

## NK SERİSİ / NK SERIES



**NKS -NK** tipleri ağır sanayi koşullarına uygun tasarlanmış, sağlam rijit gövde yapısıyla tüm ortam koşullarına uygun olarak tasarlanmıştır. Bu makinenin en büyük avantajı sağlam gövde yapısıdır. Bir kesme makinesinin en önemli bölümü rayları ve gövdesidir. Uzun yıllar stabil çalışma için bu gereklidir. 3,5 m'ye kadar köprü genişliğine sahip tezgahlarında H platform üzerinde asansör rayı kullanılır, bu modellere NK tipi denir. 3,5 m üzerindeki köprü genişliklerinde ise H platform üzerinde tren rayı kullanılır. Bu modellere NKS tipi denir.

Y tahrik : H platform üzerine Tren rayı ve Asansör Rayına kramiyer  
X tahrik : İşlenmiş yüzeye paralel olarak bağlanmış Lineer Ray

NK-NKS SERİSİ / NK-NKS SERIES



Plazma ARC Kontrol Sensörü  
Plasma Arc Control Sensor



Profesyonel Arc Sensörü  
Professional Arc Sensor



Plazma+Oksijen  
Plasma+Oxygen

## NKS SERİSİ / NKS SERIES



Y excitation: Railroad bed or elevator guide Kremayer over H platform  
X excitation: Linear guide connected parallel over proceed surface.

**NK-NKS** series are designed to work under any heavy industry conditions with its solid rigid body structure. The biggest advantage of this machine is its solid body structure. Rails and bodies are the most important factor for a cutting machine to stay stable in a good condition and last longer. In terms of using rails, train type of rails are used at NKS of machine, if the bridge width is wider than 3,5 meter. It could be up to 6m.

MODEL	NKS 3600	NKS 4100	NKS 4600	NKS 5100	NKS 6100
Çalışma Genişliği (Working Width) A (mm)	3600	4100	4600	5100	6100
Toplam Genişlik (Total Width) B (mm)	4860	5360	5860	6360	6300
Ray Eksenleri (Track Gauge) D (mm)	4130	4630	5130	5630	5754
Max Torc Kapasitesi (Torch capacity)	5	6	6	6	6
Toplam Yükseklik (Total Height) C (mm)	2000				
Hız (Speed)	15.000 mm / dak				
Kesme Kalınlığı (Cutting Thickness) (mm)	1. torch için/ 200mm only torch				
Motorlar (Driver)	Digital Servo Driver				
Kesme Torçları (Cutting Torches)	Oksi / Propan - Plazma				
Yükseklik kontrolü (Height Control)	Kapasitif - Ark Mesafe Kontrol Sensörü /Capacitive - Arc Distance Control Sensor				
Voltaj Güç (Power Consumption)	220 v / 50 Hz + 3 KVA				
Plazma Makinası (Plasma Machine)	130 - 260 - 400 Amper Plazmalar - Hing Definition Plazma				
Raylar (Rails)	X Eksen Mannesman, Y Eksen HEB I Platform Üzeri İşlenmiş Tren Rayı X Axis Mannezman, Y Axis Sensitive Processed Tren Rails ON HED I Platform				
Cnc Ünitesi (Cnc Controller)	içinde / inchdet				





## OKSİJEN MAKİNA ÖZELLİKLERİ

## 1)Mekanik Sistem

\*Köprü soğutma: Köprü altında 50 mm boşluk ile koruma sacı var. Burada oluşan sıcaklık sac ile köprü arasındaki hava sirkülasyonundan dolayı köprüye ulaşamaz böylece köprü sıcaklıktan zarar görmez.  
Y tahrik sistemi: H platform üzerine işlenmiş Tren rayı ve Kramiyer sistemi:"Kramiyerler"  
X tahrik sistemi: İşlenmiş yüzeye paralel olarak bağlanmış Lineer ray ve kramiyer.

## 1) Mechanical system:

\* Bridge cooling: There are under bridge protective steel. Distance 50 mm of at the bridge.  
There is continuous air flow and it reduces the heating of the bridge.  
Y motion system: on the H platform and machined rail system and precision gear racks  
X motion system: Work has been connected in parallel to the surface with Rack and linear rails.

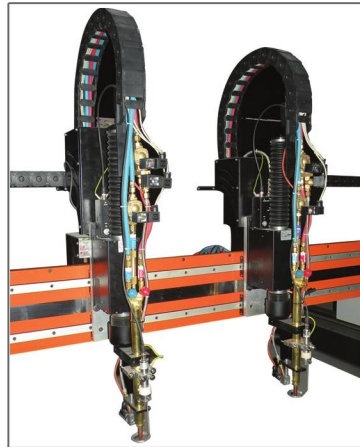
## NKS OKSİJEN / NKS OXYGEN

## 2)Kesme Kafası Özellikleri:

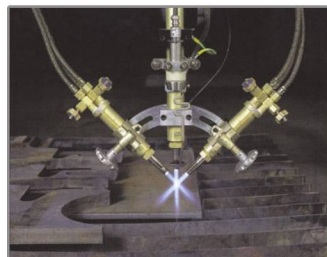
- a) Otomatik mesafe kontrolü,otomatik ateşleme, oksijenin veya propan geri tepmesini önleyen çek valf sistemi, çarpmalara karşı koruyan sensör sistemi (Collesion), Çarpma sonrası makina'yı durdurma özelliği.  
b) Kesme kafası (TANAKA): Kesme kafası , 200 mm kesebilme, Hortumlar yanmaz hortum, kullanılan solenoid valfler Parker veya Burkert ( 200 mm kesim yalnızca tek kafalı kesimlerde)

## 2) Cutting Head Features:

- a) Automatic distance control, automatic ignition, oxygen and propane check valves, which prevent flashback, system that protects against shock sensor system (Collation), post-Crash MACHINE stop feature.  
b) (TANAKA) cutting head, cuts up to 200 mm, fireproof hoses, solenoid valves Burkert or Parker. (200mm cutting thickness - on one part)



3D açılı kesme/3D variable bevel

açılı kesme  
belve cuttingBevel cutting  
(Kaynak ağızı  
açma)açılı kesme  
belve cuttingCNC ve MOTORLAR / TÜM MODELLER İÇİN CNC ve MOTOR ÖZELLİKLERİ  
CNC ünite

- a) Günümüz teknolojisine hitap eden endüstriyel tip PC ve buna bağlı donanım.  
b) Tüm kesim proseslerini içeren üst düzey yazılım.  
c) 19" Dokunmatik ekran ve Otomatik sıralama özelliği full nesting.  
d) İngilizce ve Türkçe dil seçenekleri.  
e) CNC programları CNC, LOS, ESSI,EIA vb... Mod'larda kayıt yapma ve bu tip dosyaları çalıştırma.  
f) Kesim esnasında durdurma, geri alma, ileri gitme makinenin yerini değiştirme ve tekrar kesime gitme özelliği.  
g) Kesim esnasında Makine'yi durdurup başka bir şekil kesme ve buna bağlı ilk kestiği parçanın başlangıç noktasını kaybetme özelliği.  
h) Kesim esnasında tüm kesim proseslerini tek bir ekranda görme ve bunlara müdahale etme (patlatma zamanı, patlatma yüksekliği, kesim hızı ) kesilen programın kesim ile aynı anda ekranda takibi.

CNC and MOTORS  
CNC unit /ALL MODEL

- a) That appeal to today's technology and related equipment industrial-type PC.  
b) All sections containing the high-level software processes.  
c) Full automatic nesting feature.  
d) 19 "SVGA color touch screen TFT LCT inc.  
e) The CNC programs, LOS, ESSI, EIA, etc... to register and run this type of files.  
f) Stop during cutting, move back, go forward and re-start machine to change the location of the property.  
g) To stop machine during cutting. For another part cutting can be possible and doesn't lose the starting point of the first part, thus machine continue cutting.  
h) During the cutting process of cutting a single screen and see them to intervene (when blasting, blasting height, cutting speed) off cutting the program's follow-up on the screen simultaneously.

## MOTORLAR

- Motorlar Dijital motor,
- 220 VAC ile çalışmalı,
- Encoder değil Resolver kontrolü,
- Motor güçleri en az 1 kW,
- Motor kabloları bu standartlarda olmalıdır. EU602 04(DIN VDE 0113 VDC 0100)
- Planet tipi redüktör, minimum 6 Arc/min dir.

## GEARBOX AND MOTORS

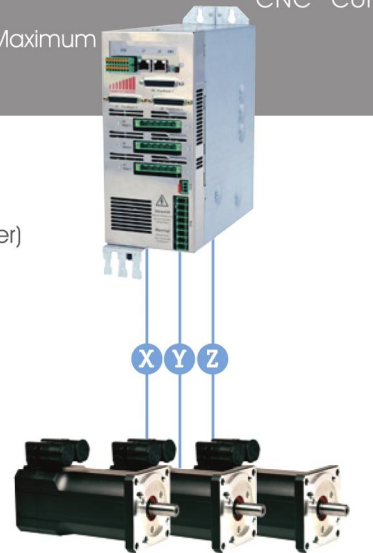
- Dijital Motors,
- Working with 220 V AC, 3kW total power,
- Resolver mounted on the motor,
- Minimum 1 KW motor power.
- The motor cables must be standard EU60 204 ( DIN VDE 0113 VDC 0100 )
- Planet-type gearbox, 6ARC/min.

## İşletim Sistemi Özellikleri

- Intel Celeron ile tek ana kart 2,6 GHz İşlemci(ya da daha iyisi)  
5 USB girişi  
2 seri port – COM1, COM2  
2 GB Ram  
SXGA grafikleri  
2 PS/2 fare ve klavye için bağlantı  
1 Paralel interfaz– LPT1  
Ağ interfaz – RJ45 Ethernet 10/100  
240 Gb Hard Drive (minimum)  
4 eksen hareket kontrol CCA analog çıkış  
48 giriş / 32 çıkış  
Endüstriyel paslanmaz kasa  
19" dokunmatik ekran – TFT LCD

## Operating System Features

- Single-mainboard with the Intel Celeron 2 GHz processor (or better)  
4 USB ports - Peripheral devices / file transfer / software key  
3 serial ports - COM1, COM2, COM3  
SXGA graphics  
2 PS / 2 connections for mouse and keyboard  
1 Parallel Port - LPT1  
Network Interface - RJ45 Ethernet 10/100  
80 Gb Hard Drive (min size)  
CCA 4-axis motion controller with analog output  
48 inputs / 32 outputs (2 x 24 in / 16 out CCA)  
Endüstriyel stainless steel case  
optional - 19" touch screen LCD display - TFT

Operatör Konsolu  
Operator ConsoleCNC Kontrol Ünitesi  
CNC Control UnitSürücü ve Motorlar  
drives and motors