

رسالت کاری گروه مهندسی و صنعتی نیو تکنیک

واحد فنی گروه صنعتی و مهندسی نیو تکنیک

با تلاش مضاعف پرسنل فنی و مهندسی در سال های اخیر ضمن ارائه محصولات با کیفیتی بالاتر از نمونه های خارجی همواره سعی بر آن داشته تا با بالا بردن کیفیت محصول نهایی قیمت تمام شده ی آن را کاهش دهد و در جهت عدم وابستگی به برندهای خاص تمامی قطعات مصرفی خطوط تولید و ماشین های تولید شده را در قسمت فنی تولید نماید تا علاوه بر به حداقل رسانیدن هزینه تامین قطعات ترانزیت و تامین لوازم یدکی محصولات خود را از هزینه گارانتی محصول کسر نماید و همچنین سرعت راه اندازی و تامین لوازم را به حداقل زمانی برسانید

دستگاه پرس روکش چوب

این نوع پرس جهت روکش های طبیعی لترون و بعضی از مصنوعات صنعت چوب شده است پرس فوق با تکنولوژی روز دنیا طراحی گردیده و با جرعت می توان گفت سرآمد کلیه پرس ها در حال کار می باشد

مشخصات پرس ۸ جک و ۶ جک

ابعاد پرس ۱۳۵*۳۰۰ و تعداد جک ها ۸ عدد به قطر ۸۰ میلی متر

ابعاد پرس ۱۳۵*۲۵۵ و تعداد جک ها ۶ عدد به قطر ۸۰ میلی متر

تعداد طبقات طبق سفارش مشتری می باشد (۲ طبقه ، ۳ طبقه ، ۴ طبقه و...)

صفحات رادیاتور پرس ۸ جک در این طراحی ورق استیل نگیر می باشد و در پرس ۶ جک ورق آلومینیوم با خلوص ۹۹ درصد طراحی گردیده است

این دستگاه دارای ۶ راهور (راهنما) می باشد (جهت بالانس کار کردن صفحات متحرک)

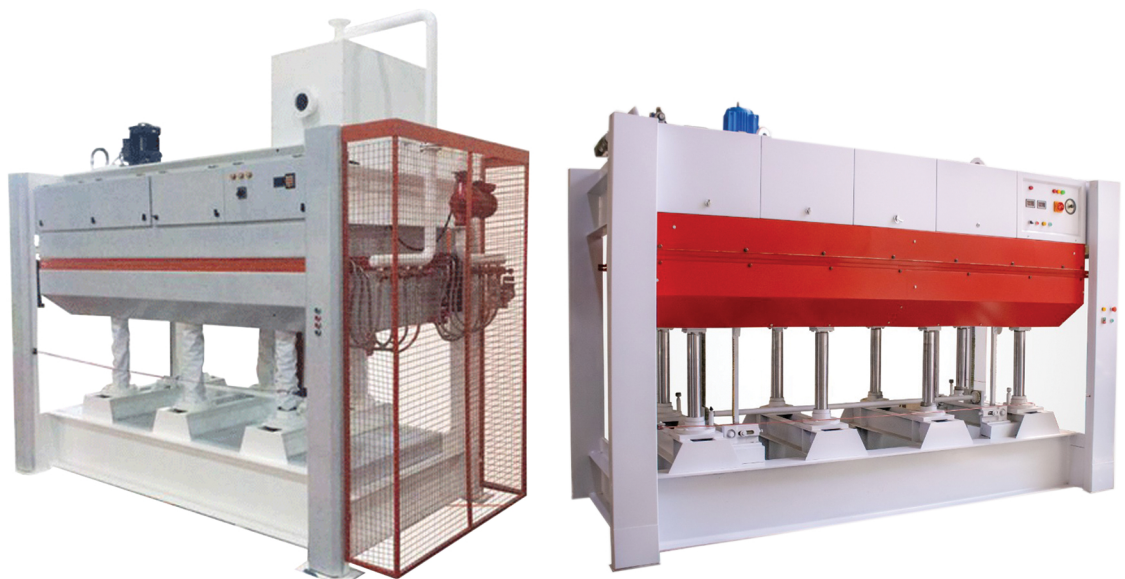
قطع کن اضطراری و سیستم برق اتوماتیک برای راندمان بالا در کار

سیستم گرمایش (گازی یا گازوئیل)

منبع این دستگاه بروز طراحی شده که پرت حرارت را به کمترین میزان کاهش می دهد و در طولانی مدت اثر مالی مثبتی برای تولید کننده دارا می باشد .

کلیه متریال اسکلت این دستگاه از آهن آلات اروپایی تهیه شده است

نکته : در ضمن ابعاد کوچکتر یا بزرگتر با درخواست مشتری طراحی شده و بر اساس سفارش مشتری قیمت گذاری می شود (کلیه تولیدات این مجموعه دارای سه سال گارانتی و ۱۰ سال خدمات پس از فروش می باشد)



دستگاه سی ان سی چوب

این سری از دستگاه های سی ان سی روتاری با بالاترین قدرت عملیاتی در نظر گرفته شده اند و از قیمتی به نسبت بالاتر از سایر ورژن های دوتاری تولید گروه فنی مهندسی نیو تکنیک بهره می برند .

محصولات شرکت فنی مهندسی نیو تکنیک در سری دستگاه های سی ان سی روتاری ۴ کله ، ۸ کله ، ۱۰ کله ، ۱۲ کله و ۱۶ کله با مشخصات اقتصادی تر گنجانده شده است و مناسب برای کارگاه های خدماتی با بازدهی بالا می باشند.

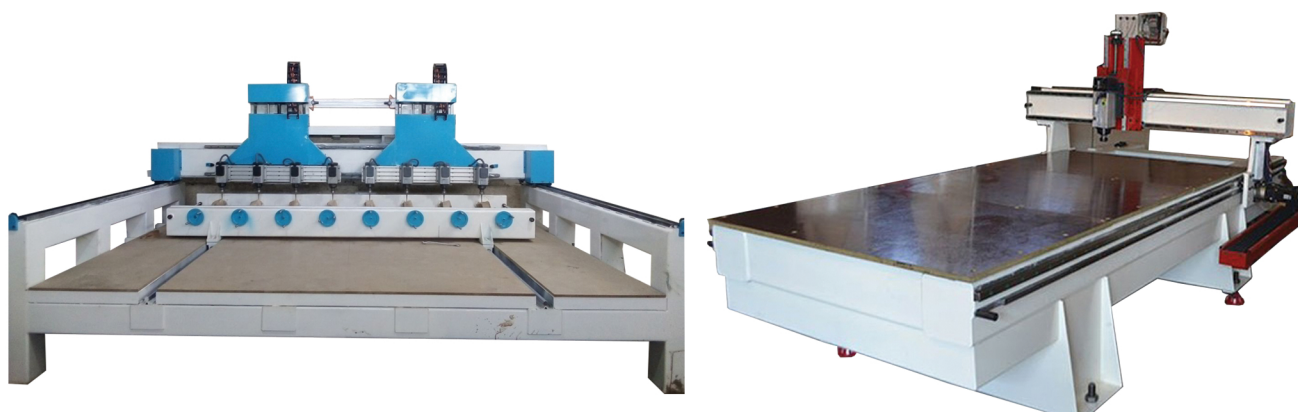
دستگاه های سی ان سی در صنایع مختلف کاربردها و وظایف مختلف را در جهت پیشبرد و تسهیل اهداف بشر بر عهده گرفته اند . تمامی دستگاه های سی ان سی فوق ابزار های برش و حکاکی متفاوت هستند ولی اساس کار یکی می باشد.

به عبارتی ساده تر در تمامی دستگاه های سی ان سی کاربر اپراتور یا طراح با کشیدن یک طرح کامپیوتری بر روی نرم افزارهای طراحی دو بعدی یا سه بعدی طرح خود را می بایست برای اینکه بروی متریال مورد نظر پیاده سازی کنند باید تبدیل به یک سری کدهای CNC نظیر G-code و M-code کنند .

تبدیل طرح های گرافیکی به جی کد و ام کد در گذشته و در سیستم های تحت داس به صورت دستی انجام می شد به عبارتی فرد با نگاه به نقشه گرافیکی خود ، به اسپیندل دستگاه سی ان سی طی یکسری کدهای دستوری دستور می داد که برای مثال در جهت محور منفی Y مسافت ۷۰ میلیمتر برش ایجاد کن ...

بعد ها با پیشرفت تکنولوژی مراحل تبدیل طرح های گرافیکی به کد که قبلا توسط دست انجام می شد به یک سری نرم افزارهای مهندسی واگذار شد که نرم افزارهای Artcam و Powermill جزو سردمداران این نرم افزارها هستند .

در مرحله بعد از جی کد کدگیری ، کدها به کنترلر دستگاه ارسال می شوند و کنترلر این کدها را به صفر و یک یا به عبارتی به زبان ماشین ترجمه کرده و برای دستگاه می فرستد و دستگاه سی ان سی بر طبق دستورانی که گرفته است شروع به حکاکی ، برش سوراخ زنی و شیار زنی بر روی متریال های مختلف را انجام می دهد.



دستگاه درز کن ، کم کن ، قابلمه کن

درز کن از سری دستگاه های نجاری می باشد این دستگاه می تواند از انواع صفحات ام دی اف را برش کاری نماید این دستگاه با چهار موتور کار میکند که هر موتور کارایی جداگانه ای دارد دستگاه دورو کن قابلمه کن مخصوص درب های روکش دار ملامین دارای خط زن ، کم کن ، رفت و برگشت برقی قابل تنظیم می باشد

طول دهنه برش ۳ متر

طول دستگاه ۶ متر

ارتفاع دستگاه ۱,۵ متر

عرض دستگاه ۲ متر

وزن دستگاه ۱۲۰۰ کیلو

دارای واحد مراقبت ، جک پنوماتیک ، قرار پنوماتیک دینام ها ژن تبریز دینام کم کن ۱۲ اسب ۳۰۰۰ دور دینام خط زن ۱ اسب ۳۰۰۰ دور ، دینام برش ها ۴ اسب به سفارش مشتری قابل تغییر تا ۵,۵ اسب ، دینام افقی زن ۱,۵ اسب ۳۰۰۰ دور دینام گریپکس رفت و برگشت ۱ اسب ۱۴۰۰

دارای ۳ کالسکه جداگانه (یک عدد عمودی و دو عدد افقی کار میکند)

توضیح :

دستگاه خط زن مخصوص درب های ملامین که از زیر فرد نشود کارکرد کم کن بابت درآوردن جای قفل درب می باشد



دستگاه پرس غلطکی ، پرس رولینگ یا پرس ملامینه

در ساخت خط تولید پرس غلطکی (پرس ملامینه یا رولینگ) واحد فنی مهندسی نیوتکنیک موفق شده است کلیه غلطک های پرس گرم و سرد ماشین آلات خود را اعم از روکش های سیلیکونی ، غلطک هایی با آبکاری کروم سخت غلطک هایی با آبکاری تفلون را به کارگاه های زیر مجموعه خود واگذار نموده شده و واحد کنترل کیفیت تک تک محصولات تولیدی توسط زیر مجموعه تولیدی توسط زیر مجموعه های خود بالاخص غلطک های پرس نهایی و مالش چسب نظارت می کند .

از برتری های خط تولید راه اندازی شده نسبت به نمونه های مشابه افزودن بخش چسب گرم به این محصول می باشد که وظیفه ی ساخت چسب گرم در پرس غلطکی را بر عهده داشته و به صورت مجزا و یا ترکیبی روی این خط تولید نصب می شود ، در جهت بهینه سازی خط تولید پرس غلطکی (پرس ملامینه یا پرس رولینگ) ، ورق گذاری اتوماتیک یا ایستگاه تغذیه ورق را به ابتدای خط تولید اضافه نموده و سعی داشته با افزودن ایستگاه های توزیع ورق به ابتدای خطوط به صورت اتومات ورق ها را داخل کانوایر جابجا کند و بئین ترتیب بتواند ضمن تسهیل کار با دستگاه سرعت عمل دستگاه را بالا برده و عملیات ورق گذاری را مکانیزه نماید .



مبانی ساخت خط تولید پرس غلطکی، پرس رولینگ و پرس ملامینه

هدف: هدف اصلی تولید پرس غلطکی مدل NT-H500 جهت انواع روکش هایگلاس لترون و پی وی سی و ام دی اف و نئوپان با چسب گرم و سرد با توجه به نیاز مشتری می باشد.

کیفیت: کیفیت بی نظیر محصولات تولید شده با استانداردهای موجود در صنایع چوب مطابقت داشته و با برندهای معروف شرکت های بین المللی قابل رقابت می باشد محصولات تولیدی فنی مهندسی نیوتکنیک در زمینه پرس غلطکی به هیچ عنوان با تولیدات چینی قابل مقایسته نبوده و با توجه به کیفیت سرعت تامین قطعات و تضمین قطعات تولیدی و همچنین همکاری با مشتری در جهت استفاده ۹ بهینه از دستگاه در مدت گارانتی رتبه قابل قبولی بنا به اظهارات مشتریان دارد.

ظرفیت تولید: حداقل ظرفیت تولید این دستگاه در هر دقیقه دو ورق یک رو می باشد میزان انرژی مصرفی: مصرف انرژی این دستگاه با توجه به مصرف اکتیو و راکتیو این خط تولید حدود ۶۰ آمپر بوده و با برق صنعتی ۳۸۰ ولت قابل راه اندازی می باشد.

مشخصات دستگاه: تغذیه اتومات، جلوبرنده یکپارچه، گرم کننده قطعه کار، پولیش و تمزیف سطح قطعه کار (ایستگاه فرچه) چسب زن گرم با غلطک های تفلونی و سیلیکونی گرم کننده چسب، بار گذاری ورق، کشش روکش پی وی سی پرس غلطکی سرد و گرم، ایستگاه جمع کننده ورق و ورق گردان.

ایستگاه های تشکیل دهنده و عملیات خط تولید پرس غلطکی

۱. ایستگاه تغذیه ورق ۲. کانوایر هدایت ورق ۳. ایستگاه تمزیف و پولیش ۴. کانوایر دوم ۵. ایستگاه دمنده ۶. قسمت پیش گرم کننده قطعه کار ۷. ایستگاه چسب زنی ۸. قسمت کانوایر سوم ۹. پیش گرم کننده ۲ ۱۰. ایستگاه هدایت قطعه چسب کاری شده ۱۱. ایستگاه پرس ۱۲. قسمت آرایش ورق ۱۳. ورق دپو کن

