجزیه و تحلیل پارامتر های FEA قرار گرفته است.
- ◀ قاب های جوش داده شده و قطعات تحت عملیات حرارتی قرار گرفته
- ◀ سر پانچ هیدرولیک با سیستم چرخش ابزاری که امکان چرخش ۳۶۰ درجه را با دقت ۰.۰۰۱ درجه است که موجب کاهش زمان تنظیم و افزایش طول عمر ابزار میگردد.
- سرعت بالای محور ها با استفاده از:

High capacity AC servo drive motors on all axes providing increased travel speeds.
Communication between CNC and axis motors is maintained through fiber optic sercos bus line resulting 16Mb data transfer rate and 1 ms cycle time.
Possibility to use forming tools •

BPM model



پارس گیم هنام
تنها نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران



Baykal

BPM-T CNC TURRET PUNCHING MACHINES

دستگاه پانچ سی. ان. سی مدل بی بی ام - تی



BPM-T 1225 x 30

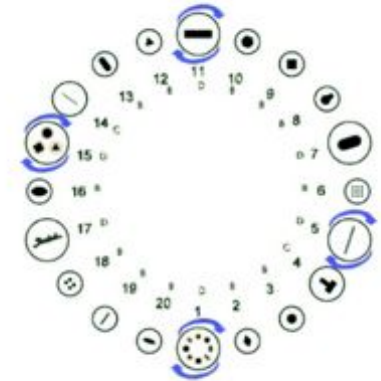
ton	30	ton	Maximum punching force
Index	20	Indexable	Tool rotation
Var	4	Available	Total number of tool stations
Maksimum	10	Up to	Indexable multitool holder feature (3 or 8 tools)
s	0.3	sec.	(Standard) Number of indexable multitool holders
s	3	sec.	(Option) Number of indexable multitool holders
X, Y, Z, C1, C2, T		Axis	
Direct Drive	Direct Drive	C1 and C2 axis drive type	
Var	Available	Repositioning	
Var	Available	Tool jamming detection	
mm	2540 x 1270	mm	Working range X x Y (without repositioning)
mm	30	mm	Z Axis Stroke
m / dak.	100	m / min.	Speed X axis
m / dak.	80	m / min.	Speed Y axis
m / dak.	128	m / min.	Speed combined (X+Y)
d / dak.	300	rpm.	Speed C1/ C2
d / dak.	20	rpm.	Speed T
adet / dak.	900	strokes / min.	1 mm nibbling Maximum punching rate
adet / dak.	360	strokes / min.	25 mm nibbling Maximum punching rate
kg	170	kg	Maximum workpiece weight
mm	6.4	mm	Maximum sheet thickness
mm	± 0.1	mm	Positioning accuracy
mm	± 0.04	mm	Repeatability
mm	25	mm	Max. punching diameter for 6.4 mm thickness
adet	3	pieces	Number of sheet clamps
Bosch MTX		Control	
Windows XP		Operating system	
40 GB		Hard Drive	
12"		TFT LCD colour screen	
mm	980	mm	Work table height
lt	300	lt	Oil tank volume
kW	11	kW	Motor power
mm	5570 x 5210 x 2220	mm	Dimensions (L x W x H)
kg	14000	kg	Machine weight

STANDARD EQUIPMENT

20 tool stations in total
4 indexable D stations with possibility to use multitools (Max. Tool Diameter: 88,9 mm)
2 fixed D stations (Max. Tool Diameter: 88,9 mm)
2 fixed C stations (Max. Tool Diameter: 50,8 mm)
12 fixed B stations (Max. Tool Diameter: 31,7 mm)
Moving table with ball transfers and brush
3 pieces of pneumatically operated sheet clamps
Work chute with mobile storage box
Waste box
Offline programming software including automatic nesting
Portable operator panel
High capacity CNC unit with 12" TFT LCD screen
Cooler for hydraulics
Warning lamps
Light barriers

OPTIONAL EQUIPMENT

Up to 10 indexable D stations
3 or 8 station multitools
Single tools
Forming tools
Coated tools
Reductions for C, B, A stations
Vacuuming
Scrap conveyor
Work chute conveyor
Additional key for programming software



Automatic Reposition System

- It is possible to perform sheets longer than 2500 mm by automatic repositioning.

Sheet Deformation Detection Sensors

- This sensors stops machine if some dangerous deformation happens on t

Vacuum System (Optional)

- Slug pulling may occur may in high speed punching operations. It may cause tool damages or scratching on work pieces. Vacuum system prevents slug pulling and enables better punching quality

Work Chute

- Performed work pieces which is smaller than 400x400 mm can be evacuated from working area through work chute.

Automatic Tool Lubrication System

- Automatic tool lubrication system is standart on Baykal Turret Punch Press. It increases tool life by preventing tool wear while cutting the material. Hit numbers are calculated for each tool individually and lubrication is being performed on desired period of hit number

Automatic clamp movement

- Clamps moves to positions defined in part program. This system reduces setup time for part programs.

TOOL TYPES

Machine is designed to work with "Thick Turret" Type cutting and forming tools. It is possible to use all kind of forming tools, Wheel, Rollerball, Scribe and Marking tools. Indexable 8 station (Max. Tool Diameter 12,7mm) and 3 station (Max. Tool Diameter: 31,7 mm) multitools can be used in indexable stations. All the tools used in this multitools can work in any angle. Indexable tool number may increase dramatically by using multitools. It is possible to have 80 indexable tools by using 10 pieces 8 station multitool.



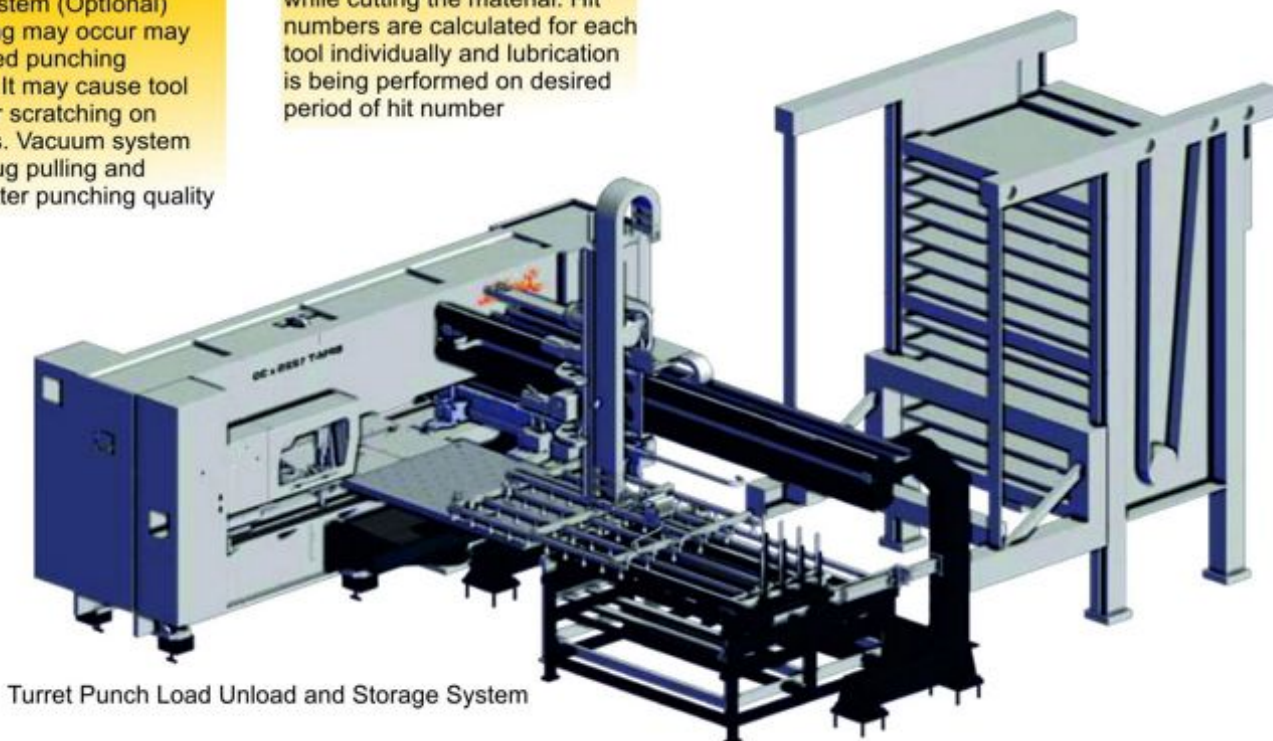
- ◀ قوی، سریع و قابل اطمینان
- ◀ پانچ ورق های بزرگ فلزات با سرعت بالا انجام میگیرد.
- ◀ در آن از سیستم های سطح بالای مکانیکی و الکترونیکی استفاده شده در عین استفاده از ساخت و ساز پیچیده جمع و جور و کار آمد بوده و به راحتی در خط تولید قرار میگیرد.
- ◀ نرم افزار CAM / CAD Lantek
- ◀ کار نرم افزار استاندارد Lantek CAD / CAM
- ◀ بسیار آسان بوده و با منوهای آسان و رابط کاربر پسند.

ویژگی های طراحی و راه اندازی

- ◀ قاب O شکل، که از نظر استحکام تست شده
- ◀ مورد تجزیه و تحلیل المان مکانیکی (FEA) قرار گرفته
- ◀ قاب فلزی و قطعات کاملاً جوش داده شده
- ◀ سر پانچ با سیستم هیدرولیک داخلی
- ◀ سیستم چند ابزار با دامنه ۳۶۰ درجه چرخش
- ◀ دقت چرخش ۰.۰۰۱ درجه
- ◀ ارتباط بین CNC و موتور محور از طریق کابل اترنت SERCOS III
- ◀ سرعت و دقت بالا به واسطه استفاده از درایور مستقیم محور شاخص
- ◀ مصرف کم انرژی با استفاده از پمپ جریان متغیر
- ◀ امکان استفاده از ابزارهای متنوع
- ◀ روانکاری ابزار به صورت خودکار
- ◀ سیستم شاخص درایو مستقیم
- ◀ حق ثبت اختراع (درایو مستقیم) که از ابداعات بایکال است موجب میشود از بروز هرگونه تولراتنس احتمالی در سیستم انتقال قدرت جلوگیری شود و ابزار دقیقاً در جایی که سی ان سی فرمان میدهد فرود آید.
- ◀ این ویژگی بسیار مهم هنگامی که برش نازک میباشد بسیار کار آمد است
- ◀ دو ویژگی بسیار مهم:

۱. نصب ابزار های کاربردی و در نتیجه پانچ مطلوب تر

۲. کیفیت سوراخ بدون پلیسه



Turret Punch Load Unload and Storage System



HNC

HNC Hydraulic Variable-Rake Guillotines

سیستم گیوتین مدل ایچ ان سی



MGH

MGH Hydraulic Swing Beam Shears

سیستم گیوتین فک متحرک مدل ام جی ایچ



HGL

HGL Hydraulic Swing Beam Shears

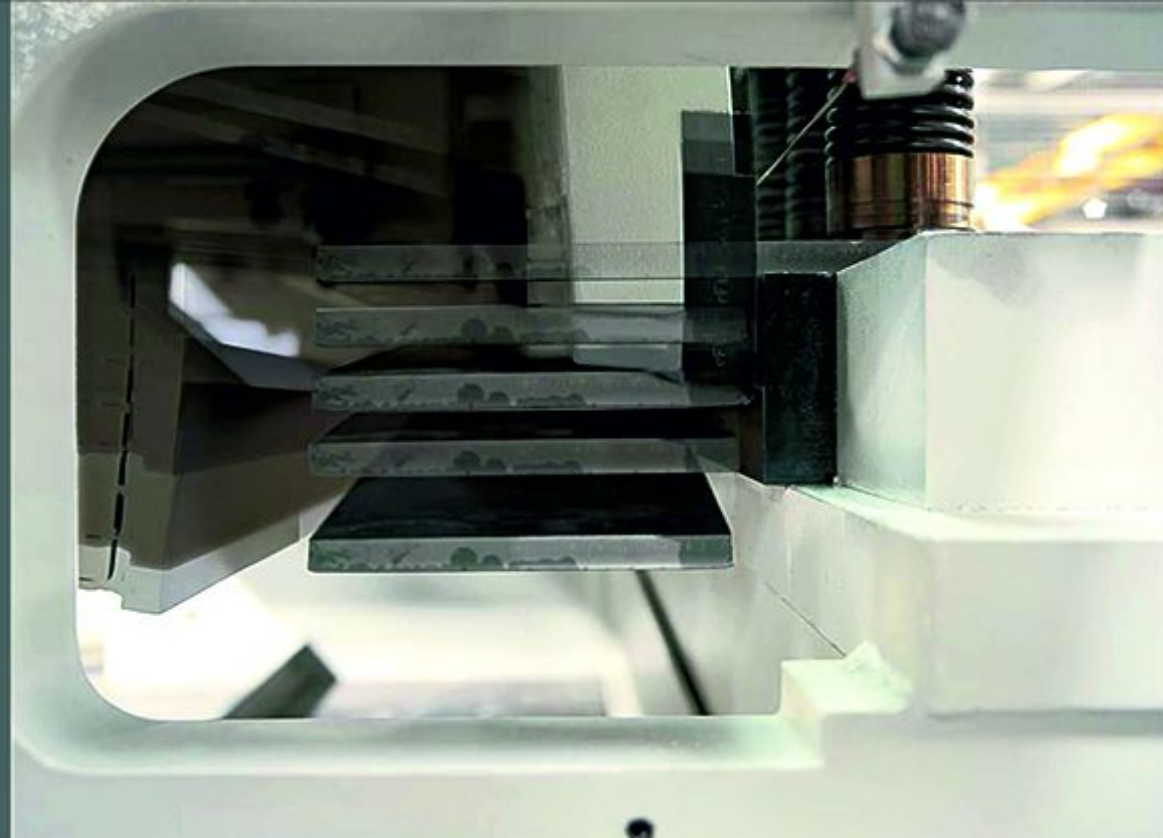
سیستم گیوتین فک متحرک مدل ایچ جی ال



HKA

HKA Hydraulic notching machines

ماشین گوشه زن (لقمه بر) هیدرولیک مدل ای کی ای

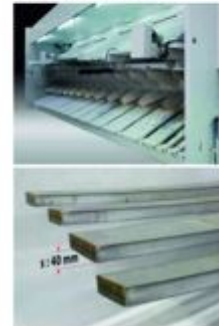


DESIGN AND OPERATING FEATURES

- Rigidly welded all-steel frame construction
- Design with "variable-rake" concept
- Adjustment of machine functions with easy-touse digital control units
- Extra deep (350 mm) side frame throat gaps allowing continuous strip slitting
- Swing-up backgauge system for shearing longer pieces than backgauge range
- Backgauge system with ballscrews
- Backgauge retract function
- Adjustable stroke length to increase number of

TYPES	Capacity		Cutting length	Roll angle	Main motor	Working pressure	Number of hold-downs	Strokes per minute	Capacity of oil tank	Back gauge range	Back gauge motor	Approx. Weight	A	B	C	D	E	F	G	H
	<100 mm	>100 mm	mm	degree	kW	kg/cm ²	mm	mm	mm	mm	kW	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
HNC 3100x6	6	4	3070	0.5°-1.5°	11	260	16	20-32	240	1000	0.37	7.8	3450	430	1650	490	1050	350	800	2100
HNC 3100x10	10	6	3070	0.5°-2.0°	22	260	15	12-18	360	1000	0.37	11	3480	430	1800	450	1050	350	800	2200
HNC 3100x13	13	8	3070	0.5°-2.5°	30	260	15	9-14	360	1000	0.37	13	3520	430	1920	415	1050	350	800	2300
HNC 3100x16	16	10	3070	0.5°-3.0°	30	260	15	8-14	400	1000	0.55	16.5	3540	430	1965	365	1050	350	900	2480
HNC 3100x20	20	13	3070	0.5°-3.0°	37	260	16	6-10	400	1000	0.55	21	3580	430	2350	220	1050	350	1000	2700
HNC 3100x25	25	16	3070	0.5°-3.5°	45	260	15	4-6	600	1000	0.55	23	3560	430	2280	275	1050	350	1100	3220
HNC 4100x6	6	4	4070	0.5°-1.5°	11	260	21	16-25	360	1000	0.55	12	4460	430	2000	400	1050	350	900	2250
HNC 4100x10	10	6	4070	0.5°-2.0°	22	260	21	9-14	360	1000	0.55	15	4500	430	1920	410	1050	350	900	2360
HNC 4100x13	13	8	4070	0.5°-2.5°	30	260	21	7-14	400	1000	0.55	18	4520	430	2280	315	1050	350	1000	2630
HNC 4100x16	16	10	4070	0.5°-3.0°	30	260	21	7-12	400	1000	0.55	23.5	4540	430	2300	280	1050	350	1000	2800
HNC 4100x20	20	13	4070	0.5°-3.0°	37	260	21	6-9	400	1000	0.55	26	4570	430	2350	230	1050	350	1100	2900
HNC 6100x6	6	4	6070	0.5°-2.0°	18.5	260	30	12-18	360	1000	0.55	22	6460	430	2200	880	1050	350	1000	2690
HNC 6100x10	10	6	6070	0.5°-2.0°	22	260	30	6-10	400	1000	0.55	30	6480	430	2200	795	1050	350	1000	2750
HNC 6100x13	13	8	6070	0.5°-2.5°	30	260	30	6-10	400	1000	0.75	38	6520	430	2350	800	1050	350	1200	3090
HNC 6100x16	16	10	6070	0.5°-3.0°	37	260	30	5-9	400	1000	0.75	43	6540	430	2500	870	1050	350	1200	3250
HNC 6100x20	20	13	6070	1.0°-3.0°	37	260	30	5-9	600	1000	0.75	48	6560	430	2500	730	1050	350	1200	3330

Pneumatic sheet support, type D



T-slotted front support arms with scale and flip-stop



Angle gauge



- طراحی و راه اندازی
- بدنه ساخته شده از فولاد، جوشکاری و تنش گیری شده
- طراحی با مفهوم "چنگک جمع آوری"
- تنظیم توابع دستگاه به آسانی توسط واحد کنترل دیجیتال
- فوق العاده عمیق (۳۵۰ میلی متر)
- سیستم تماس سنج برای جلوگیری از نوسان
- سیستم تماس سنج برگشت با بال اسکرو
- سیستم برگشت سنج عقب
- قابلیت تنظیم طول ضربه برای افزایش تعداد ضربه در برشهای کوتاه
- جمع و جور، نیاز کم به تعمیر و نگهداری، استفاده از سیستم هیدرولیک ساخت
- بهترین برندهای اروپا
- حالت آماده به کار در سیستم هیدرولیک جهت مصرف بهینه برق و انرژی
- سیستم حفاظت از اضافه بار هیدرولیک
- سیستم دستی روغن کاری به طور متمرکز
- تجهیزات استاندارد
- تیغه های برش ساخته شده از فولاد برشی مخصوص و مقاوم در برابر سایش
- تیغه بالا دارای دو لبه برش
- تیغه پایین دارای چهار لبه برش
- استفاده از واحد کنترل دیجیتال برای موقعیت یابی تماس سنج
- تنظیم ورق کش و تنظیم فاصله تیغه
- کنترل توسط پدال پا برای استفاده در دوره های برش تکی و تکراری
- قدرت تماس سنج ۱۰۰۰ میلی متر با سیستم بال اسکرو و دوک به دقت ۰.۱ میلی متر
- ۱۰۰۰ میلی متر خط کش مدرج T و شاخص آسان بست
- بازوهای نگه دارنده جلو به طول ۱۰۰۰ میلی متر
- شمارنده دیجیتال تعداد ضربه با قابلیت قفل برنامه
- مانیتور با بازوی آویز
- میز کار با صفحات پر کننده، توپ های لغزنده و اهرم دستی

Cybele CYBTOUCH



1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch

Delem DAC 310



TYPES	Capacity		Cutting length	Rake angle	Motor power	Number of holdowns	Strokes per minute	Capacity of oil tank	Back gauge range	Back gauge motor	Approx. Weight	A	B	C	D	E	G	H
	<450 N/mm ²	<700 N/mm ²																
MGH 3100 x 6	6	4	3060	1.5°	11	17	8	170	1000	0.37	7000	3340	430	1600	500	1000	800	1825
MGH 3100 x 10	10	6	3060	2.0°	22	17	12	170	1000	0.37	9200	3420	430	1775	500	1000	800	1850
MGH 3100 x 13	13	8	3060	2.4°	30	17	12	220	1000	0.37	11500	3450	430	1985	500	1000	900	2060
MGH 3100 x 16	16	10	3060	2.7°	30	17	7	220	1000	0.55	15500	3410	430	2150	400	1000	900	2230
MGH 3100 x 20	20	13	3060	3.0°	37	18	7	280	1000	0.55	19600	3470	430	2140	400	1000	900	2440
MGH 4100 x 10	10	6	4060	2.0°	22	23	10	170	1000	0.37	13000	4370	430	1975	400	1000	800	1910
MGH 4100 x 13	13	8	4060	2.2°	30	23	8	220	1000	0.37	16100	4400	430	1975	400	1000	900	2160

تجهيزات اختیاری

- تنظیم فاصله تیغه قدرت با کنترل دیجیتال
- سیستم های پنوماتیک پشتیبانی عقب برای ورق های نازک
- ثبت زمان کارکرد
- افزایش طول بازوی جلو بیشتر از استاندارد
- بازوی پشتیبان جلویی به صورت T چاک دار با نگهدارنده سریع و آسان
- دارای شکاف دهانه عمیق تر از حالت استاندارد
- زاویه سنج
- ۱۰۰۰ میلی متر آسانسور تا گارد جلوی انگشت با ایمنی الکتریکی و گزینه قفل
- پد پایین نگه دارنده
- ایجاد ایمنی در قسمت پشتی
- انطباق با استاندارد اروپا و استاندارد CE



MGH model



TYPES	Capacity		Cutting length	Rake angle	Motor power	Number of holdowns	Strokes per minute	Capacity of oil tank	Back gauge range	Back gauge motor	Take to blank Approx. Weight	A	B	C	D	E	G	H
	≤ 600	≤ 700																
	mm	mm																
HGL 2600 x 6	6	4	2560	1.6°	11	15	24	160	750	0.37	4700	2760	3450	430	1650	490	1050	350
HGL 3100 x 6	6	4	3060	1.6°	11	17	20	160	750	0.37	5500	3260	3480	430	1800	450	1050	350
HGL 3100 x 8	8	5	3060	1.8°	15	17	13	160	750	0.37	6450	3305	3520	430	1920	415	1050	350
HGL 3700 x 6	6	4	3660	1.2°	11	20	18	160	750	0.37	7300	3965	3540	430	1965	365	1050	350
HGL 4100 x 6	6	4	4060	1.2°	11	23	12	160	750	0.37	9400	4305	3580	430	2350	220	1050	350



Manual blade gap adjustment



Power blade gap adjustment

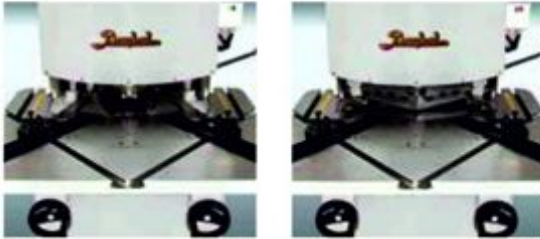
Swing-up backgauge system

HGL model



طراحی و راه اندازی

- تمام قاب فولادی جوش داده شده تا حداکثر استحکام و در نتیجه دقت برش را فراهم آورد
- تنظیم فاصله تیغه با مکانیزم بسیار سریع
- جمع و جور، نیاز کمتر به تعمیر و نگهداری
- واحد هیدرولیک واقع در زیرمیز کار
- طراحی ساده سیلندر و راحتی تعمیر آن
- سیستم آماده به کار هیدرولیک
- سیستم حفاظت از اضافه بار هیدرولیک
- سیستم تنظیم دقیق برای تیغه
- قابلیت تنظیم طول ضربه برای افزایش تعداد ضربه در برش های کوتاه



HKA 200 x 6

Variable angle notcher

Cutting length	mm	200
Cutting capacity	mm (42 kg/mm ²)	6
Cutting capacity	mm (70 kg/mm ²)	3
Cutting angle	degree - degrees	5
Notching angle	degree - degrees	30° - 140°
Stroke number	adet/dk. - cuts/min	50
Motor power	kW	4
Table dimension	mm	920 x 730
Length	mm	920
Width	mm	1115
Height	mm	1300
Weight	kg	1200

طراحی و راه اندازی

- ◀ تنظیم آسان زاویه توسط ۲ دستگیره
- ◀ تنظیم خودکار فاصله تیغه برای ضخامت همه ورقها
- ◀ دقت هدایت برای اطمینان از سوراخ کردن مته و برش دادن آسان
- ◀ میز کار مجهز به خط کش تی
- ◀ عملیات ایمن، با دوام، و آسان با سوئیچ پای و کلید گرمایی مغناطیسی
- ◀ دارای کشوی قرار گیری پرت فلزات
- ◀ هزینه پایین تعمیر و نگهداری سیستم هیدرولیک



Baykal



B12

B12 bending centre

دستگاه خم کن مدل بی ۱۲



GPL 80

Gesenkbiegepresse GPL 80/2050

سیستم های پرس بریک مدل جی پی ال ۸۰/۲۰۵۰



GPL 200

Gesenkbiegepresse GP 200/3550

سیستم های پرس بریک مدل جی پی ال ۲۰۰/۳۵۵۰



TSV 6

Tafelschere TSV 6 / 3050

سیستم های گیوتین مدل تی اس وی ۶/۳۰۵۰



TSV 20

Tafelschere TSV 20 / 3050

سیستم های گیوتین مدل تی اس وی ۲۰/۳۰۵۰



پارس گپام هنام



فقط نماینده انحصاری شرکت بایکال ترکیه در ایران

weinbrenner

وینبرنر آلمان

weinbrenner



The world of industry has undergone many changes since the first Weinbrenner Bending Centre was installed in 1983. Today, metal shaping often involves rapid job progression and small batches. For this reason, companies need to know they can rely on their machines at all times. The B12 Bending Centre is designed for reliability. The B12 modular series handles workpieces up to 3 mm thickness.



W weinbrenner

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

BENDING CENTRE

سیستم های خم



Type B12	Sheet thickness (mm)	Bending length (mm)	Width (mm)	Flange height (mm)
B12-2160.160.2	2	2160	1500	160
B12-2160.225.2	2	2160	1500	225
B12-2160.350.2	2	2160	1500	350
B12-2560.160.2	2	2560	1500	160
B12-2560.225.2	2	2560	1500	225
B12-2560.350.2	2	2560	1500	350
B12-3060.160.2	2	3060	1500	160
B12-3060.225.2	2	3060	1500	225
B12-3060.350.2	2	3060	1500	350
B12-5160.225.2	2	5160	1500	225
B12-2160.225.3	3	2160	1500	225
B12-2160.300.3	3	2160	1500	300
B12-2560.225.3	3	2560	1500	225
B12-2560.300.3	3	2560	1500	300
B12-3060.225.3	3	3060	1500	225
B12-3060.300.3	3	3060	1500	300
B12-4060.300.3	3	4060	1500	300



- ◀ مصرف انرژی پایین تر
- ◀ ۱۰۰٪ صرفه جویی در زمانی که تیغه در نقطه مرگ بالا است
- ◀ ۴۵٪ صرفه جویی در طول خمکاری
- ◀ ۵۰٪ صرفه جویی در طول بازگشت تیغه
- ◀ امکان تولیدی بالاتر با صرف هزینه پایین تر
- ◀ کارکرد بی صدا
- ◀ موقعیت دقیق تر محور
- ◀ طول عمر طولانی تر روغن هیدرولیک
- ◀ سرعت خیلی بالا
- ◀ ۲۰۰ mm/s سرعت بسته شدن =
- ◀ ۱۰ mm/s سرعت اعمال خم =
- ◀ ۲۰۰ mm/s سرعت بازگشت =
- ◀ شدت ضربه عالی انعطاف پذیری بیشتر را فراهم می کند
- ◀ ویژگیهای طراحی و راه اندازی
- ◀ طراحی قاب جدید
- ◀ صرفه جویی در انرژی با سیستم هیدرولیک اروپا
- ◀ Delem DA66T و زمینس
- ◀ (X R) محور سیستم قرار ۲
- ◀ بهترین سیستم موتوری
- ◀ سیستم میز دقیق
- ◀ Akas II سیستم ایمنی اپراتور
- ◀ قرار عقب موتوری
- ◀ دو بازوی نگهدارنده ورق



B12 model



W **weinbrenner**

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

GESENKBIEGE PRESSE

سیستم های بریک



GPL 80/2050



Type: GPL 80/2050
Year: 2013
Hours: 440 h
Bending length: 2050 mm
Pressing power: 80 t
details:
Machine length: 2050 mm
Distance between columns: 1550 mm
Cylinder stroke: 290 mm
Installation height: 580 mm
Throat depth: 400 mm
Table width: 90 mm
Table height: 900 mm
Overall height: 2630 mm
Overall width: 1950 mm
Overall length: 3450 mm
Weight: 7.8 t
From Speed: 170 mm / s
At speed: 200 mm / s
Bending speed: 10.0 mm / s
Electrical power: 18.5 KW
Oil filling: 260 l
Double pump: increased speeds
Crown: automatically
Stempelklemmung: hydraulically
Matrizenklemmung: hydraulically
Stop: Type 6/5-axis
X1, X2: Vmax. 600 mm / s
R: Vmax. 150 mm / s
Z1, Z2: Vmax. 600 mm / s
Schiebematrize: pneumatic / 4 positions



weinbrenner

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

BENDING PRESS

سیستم های خم



bending press
Type: GP 200/3550
Year: 2016
Bending length: 3550 mm
Pressing force: 200 t



details:

Machine length: 3550 mm
Distance between columns: 3050 mm
Ram stroke: 350 mm
Installation height: 640 mm
Throat depth: 400 mm
Table width: 140 mm
Table height: 900 mm
Overall height: 3200 mm
Overall width: 2600 mm
Overall length: 4950 mm
Weight: 19.2 t
Feedrate: 160 mm / s
Opening speed: 160 mm / s
Bending speed: 10.0 mm / s
Electrical power: 18.5 kW
Oil filling: 260 l
Crown: automatically
Stempelklemmung: hydraulically
Matrizenklemmung: hydraulically
Stop: type 2/5 axes
Speeds: X1-axis: 500 mm / s
X2-axis: 150 mm / s
R-axis: 300 mm / s
Z-axis: 1300 mm / s
Schiebematrize: pneum. 4 positions
Bending aid: 1 pair, CNC-controlled
Table extension: on both sides of 500 mm
Security: AKAS III / 150 mm
Angle measuring system: Prepared for retrofitting
CNC: ModEva 15T Cybelec



weinbrenner

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

TAFELSCHERE

سیستم های گیوتین



- نوع: TSV ۶/۳۰۵۰
- سال ارائه: پایان سال ۲۰۱۵
- طول برش: ۳۰۵۰ میلی متر
- ضخامت برش: ۶ میلیمتر (فولاد)
- جزئیات:
- طول کل: ۴۱۰۰ میلی متر
- ارتفاع کلی: ۲۱۰۰ میلی متر
- عرض کل: ۲۰۵۰ میلی متر
- ارتفاع میز: ۱۰۰۰ میلی متر
- وزن: ۸۵۰۰ کیلوگرم
- دقت برش زاویه: ۱ درجه
- برش حداکثر زاویه: ۲.۵ درجه
- تعداد ضربه در دقیقه: ۱۲۰ / دقیقه
- حداکثر سرعت کار: ۱۲۵ / دقیقه
- تنظیم فاصله تیغه: موتوری
- تنظیم برش زاویه: هیدرولیکی
- برگشت تماس سنچ: ۱۰۰۰ میلی متر
- ایمنی: ایمنی نور در جلو و عقب
- میزان روغن: ۲۲۵ لیتر
- مصرف برق: ۱۵ کیلو وات
- منبع تغذیه: ۵۰ هرتز: ۴۰۰ x ۳
- فیوز: ۵۰ آمپر
- کنترل: Cybelelec DNC۶۰
- اطلاعات اضافی:

مجموع ۸ بازو پشتیبانی می تواند آزادانه در طول جدول حرکت کند





W Weinbrenner

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

GESENKBIEGE PRESSE

سیستم های برش



- ◀ ساختار قوی، محکم و مقاوم و پایدار برای برش تمیز و دقیق در سراسر طول برش که ۳۰۵۰ میلی متر میباشد
- ◀ تنظیم ایمنی عملیاتی بالا به طور خودکار
- ◀ برش برای مواد و ورق های مختلف تا ضخامت ۲۰ میلیمتر
- ◀ ساخت و ساز میز برش همچون جعبه بسته است تا حداکثر سفتی را با توجه به خم شدن و چرخش فراهم آورد
- ◀ تیغه های برش با لبه های ۴ گانه و عمر طولانی
- ◀ سیستم هیدرولیک آماده به کار با پد محافظ برای حفاظت از سطوح ورق حساس
- ◀ کنترل زیمنس با صفحه چند لمسی SIMATIC





HSG-R30A

Robotic fiber laser cutting machine HSG-R30A

فایبر برش فلزات مدل اچ اس جی آر ۳۰ ای



HSG-G3015A

fiber laser cutting machine HS-G3015A

فایبر برش فلزات مدل اچ اس جی ۳۰۱۵ ای



HSG-M3015C

fiber laser cutting machine HS-M3015C

فایبر برش فلزات مدل اچ اس جی ام ۳۰۱۵ سی



HSG-M3015B

fiber laser cutting machine HS-M3015B

فایبر برش فلزات مدل اچ اس جی ام ۳۰۱۵ بی



HSG-TP60

fiber laser cutting machine HSG-TP60

فایبر برش فلزات مدل اچ اس جی تی پی ۶۰



YW600R

Plane Sheet Laser Welding Machine YW600

ماشین آلات جوش لیزری ورق مدل وای دلیو ۶۰۰



YWR

Robotic Fiber Laser Welding Machine YWR

ماشین آلات جوش لیزری سه بعدی مدل وای دلیو ۶۰۰



2D

Portable 2D
Fiber Laser Marker

ماشین آلات لیزر مارکینگ دو بعدی



3D

3D Dynamic Fiber
Laser Marking Machine

ماشین آلات لیزر مارکینگ سه بعدی



Foshan Beyond Laser Technology Co., Ltd is a laser cutting machine manufacturer dedicated in supplying laser cutting processing solutions for customers

worldwide.

Since the foundation in 1996, our company have been always focused on laser cutting field. We stick on the products developing principles of Simplicity, Perfection, Experience and Innovation. We have developed successfully six series and 80 different models of our laser cutting machines. The friendly design, functional performance and customers' experience of many of products have reached the globally leading level. We have set up more than 10,000 sets of laser machines in the world which are working perfectly. Our sales quantity has reached the leading level in China involving medium and low power laser cutting machines.

Our target is to assist the manufacturing development of China. Through constantly working hard, keeping industrial spirit and innovative culture, we aim to

be part of the power to make "Made in China" as a respected word in the world, and we aim at making our brand as the leading laser cutting machines in the world.



HSG

LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

ROBOTIC FIBER LASER CUTTING MACHINE

فایبر روباتیک برش لیزر



دستگاه فایبر رباتیک با قابلیت انجام امور پیچیده سه بعدی و به واسطه متحرک بودن منبع تولید لیزر توانایی عملیات متمرکز، حرکت سریع و پردازش دقیق، افزایش کیفیت، برش پایدار، کاهش شدت کار و جلوگیری از هزینه اضافه را دارا میباشد.



Model	R30A
Max.Loading Speed	65kg
Rated Loading Weight	30kg
Arm Length	2030mm
Joint No	6
Repeated Accuracy	± 0.05mm
Axis1	± 185°
Axis2	+35° / -135°
Axis3	+158° / -120°
Axis4	± 350°
Axis5	± 119°
Axis6	± 350°
Installation	Against the floor/Hanged upside down/Wall Mounted
Weight	8000kg
Power	10KVA



HSG

LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

FIBER LASER CUTTING MACHINE

فایبر برش فلزات

HS-G3015A

مخصوص برش ۰.۵ تا ۲۵ میلیمتر
فولاد کربنی با توجه به توان فایبر و ۰.۵ تا ۱۰
میلیمتر فولاد ضد زنگ
همچنین جهت برش ورق فولاد گالوانیزه و
فولاد پوشش داده شده با الکترولیت
روی، فولاد سیلیکونی، آلومینیوم ۰.۵ تا
۱۰ میلیمتر، ۰.۵ تا ۸ میلیمتر برنج،
۸ میلیمتر مس قرمز و انواع ورق های فلزی
نازک متفرقه.

دارای ۲ میز متحرک

سرعت بالا

دارای سیستم روغن کاری اتوماتیک



Processing Area

3000mm * 1500mm

Max.Cutting Speed

120 m/min~140 m/min

Max . accelerated

1.2G

X/Y Positioning Accuracy

0.05 mm/m

X/Y Repeated Positioning accuracy

±0.03 mm

Power supply

380V 50 Hz

Gross power

<10KVA

Machine Running Temperature

0℃ - 40℃

Running humidity

<90%

Whole machine weight

7500Kg

Machine dimensions

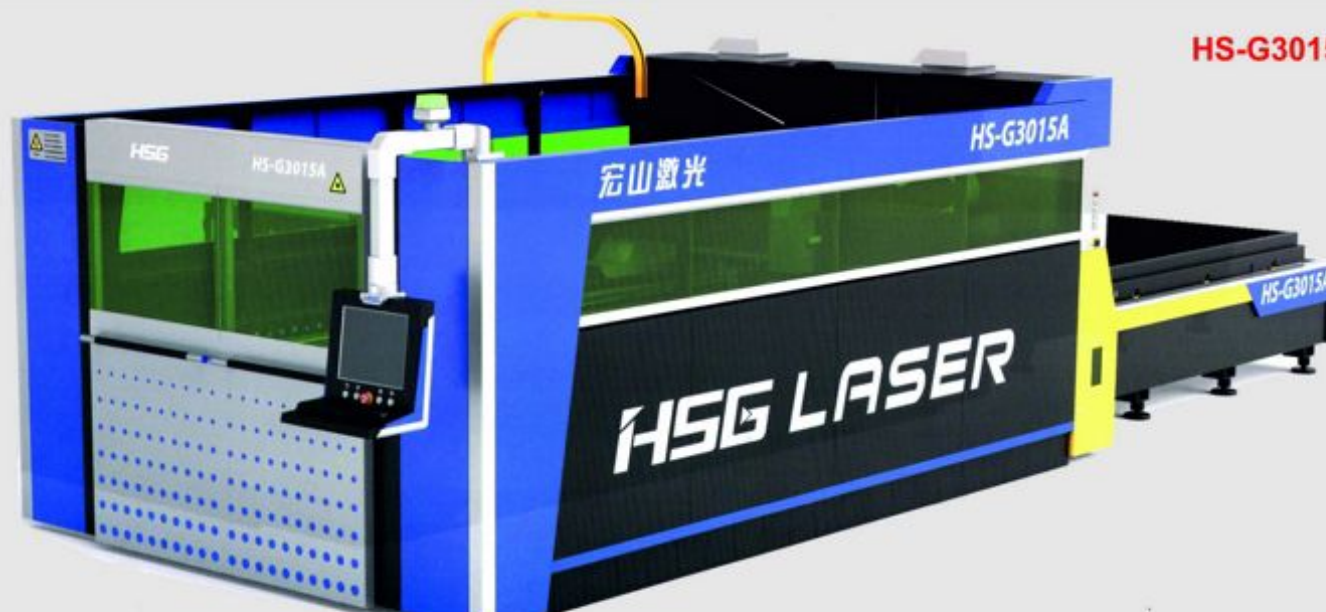
8500*2900*1900mm

Transmission

Precise pinion and rack
dual-drive transmitting

قابلیت نصب منبع لیزر فایبر از ۵۰۰ وات الی ۶۰۰۰ وات

HS-G3015A





HSG

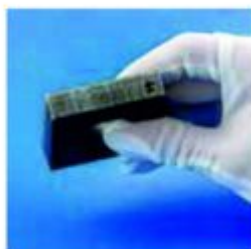
LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

FIBER LASER CUTTING MACHINE

فایبر برش فلزات

طراحی دستگاه به طور یکپارچه
بوده و از چپ و راست جمع شده
که به طور کلی
۱۵ متر مربع فضا برای آن
کافیست، این مقدار در صرفه
جویی فضا جهت کارگاه های
کوچک بسیار موثر است.



- ویژگی های منحصر بفرد فایبر برش بیوند لیزر
- پردازش دقیق و آسان در هر دو سایز بزرگ و کوچک از دستگاه
- سیستم حرکت سروو موتور با سرعت بالا و دقت زیاد
- بالاترین دقت در طراحی و ساخت بدنه دستگاه که موجب استحکام گردیده (با استفاده از سیستم های پیشرفته تنش گیری) با قابلیت حداقل ۲۰ سال کارکرد بدنه بدون تغییر
- مجهز به یک یا دو میز متحرک
- مجهز به توپ های دوار فلزی جهت هدایت آسان ورق
- سیستم هیدرولیکی کنترل شده با CNC
- عملکرد تشخیصی کنترل با قابلیت دسترسی آسان
- طول عمر بالای لنز به دلیل محافظت از لنز
- سرعت بالا و هزینه ی کم در برش ورق فلزی
- عملکرد آسان بر روی مس و تیتانیوم و برنج با توجه به توان دستگاه
- قدرت بالای منبع لیزر فایبر همراه با تجهیزات خنک کننده ی کمتر موجب کاهش مصرف انرژی میگردد
- کیفیت کامل در سطح مقطع لیزر و پایداری طولانی مدت قدرت
- مجهز به سیستم کنترل اتوماتیک گاز ورودی



Processing Area	3000mm * 1500mm
Max.Cutting Speed	40 m/min
Max . accelerated	0.3G
X/Y Positioning Accuracy	0.05 mm/m
X/Y Repeated Positioning accuracy	±0.05 mm
Power supply	380V 50 Hz
Laser power	500W-1000W
Gross power	<10KVA
Machine Running Temperature	0℃ - 40℃
Running humidity	<90%
Whole machine weight	3500Kg
Machine dimensions	4600*2450*1700mm
Transmission	Precise pinion and rack dual-drive transmitting Or Ball screw & servo motor



HSG

LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

FIBER LASER CUTTING MACHINE

فایبر برش فلزات

HS-M3015B

دارای نرم افزار اختصاصی طراحی و برش به طور مستقیم که طرح را قادر میسازد پارامترهای برش را با سرعت های مختلف تنظیم نماید. بهره برداری از سه نظام نگه دارنده ۳ وجهی و ۲ وجهی بسیار دقیق و بدون خطا با طول لوله ۶ متری جهت برنامه ریزی دقیق برش این سیستم لوله گیر تضمین میکند حین برش طولی هیچ گونه نوسانی در لوله ایجاد نگردد و خط برش مستقیم باشد. کاربرد برای لوله های استاندارد مانند لوله های پروفیل مربعی، لوله های گرد و لوله های مستطیل، همچنین می تواند اشکال غیر طبیعی از لوله مانند لوله های شش گوش را نیز مورد برش قرار داد.



برش لوله به طول ۳ متر یا ۶ متر با کنترلر ۴ محور

Processing Area	3000mm * 1500mm
Max.Cutting Speed	40 m/min
Max . accelerated	0.3G
X/Y Positioning Accuracy	0.05 mm/m
X/Y Repeated Positioning accuracy	±0.05 mm
Power supply	380V 50 Hz
Laser power	500W-1000W
Gross power	<20KVA
Machine Running Temperature	0℃ - 40℃
Running humidity	<90%
Whole machine weight	5000Kg
Machine dimensions	8500*3200*1700mm
Transmission	Precise ball screw transmitting

HS-M3015B





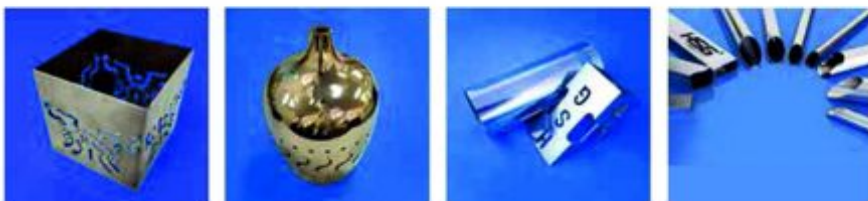
HSG

LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

FIBER LASER CUTTING MACHINE

فایبر برش فلزات

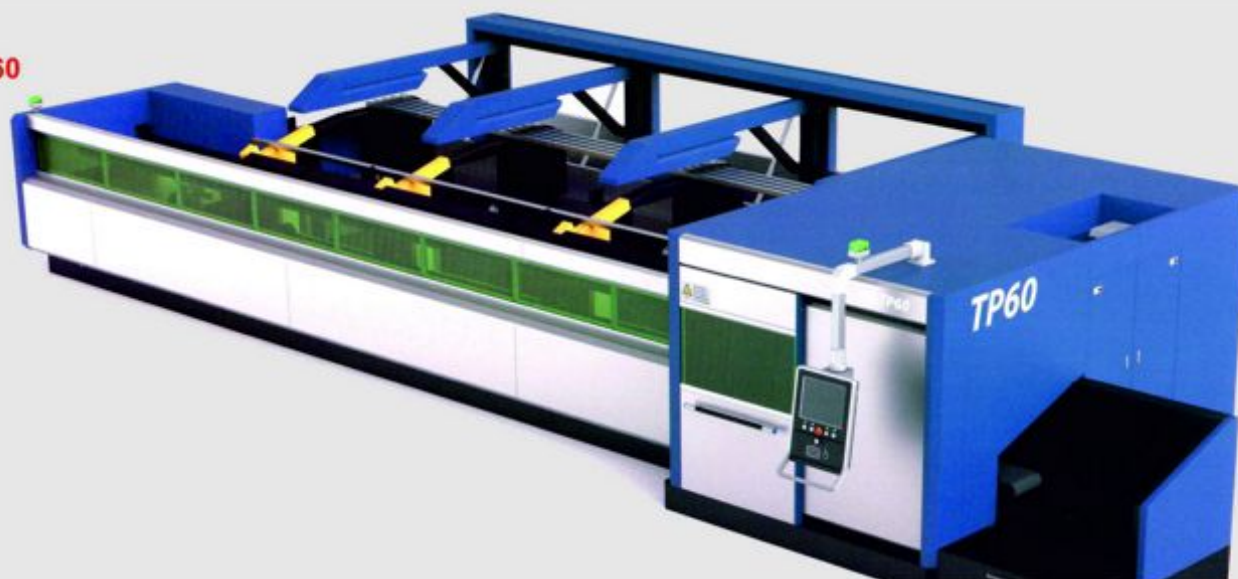


TP60

اولین دستگاه ۵ محور لیزر برش ساخته شده در چین تنها با فشار یک دکمه دستگاه به طور اتوماتیک زوایای قطعه را چک کرده و قطعه ثابت میشود. این دستگاه با استفاده از سیستم الکترومغناطیسی و بزرگنمایی خودکار و بهره گیری از سنسورهای عدم برخورد مجموعه کاملی از توانمندی صنعتی و هنری در برش و جوشکاری میباشد.

تمامی قطعات با دقت انتخاب شده و بسیار دقیق است. تصالوات ضد گرد و غبار میباشد تمامی جوانب ایمنی در آن لحاظ گردیده که مورد تایید موسسه ملی استاندارد میباشد.

TP60



Processing Range	3000mm * 1500mm
Max.Cutting Speed	40 m/min
Max . accelerated	1.0G
X/Y Positioning Accuracy	0.05 mm/m
X/Y Repeated Positioning accuracy	± 0.03 mm
Power supply	380V 50 Hz
Laser power	1000W-2000W
Gross power	<30KVA
Machine Running Temperature	0 °C - 40 °C
Running humidity	<90%
Whole machine weight	8000Kg
Machine dimensions	8500*3000*1900mm
Transmission	Precise ball screw transmitting



HSG

LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

PLANE SHETT LASER WELDING MACHINE

ماشین آلات جوش فایبر لیزر ورق



جوش فایبر لیزر با میز ثابت و متحرک



Configuration	Laser source	Rated power 600W (optional 300W), peak power 10KW, single pulse energy 100J
	Laser processing head	Customized
	XY Mobile work platform	Stroke: 300x500mm, repeated positioning accuracy: ± 0.03 mm
	Z axis lifting platform	Stroke: 300mm, positioning accuracy: 0.08mm, repeated positioning accuracy: ± 0.04 mm; Adjustable manually for $\pm 45^\circ$ ZK plane obliquity
	Water chiller	Refrigerating capacity 17.5KW
	Working fiber	Core diameter 0.6mm, length 10m
Option	CCD monitoring system	Industrial CCD+ displayer
	4th axis rotating chuck	Customized
	Laser protection cover	Customized



HSG
LASER

ROBOTIC FIBER LASER WELDING MACHINE YWR

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام
ماشین آلات جوش فایبر لیزر روباتیک



Configuration	Laser source	Power optional 300W-4000W, continuous output, wavelength coverage 1060nm-1070nm; out power stability $\pm 2\%$
	Laser scanner welding head	Focus 500mm, XY plan 200mm*300mm, Z ± 100 mm, positional accuracy ± 0.02 mm (XY), ± 0.05 mm (Z)
	Robot	6 axis, max. arm expansion 2033mm, 6 axis loading 30Kg, repeat positioning precision ± 0.05 mm, dead-weight 655KG
	Standard workbench	2000mm*1000mm
	Water chiller	Refrigerating capacity 10KW
	Working fiber	Core diameter 0.2mm, length 20m
Option	External rotation axis	Customized
	Delodgement machine	Customized
	Multistation workbench	Customized
	Laser protective cover	Customized



HSG
LASER

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

PORTABLE 2D FIBER LASER MARKER

ماشین آلات لیزر مارکینگ دو بعدی



ویژگی ها :

سرعت بسیار بالا

دقت و ظرافت در حکاکی

طول عمر بسیار طولانی منبع نور لیزر

مصرف برق بسیار کم

قابلیت حکاکی عمیق (برش) با توجه به نوع ماده و

توان دستگاه

قابلیت حمل آسان و ابعاد کوچک

منبع لیزر : Raycus چین-IPG

گالواسکنر : ساخت چین

فوکوس لنز : RONAR سنگاپور





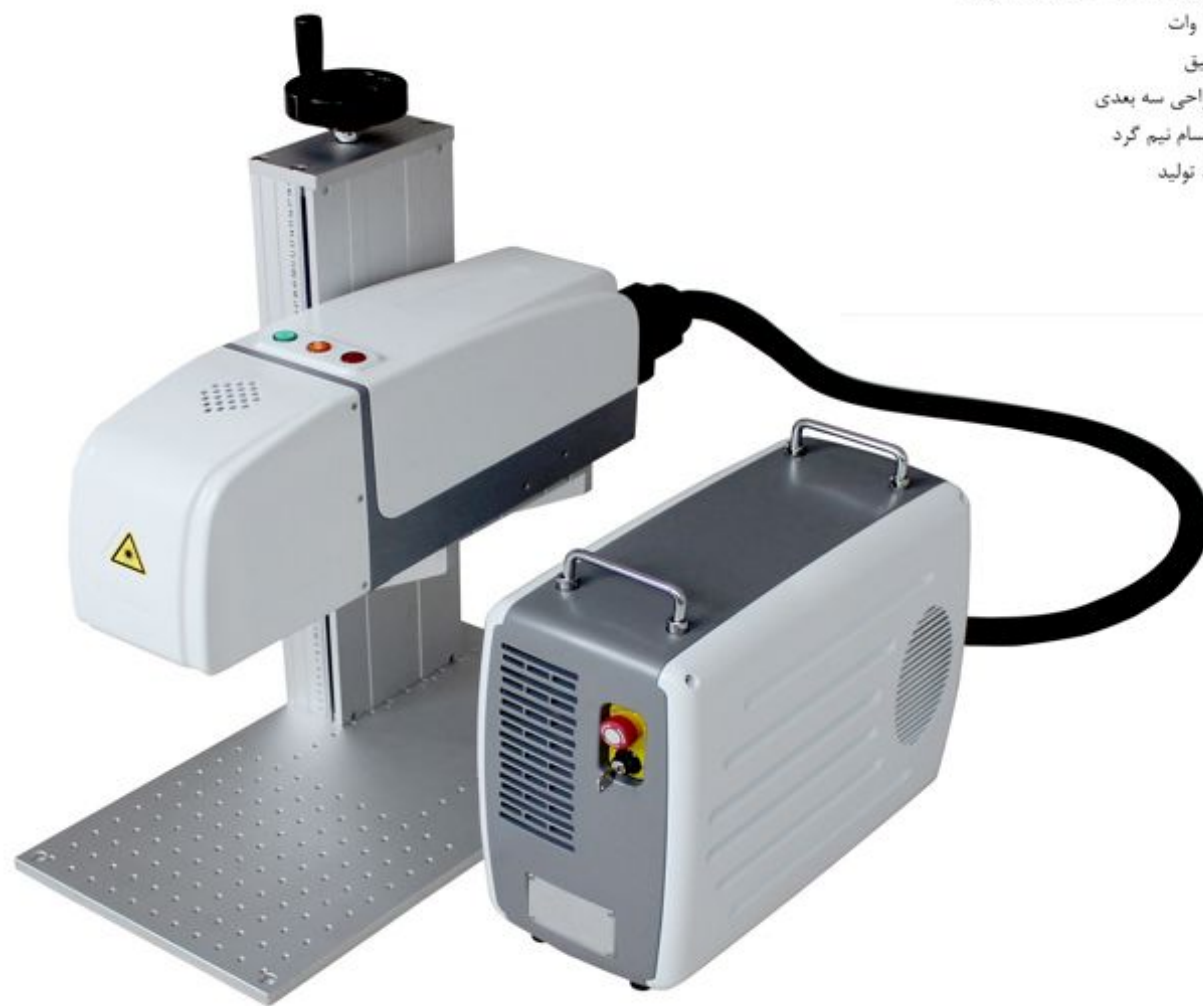
HSG
LASER

3D DYNAMIC FIBER LASER MARKER MACHINE

شرکت مهندسی پارس کیا مهنام

ماشین آلات لیزر مارکینگ سه بعدی

3D



لیزر های مارک زنی و بارکد زنی سه بعدی قایم اپتیک

منبع لیزر : Raycus-IPG

گالواسکتر : ساخت چین تحت لیسانس CTI آمریکا

توان : ۳۰-۵۰-۱۰۰ وات

با قابلیت حکاکی عمیق

مجهز به نرم افزار طراحی سه بعدی

حکاکی یکنواخت اجسام نیم گرد

قابل نصب در خطوط تولید

کاربرد ها :

قابلیت حکاکی و برش انواع فلزات با درجه سختی

بالا و استیل، آلومینیوم، تیتانیوم، طلا، نقره و بعضی از

غیر فلزات مانند : Oxides - Electro

Plating-Film Coating-ABS-Epoxy

Resin-Engineering Plastic-

Silicon

مارک زنی و حکاکی سریع، بارکد زنی و تصویر زنی

در صنایع پزشکی، کابل و لوله سازی، ساعت و

عینک، بعضی از غیر فلزات و پلاستیک های

صنعتی، آسانسور سازی، صنایع بهداشتی، ساختمان

و شیر آلات ساختمانی، صنایع الکترونیکی و کلید و

پرر، هدایای تبلیغاتی، قالب سازی، بلبرینگ

سازی، ابزار سازی، موبایل، صنایع هوایی، صنایع دفاع

“Manufacturing a machine is such enjoyable that I would not attach any importance to many if it was not needed to make a living. In fact, I believe that artisans think in the way I do.”

Hakkı Baykal



PKM LASER

آدرس ساختمان مرکزی : تهران تقاطع خیابان ولیعصر و بهشتی، خیابان عبادی نبش خیابان مقدم پلاک ۲۵

☎ : ۰۲۱-۴۱۴۰۳۰۸۶۰۴۶۸۴۲ . ۸۶۰۴۶۸۴۵ . ۸۶۰۴۶۸۳۵

📄 : ۰۲۱-۸۶۰۴۶۸۴۵ کدپستی : ۱۵۸ ۶۹ ۶۳ ۱۱۳

Add: Pars Kia Central Building , No 25 , Ebadi Ave , Accross valiasr & Beheshti, Tehran, Iran

PO.BOX :158 69 63 113 ☎ : 021 - 41403