

А
С
А
А



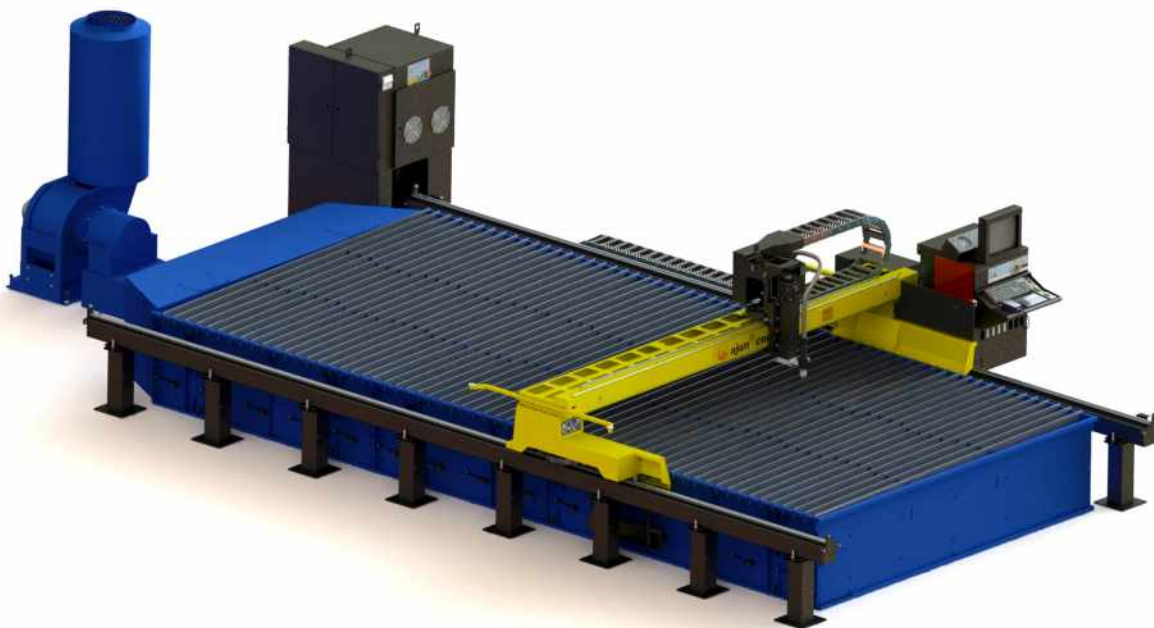
AJAN[®]
www.ajan.ru



Компания основана в 1973 году
Since 1973



ПОРТАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ CNC-PLASMA CUTTING MACHINES



Новое

- Функция резки с переключками (используется для предотвращения выпадения мелких деталей внутрь стола);
- Функция оптимизации вырезания качественных отверстий при помощи технологии OPTOHOLE;
- Функция автоматического определения положения листа на столе.

NEW

- *Microjoint feature (preventing small parts from falling down by connecting them with the main plate through mini bridges)*
- *Optimizing the hole quality by using the OPTOHOLE technology.*
- *Automatic sheet metal reference point.*

- Конструкция оборудования выполнена из стали;
- Используется два сервопривода по оси X и один по оси Y, перемещение за счет зубчатого зацепления рейка-шестерня;
- Источники питания прецизионной плазменной резки номиналом 130 и 260 ампер;
- В стандартную комплектацию прецизионной плазмы входит режим маркировки;
- Автоматическое управление высотой резака в процессе резки (слежение по напряжению дуги);
- Режим обработки High speed machining
- Возобновление обработки с любого места карты раскроя;
- Функция продолжение обработки после аварийного отключения станка;
- Работает со стандартами DIN/ISO и G-коды;
- Воспринимает форматы DXF, ESSI и NC;
- Возможность изменять параметры резки в процессе обработки листа;
- Бесплатное программное обеспечение AJAN (встроенный графический редактор);
- Маршевая скорость перемещения 15 м/мин;
- Удлинение направляющих оси X по желанию клиента (для клиентов использующих оборудование AJAN);
- Опционально предоставляется система фильтрации газов образующихся в процессе плазменной обработки металла.

- *Steel structure body*
- *Dual side rack, pinion system AC Servo motor on X axis, and Y axis.*
- *Precision Plasma 130/260 Ampere .*
- *Standard Marking on Precision Plasma*
- *Automatic torch height control.*
- *Effective cutting without reducing the cutting speed for the vectors which has same start and end angles (High speed machining)*
- *The ability to go back to any position and resume the cutting.*
- *Resume feature.*
- *Working with standard DIN/ISO G Codes possibility.*
- *Possibility of working with DXF, ESSI and NC toolpath files.*
- *The possibilty to override all the parameters while the machine is working*
- *Free AJAN Drawing software.*
- *15 m/min. rapid traverse speed.*
- *X axis can be increased on request.*
- *Optional ventilation system.*



ПОРТАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

CNC-PLASMA CUTTING MACHINES

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ AJAN PLASMA TECHNICAL SPECIFICATIONS

Материал Material	Сила тока Amperage	Газы Gas	Мин.толщина Min. Thickness	Толщина прокола Piercing Thickness	Макс.толщина Max. Thickness	Расход плазмобр.газа (Л/мин) Plasma cutting gas consumption (Lt/Min.)
Углеродистая сталь Mild Steel	30 AMP	O ₂ /O ₂	0,5 mm	6 mm	6 mm	36.5
	40 AMP	O ₂ /AIR	2 mm	6 mm	6 mm	4.5
	80 AMP	O ₂ /AIR	2 mm	15 mm	20 mm	10
	130 AMP	O ₂ /AIR	3 mm	25 mm	30 mm	16
	260 AMP	O ₂ /AIR	6 mm	40 mm	65 mm	28.5
	260 AMP	H35/N ₂	40 mm	40 mm	100 mm	-
Высоколегированная сталь Stainless Steel	45 AMP	N ₂ /N ₂	0,8 mm	4 mm	4 mm	70
		F5/N ₂	0,8 mm	6 mm	6 mm	9.5 (F5) / 20 (N ₂)
	80 AMP	F5/N ₂	4 mm	10 mm	10 mm	19 (F5) / 28 (N ₂)
		AIR/AIR	3 mm	10 mm	10 mm	-
	130 AMP	N ₂ /N ₂	6 mm	15 mm	20 mm	78.5
		AIR/AIR	6 mm	15 mm	20 mm	-
		H35/N ₂	10 mm	20 mm	25 mm	30 (H35) / 48.5 (N ₂)
	260 AMP	AIR/AIR	6 mm	25 mm	50 mm	-
H35/N ₂		10 mm	40 mm	100 mm	32 (H35) / 123 (N ₂)	
Алюминий Aluminium	45 AMP	N ₂ /N ₂	1,2 mm	4 mm	6 mm	52
	130 AMP	AIR/AIR	6 mm	20 mm	25 mm	-
		H35/N ₂	6 mm	20 mm	25 mm	29 (H35) / 40 (N ₂)
	260 AMP	AIR/AIR	6 mm	25 mm	100 mm	-
		H35/N ₂	6 mm	40 mm	50 mm	35 (H35) / 114 (N ₂)

Примечание: в полном 50 литровом газовом баллоне с давлением 230 бар находится 11500 литров газа (50*230=11500)
 Пример: (Расход кислорода при обработке низколегированной углеродистой стали силой тока в 130 ампер)
 11500/16 л/мин = 719 мин = это составляет, примерно, 12 часов непрерывной работы. Расходы газов приведены в таблице (см. Выше).

Note: in a 50 litre and 230 bar pressure standard gas cylinder, the gas flow will be 50x230=11500 liter

For example: (The Oxygen flow needed for cutting mild Steel with 130 Ampere) 11500/16. Lt/Min. = 719 minutes = approximately 12 hours continuously cutting.
 16 Lt/Min. : Cutting gas consumption value from the table.

Фирма AJAN Elektronik производит все детали и узлы оборудования на своем заводе такие как серводвигатель, привода, источник питания плазменной дуги, плазмотрон, система управления ЧПУ и все электронные компоненты и платы что приводит к высоким продажам оборудования и делает легким пост продажное обслуживание, и является большим преимуществом компании.

Ajan Electronics produces all machine parts in its own factories; the plasma generator, CNC unit, cutting torch, consumables, servo motors, moving parts, all electronic parts and steel structure, which gives the company a great sales and after sales services advantage.



ПОРТАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

CNC-PLASMA CUTTING MACHINES



Согласно стандарту ISO 9013, с 20 секундным периодом обработки низколегированной углеродистой стали, приведены ниже линейные размеры углов образующихся после обработки.

According to ISO 9013 standards with a 20 seconds period of linear mild steel cutting angles are given below.

ISO 9013 Диапазон 3
ISO 9013 Range 3

10 mm Угол / Angle : 2,86°
12 mm Угол / Angle : 2,48°
20 mm Угол / Angle : 1,71°

ПРЕЦИЗИОННАЯ ПЛАЗМА АЈАН серии РР
AJAN PRECISION PLASMA SERIES

ISO 9013 Диапазон 4
ISO 9013 Range 4

10 mm Угол / Angle : 5,71°
12 mm Угол / Angle : 4,95°
20 mm Угол / Angle : 3,43°

ПЛАЗМА АЈАН серии Р
AJAN P STANDARD CUTTING SERIES

ISO 9013 Диапазон 5
ISO 9013 Range 5

10 mm Угол / Angle : 8,81°
12 mm Угол / Angle : 7,68°
20 mm Угол / Angle : 5,42°

ДРУГИЕ МАШИНЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
OTHER MANUFACTURERS STD. CUTTING SERIES

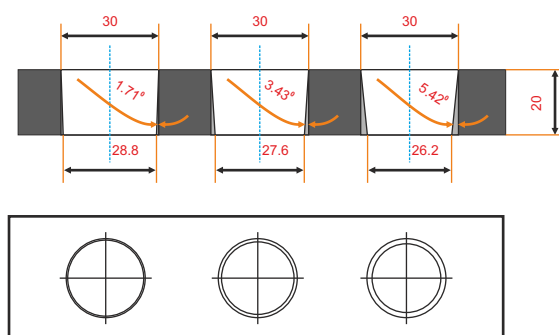
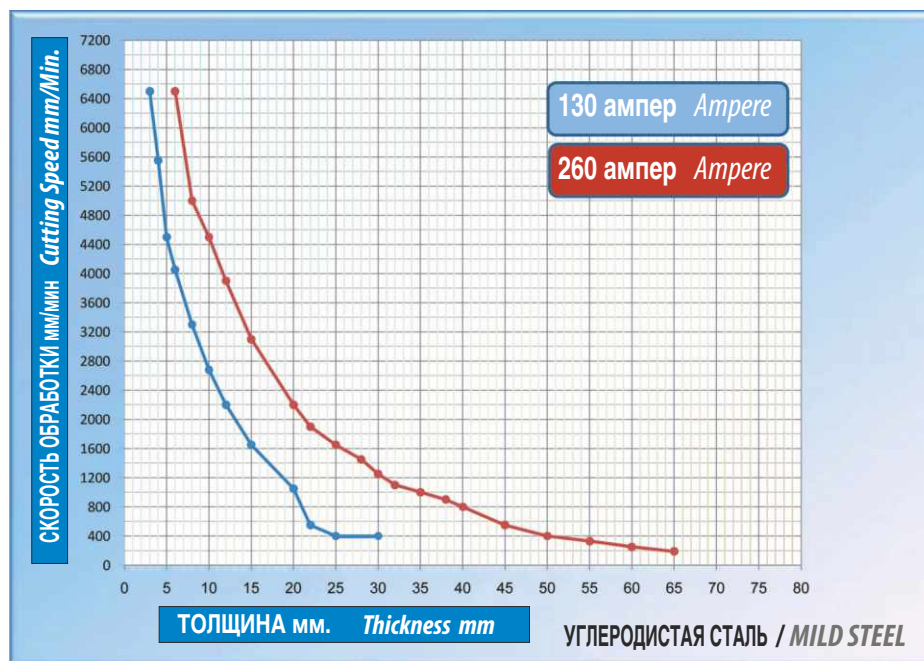


ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ СКОРОСТИ ОБРАБОТКИ ОТ ТОЛЩИНЫ МЕТАЛЛА THICKNESS / SPEED DIAGRAM



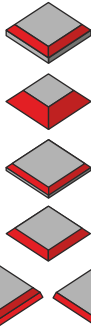
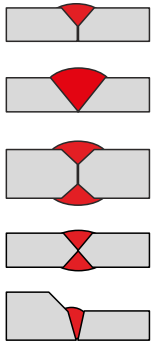
ПОРТАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

CNC-PLASMA CUTTING MACHINES



- Компактный дизайн;
- Самое легкое в мире приспособление;
- Полностью защищено от столкновений во избежание повреждений;
- Угол обработки от 0 до 45° (от 0 до 60° опционально);
- Максимальный угол поворота 540°;
- С одного нажатия кнопки изменение разделки с наружной на внутреннюю;
- Выполнение разделок следующих видов:
V образная, Y образная, X образная без притупления,
X образная с притуплением и разделка для сварки переменных толщин.

- *Compact Design*
- *The Worlds Lightest Bevel Head*
- *Full Collision Protection*
- *Beveling Range From 0 to 45° Deg. (0-60° optional)*
- *Maximum Rotation Angle 540°*
- *With One Button Press You Can Change The Cutting From Square to Bevel*
- *Different weld grooves Y - Groove, V-Groove, Bevel-Square-Bevel, X - Groove, Different Thicknesses*



Y образная разделка

Y - Groove

V образная разделка

V-Groove

X образная без притупления разделка

Bevel-Square-Bevel

X образная разделка с притуплением

X - Groove

Разделка для сварки переменных толщин

Different Thickness

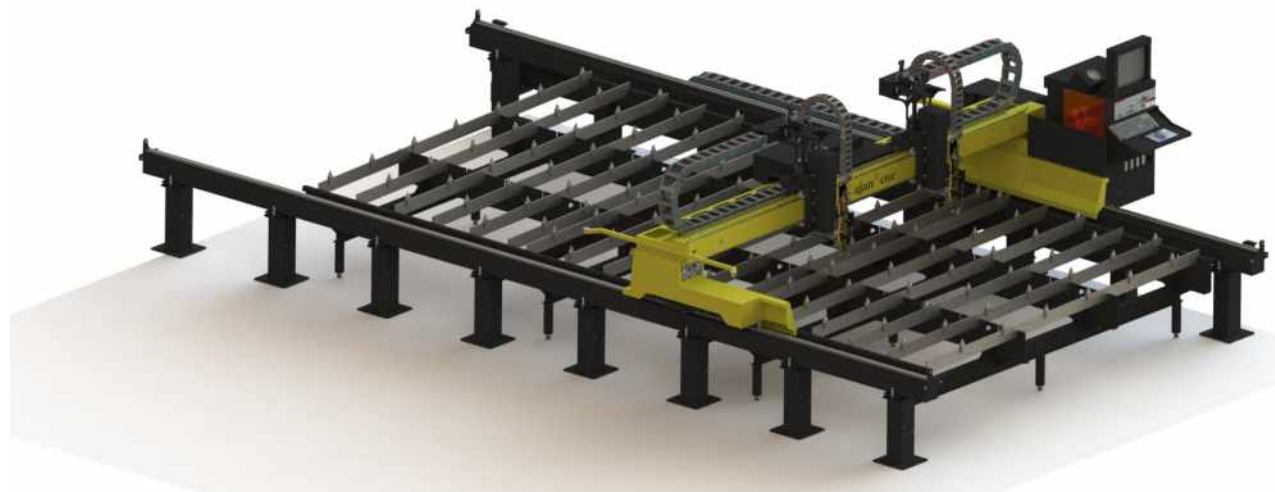


СИСТЕМА ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ OXY FUEL CUTTING SYSTEM



Система газокислородной резки AJAN с ЧПУ позволяет обрабатывать толщины до 200 мм включительно. Опционально предлагается ручное приспособление для разделки кромок.

Ajan Oxy-fuel cutting system with its CNC control unit provides an efficient cutting up to 200 mm thickness of mild steel. An optional manual bevel cutting adapter is available..



- Возможна установка нескольких газокислородных резаков
- Автоматическое управление высотой резака в процессе резки (емкостный датчик)
- Автоматический пожег резака
- Автоматическое или ручное управление давлением и расходом газов
- Быстрая смена способов обработки, плазменной или газокислородной, с клавиатуры, путем нажатия одной клавиши.

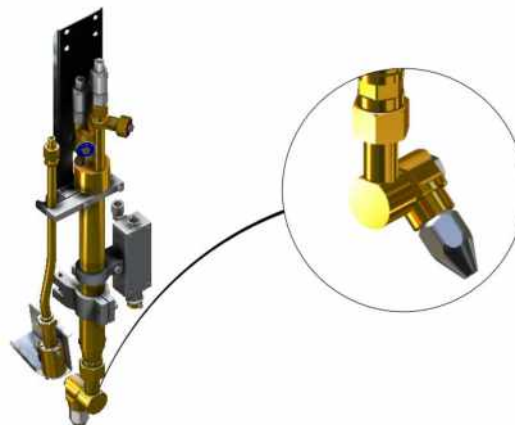
- *Multi head oxy fuel cutting possibility.*
- *Automatic torch height control.*
- *Automatic oxy fuel ignition.*
- *Automatic or manual CNC gas control (console)*
- *Quickly switching between Plasma and Oxy mode on the keyboard.*



СТАНДАРТНАЯ
ГАЗОКИСЛОРОДНАЯ РЕЗКА
STANDART OXY CUTTING

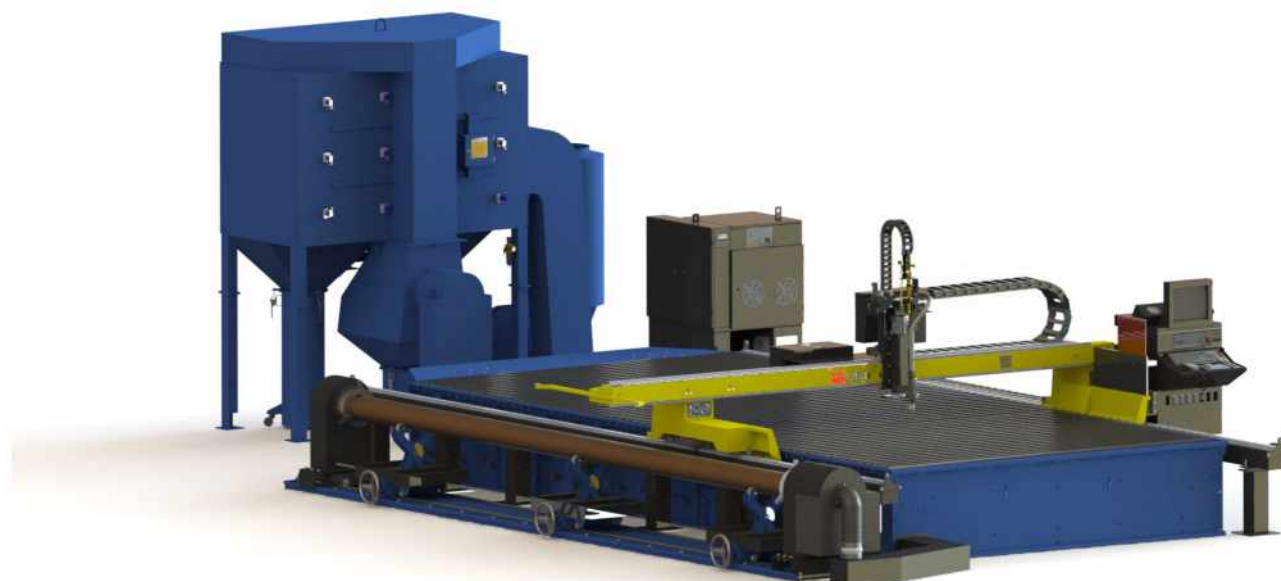


АВТОМАТИЧЕСКОЕ
ПРИСОПОБЛЕНИЕ АЖАН ДЛЯ
СНЯТИЕ КРОМОК ГАЗОВЫМ РЕЗАКОМ
AJAN OXY GRID CUTTING SYSTEM



РУЧНОЕ ПРИСОПОБЛЕНИЕ
АЖАН ДЛЯ СНЯТИЕ КРОМОК
ГАЗОВЫМ РЕЗАКОМ
MANUEL BEVEL OXY CUTTING





- Возможность обрабатывать трубы диаметром от 50 до 600 мм;
- Конструкция оборудования выполнена из стали;
- Источники питания прецизионной плазменной резки номиналом 130 и 260 ампер;
- Имеется режим маркировки;
- Автоматическое управление высотой резака в процессе резки (слежение по напряжению дуги);
- Режим обработки High speed machining
- Возобновление обработки с любого места карты раскроя;
- Функция продолжение обработки после аварийного отключения станка;
- Работает со стандартами DIN/ISO и G-коды;
- Воспринимает форматы DXF, ESS1 и NC;
- Функция резки с перемычками.

- Ability to cut pipes ranged between 50 and 600mm diameter.
- Steel constructed body.
- Precision Plasma 130 / 260 Amper Generator.
- Marking.
- Automatic Torch Height Control.
- Working with standart DIN/ISO G codes ability.
- Ability of working with DXF and NC toolpath files.
- Resume feature.
- Backward contour positioning.
- Automatic Microjoint.


КОМБИНИРОВАННАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУБ COMBINED PIPE CUTTING UNIT

		МОДЕЛЬ 1 / 1. UNIT	МОДЕЛЬ 2 / 2. UNIT
Ось X (длина трубы)	X Axis(Pipe Length)	6000mm/12000mm	6000mm/12000mm
Мин.диаметр трубы	Min Working Diameter	Ø 50 mm	Ø 300 mm
Макс.диаметр трубы	Max Working Diameter	Ø 300 mm	Ø 600 mm
Макс. толщина обработки	Max Pipe Thickness		
130 ампер	130 Ampere	25 mm	25 mm
260 ампер	260 Ampere	40 mm	40 mm

- 1 и 2 модели должны быть заказаны, если будут обрабатываться трубы от 50 до 600 мм.
- Возможно изготовление под заказ на конкретную длину трубы.
- Both 1. And 2. Units should be ordered if Ø 50 – Ø600 mm pipes will be cut.
- Custom lengths can be produced by request.

МАШИНА ОБРАБОТКИ ТРУБ серии ВКМ с ЧПУ

BKM CNC SERIES PIPE CUTTING MACHINES



Станки AJAN серии ВКМ с ЧПУ были специально разработаны для удовлетворения потребностей клиентов, чтобы те в свою очередь, были в состоянии обрабатывать трубы и обечайки на станке с ЧПУ системой плазменной резки. Прежде всего, наиболее важное отличие от аналогичных машин заключается в том, что обычный генератор плазменной резки здесь не используется, а был оснащен прецизионным плазменным генератором серии Р 130 или 260 ампер. По этой причине, он может резать углеродистые, высоколегированные и алюминиевые трубы высокой точностью.

AJAN BKM CNC SERIES has been designed for satisfying the requirements of the user's to be able to cut pipes and sheet metal with CNC plasma cutting system. First of all, the most important differences from the similar machines are that the conventional plasma cutting generator hasn't been used and it has been equipped with Precision Plasma series 130 Ampere or 260 Ampere precise cutting plasma generator, torch and the required gas selections can be made automatically. For that reason, it can cut steel, chrome and aluminium pipes with high accuracy.

		ВКМ 6300	ВКМ 6600		ВКМ 2500
Ось X (длина трубы)	<i>X Axis(Pipe Length)</i>	6000mm/12000mm	6000mm/12000mm		6000mm
Мин. обработ. диаметр	<i>Min Working Diameter</i>	Ø 50 mm	1 МОДЕЛЬ	2 МОДЕЛЬ	Ø 600 mm
			<i>1. UNIT</i>	<i>2. UNIT</i>	
			Ø 50 mm	Ø 300 mm	
Макс. обработ. диаметр	<i>Max Working Diameter</i>	Ø 300 mm	Ø 300 mm	Ø 600 mm	Ø 2500 mm
Макс. толщина трубы	<i>Max Pipe Thickness</i>				
130 ампер	130 Ampere	25 mm	25 mm		25 mm
260 ампер	260 Ampere	40 mm *	40 mm *		40 mm *

* Максимальная толщина трубы представляют собой максимальную толщину, которую может отрезать машина плазменной резки. Диаметр трубы и длина являются важными факторами. Максимальная толщина трубы меняется в зависимости от диаметра и длины трубы. Для получения дополнительной информации по этой теме обратитесь по номеру 00 90 232 444 25 26.

* *Maximum pipe thickness represent the maximum thickness that the plasma machine can cut. The pipe diameter and pipe length are important factors. The maximum pipe thickness is changible according to the pipe diameter and pipe length. For more information about this subject contact 00 90 232 444 25 26.*

- 1 и 2 модели должны быть заказаны, если будут обрабатываться трубы от 50 до 600 мм.
- Возможно изготовление под заказ на конкретную длину трубы.
- *Both 1. And 2. Units should be ordered if Ø 50 – Ø600 mm pipes will be cut.*
- *Custom lengths can be produced by request.*

МАШИНА ОБРАБОТКИ ТРУБ серии ВКМ с ЧПУ

BKM CNC SERIES PIPE CUTTING MACHINES



• Модель AJF 16
 • AJF 16 Jet filter

Система фильтрации воздуха AJAN была специально разработана для тяжелых условий работы. В результате длительных научных исследований и опытно-конструкторских работ была создана система с наименьшим расходом воздуха и автоматической очисткой фильтрующих элементов что тем самым снижает затраты и сводит их к минимуму.

Ajan Jet Filter System are specially designed for heavy industry conditions. As a result of long lasting research and development work; with less air consumption and automatic filter cleaning property, the operation costs are reduced to minimum.

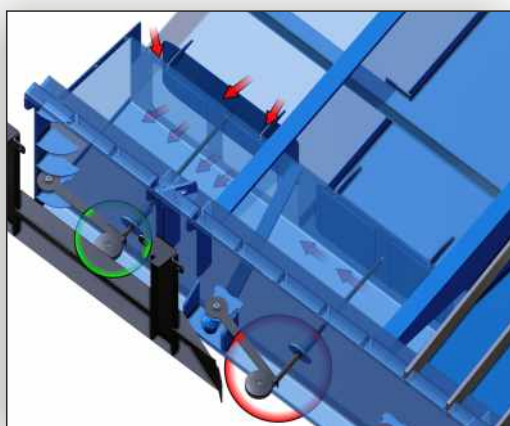
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Эффективность фильтрации 99%.
- Очистка фильтрующих элементов осуществляется использованием давления воздуха подаваемое коротким импульсом.
- Конструкция фильтра пожаробезопасна.
- Мелкие и крупные частицы, образующиеся в процессе фильтрации, собираются в отдельных коробах.
- Функция самоочистки.
- Низкие эксплуатационные затраты.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Efficient filtering, more than 99%.
- Filtering is done, by applying pulse pressure.
- Flame resistant filters.
- High volume particles collecting buckets.
- Self cleaning feature.
- Low operation costs.

		AJF8	AJF12	AJF16
Макс. расход воздуха, м3/час	Max air volume m ³ / hour	8000	12000	16000
Кол-во фильт. элементов, шт	Filter number	8	12	16
Общая площадь фитрования	Total filtered area	192 m ²	288 m ²	384 m ²
Входное напряжение	Input voltage	220V 50Hz	220V 50Hz	220V 50Hz
Мощность вытяжки	Power	5.5 kw	11 kw	11 kw
Эффективность	Efficiency	99.9%	99.9%	99.9%
Вид очистки	Cleaning style	Давлением воздуха Pressured air	Давлением воздуха Pressured air	Давлением воздуха Pressured air
Кол-во бункеров под отходы, шт.	Dust holding bucket number	3	3	3
Высота, мм.	Height	2750	3200	3650
Ширина, мм.	Width	3440	3440	3440
Длина, мм.	Length	1755	1755	1755
Масса, кг.	Weight	1550	1900	2255



Механические система всасывания воздуха

При обработке металла, образуется дым, который всасывается непосредственно в зоне реза за счет установленного кронштейна на портале, которым открываются мех. заслонки расположенные в столе для раскроя металла и далее по воздушным каналам в фильтр. Более не существует никаких дополнительных затрат, необходимых для механизма удаления газов из зоны резки.

MECHANICAL AIR SUCTION SYSTEM

The cutting smog is sucked out by mechanical air suction system, which is mounted on the cutting table. There is no extra cost needed for a pneumatic suction mechanism.

БЛОК ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ AJAN AJAN CNC UNIT



- Процессор Intel Pentium 3, 1.2 ГГц
 - Материнская плата с поддержкой Intel Pentium 3
 - Видео карта VGA 32 Mb
 - Сетевая карта 10/100 Mbps
 - Поддержка USB
 - Оперативная память 128 Mb PCI 133 МГц
 - Монитор LCD 15"
 - Мышь PS/2
 - Передача данных по локальной сети
 - Флеш диск USB
- P3 1.2 GHz Cpu
 - Motherboard with P3 support
 - 32 MB VGA Card
 - 10/100 Mbps Ethernet Card
 - USB support
 - 128 MB Ram PC133 MHz
 - 80 GB HDD
 - 3,5" Floppy Disc
 - 15" LCD Monitor
 - PS/2 mouse
 - Data transfer
 - Local area network
 - USB Flash Disc

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Панель удаленного управления узлами станка (осушитель, вентиляция, генератор, воздушный фильтр);
- Бесплатный графический редактор AJAN CAD и библиотека деталей;
- Функция продолжение обработки после аварийного отключения станка;
- Работает со стандартами ESSI, ISO, G-коды, DXF формат;
- Изменение величины припуска;
- Бесплатное обновление программного обеспечения через интернет;
- Используемые языки интерфейса: турецкий и английский;
- Автоматическое определение положения листа на столе;
- Блок управления ЧПУ производится полностью в компании AJAN, вы можете узнать любую подробную информацию о сервисном обслуживании, запасных частях или другому вопросу, обратившись в офис компании AJAN.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

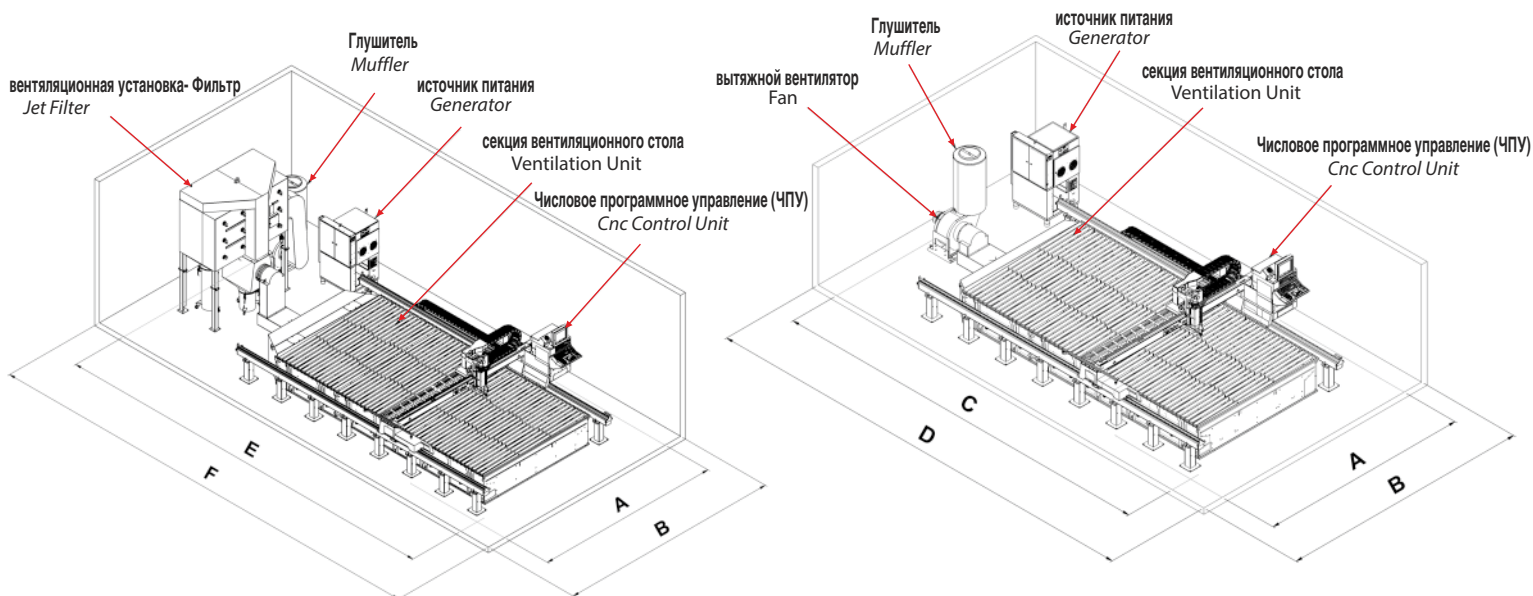
- All inclusive control panel (Dryer, ventilation, generator, jet filter)
- Free AJAN CAD program and Geometric Shapes Library.
- Automatically cutting resume at break point after electricity shut down.
- Working with standard ESSI, ISO, G codes. DXF files.
- Leaves kerf width on the program to the cutting process.
- Free software updates from the internet.
- Language options as; Turkish and English.
- Automatically defining the sheet metal angle.
- The CNC Unit is made completely in AJAN Company so the client can get all his service needs, solutions and spare parts directly from AJAN.



Пульт дистанционного ручного управления
CNC Hand control

Рабочая длина направляющих (Ось X) Machine Length (X Axis)				Рабочая ширина портала (Ось Y) GANTRY SIZE (Y Axis)					
				1500mm	2000mm	2500mm	3000mm	3500mm	4000mm
3000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x5900	3865x5900	4365x5900	4900x5900	-	-
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x7100	5050x7100	5400x7100	5900x7100	-	-
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x7200	3865x7200	4365x7200	4900x7200	-	-
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x8700	5050x8700	5400x8700	5900x8700	-	-
4000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x7250	3865x7250	4365x7250	4900x7250	-	-
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x8600	5050x8600	5400x8600	5900x8600	-	-
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x8550	3865x8550	4365x8550	4900x8550	-	-
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x10100	5050x10100	5400x10100	5900x10100	-	-
6000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x9100	3865x9100	4365x9100	4900x9100	5400x9100	6000x9100
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x10450	5050x10450	5400x10450	5900x10450	6400x10450	7000x10450
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x10400	3865x10400	4365x10400	4900x10400	5400x10400	6000x10400
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x12000	5050x12000	5400x12000	5900x12000	6400x12000	7000x12000
8000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x11000	3865x11000	4365x11000	4900x11000	5400x11000	6000x11000
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x12300	5050x12300	5400x12300	5900x12300	6400x12300	7000x12300
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x12250	3865x12250	4365x12250	4900x12250	5400x12250	6000x12250
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x13800	5050x13800	5400x13800	5900x13800	6400x13800	7000x13800
9000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x12300	3865x12300	4365x12300	4900x12300	5400x12300	6000x12300
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x13700	5050x13700	5400x13700	5900x13700	6400x13700	7000x13700
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x13600	3865x13600	4365x13600	4900x13600	5400x13600	6000x13600
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x15200	5050x15200	5400x15200	5900x15200	6400x15200	7000x15200
10000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x13250	3865x13250	4365x13250	4900x13250	5400x13250	6000x13250
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x14600	5050x14600	5400x14600	5900x14600	6400x14600	7000x14600
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x14550	3865x14550	4365x14550	4900x14550	5400x14550	6000x14550
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x16100	5050x16100	5400x16100	5900x16100	6400x16100	7000x16100
12000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	3365x15100	3865x15100	4365x15100	4900x15100	5400x15100	6000x15100
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	4550x16350	5050x16350	5400x16350	5900x16350	6400x16350	7000x16350
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	3365x16350	3865x16350	4365x16350	4900x16350	5400x16350	6000x16350
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	4550x18000	5050x18000	5400x18000	5900x18000	6400x18000	7000x18000

Пожалуйста, при выборе размера станка, обращайтесь на приведенные ниже план схемы оборудования.
 Please request layout plan for custom machines.

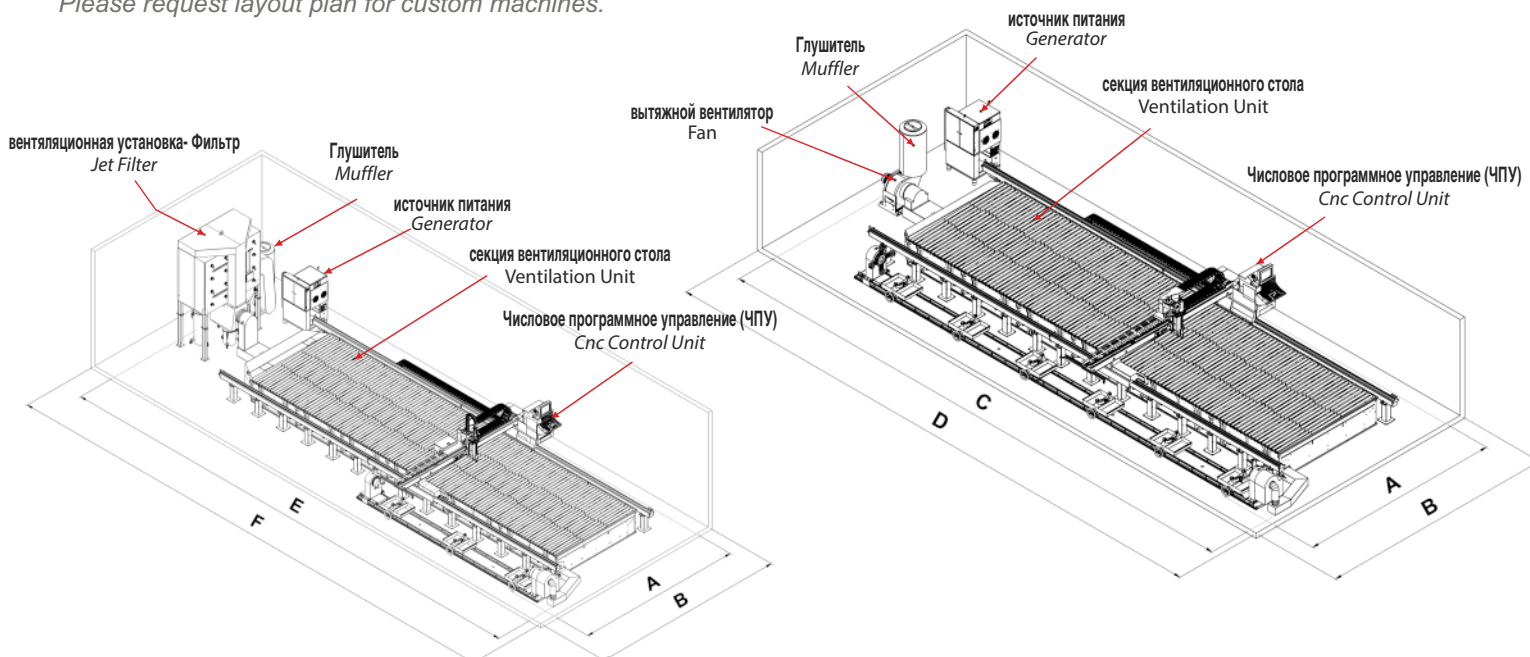


МОНТАЖНЫЕ РАЗМЕРЫ МАШИН КОМПЛЕКСНОГО ПЛАЗМЕННОГО РАСКРОЯ С ЧПУ CNC PIPE CUTTING PLASMA MACHINE DIMENSIONS



Рабочая длина направляющих (Ось X) Machine Length (X Axis)				Рабочая ширина портала (Ось Y) GANTRY SIZE (Y Axis)					
				1500mm	2000mm	2500mm	3000mm	3500mm	4000mm
3000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x6500	4680x6500	5180x6500	5720x6500	-	-
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x7100	5700x7100	6200x7100	6740x7100	-	-
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x7800	4680x7800	5180x7800	5720x7800	-	-
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x8700	5700x8700	6200x8700	6740x8700	-	-
4000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x7850	4680x7850	5180x7850	5720x7850	-	-
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x8600	5700x8600	6200x8600	6740x8600	-	-
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x9150	4680x9150	5180x9150	5720x9150	-	-
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x10100	5700x10100	6200x10100	6740x10100	-	-
6000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x9700	4680x9700	5180x9700	5720x9700	6220x9700	6820x9700
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x10450	5700x10450	6200x10450	6740x10450	7240x10450	7840x10450
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x11000	4680x11000	5180x11000	5720x11000	6220x11000	6820x11000
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x12000	5700x12000	6200x12000	6740x12000	7240x12000	7840x12000
8000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x11600	4680x11600	5180x11600	5720x11600	6220x11600	6820x11600
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x12300	5700x12300	6200x12300	6740x12300	7240x12300	7840x12300
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x12850	4680x12850	5180x12850	5720x12850	6220x12850	6820x12850
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x13800	5700x13800	6200x13800	6740x13800	7240x13800	7840x13800
9000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x12900	4680x12900	5180x12900	5720x12900	6220x12900	6820x12900
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x13700	5700x13700	6200x13700	6740x13700	7240x13700	7840x13700
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x14200	4680x14200	5180x14200	5720x14200	6220x14200	6820x14200
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x15200	5700x15200	6200x15200	6740x15200	7240x15200	7840x15200
10000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x13850	4680x13850	5180x13850	5720x13850	6220x13850	6820x13850
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x14600	5700x14600	6200x14600	6740x14600	7240x14600	7840x14600
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x15150	4680x15150	5180x15150	5720x15150	6220x15150	6820x15150
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x16100	5700x16100	6200x16100	6740x16100	7240x16100	7840x16100
12000mm	Габаритный размер	Machine size	(A x C)	4180x15700	4680x15700	5180x15700	5720x15700	6220x15700	6820x15700
	Требуемая площадь	Layout	(B x D)	5200x16350	5700x16350	6200x16350	6740x16350	7240x16350	7840x16350
	Габаритный размер	Machine with filter	(A x E)	4180x16950	4680x16950	5180x16950	5720x16950	6220x16950	6820x16950
	Требуемая площадь	Layout with filter	(B x F)	5200x18000	5700x18000	6200x18000	6740x18000	7240x18000	7840x18000

Пожалуйста, при выборе размера станка, обращайтесь на приведенные ниже план схемы оборудования.
Please request layout plan for custom machines.



МОНТАЖНЫЕ РАЗМЕРЫ МАШИН КОМПЛЕКСНОГО ПЛАЗМЕННОГО РАСКРОЯ С ЧПУ

CNC PIPE CUTTING PLASMA MACHINE DIMENSIONS

Гидравлический прижим заготовок
Линейные направляющие

Hardened Cylindrical
Roller Linear Guideways



СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Сервоприводы, электрические компоненты и управляющие системы интегрированы в корпус станка;
- Стальная, виброустойчивая конструкция станка;
- Централизованная система смазки;
- Программно управляемая система охлаждения инструмента;
- На осях Y и Z используются шарико-винтовые пары;
- Закрытые линейные направляющие используются на оси X;
- На шпинделе используется серводвигатель AJAN, который управляется блоком AJAN AC servo drives;
- Линейные направляющие используются на всех осях;
- ЧПУ работает со стандартами DIN, ISO и G коды;
- Возможность работать через AUTOCAD в 2D или 3D режиме. Можно работать с форматом DXF. ЧПУ полностью совместима с любыми программами CAD/CAM модуля для задания параметров движения инструмента;
- Функция возобновления работы;
- Имеется выносной пульт ручного управления для удобства базирования инструмента;
- Плавное изменение подачи и скорости вращения шпинделя от 0 до 125%;
- Аналоговый индикатор нагрузки шпинделя в процентах;
- Сделать резервную копию программного обеспечения или его обновление выполняется очень легко.
- Режим обработки High Speed Machining.

SPECIFICATIONS

- Servo drive, electric and control systems are integrated in machine frame.
- Stress relieved rigid steel constructed body.
- Central Lubrication system.
- Program controlled coolant system.
- Preloaded ball screws in Y and Z axes.
- Rack and pinion and gearbox on X axis.
- AJAN AC servo motors for main spindle and axes are controlled by sophisticated AJAN AC servo drives.
- Linear guideways in all axes.
- Working with standard DIN/ISO and G code.
- 2D or 3D AUTOCAD .DXF files can directly control the motion. Compatibility to all popular CAD/CAM CNC toolpath files.
- Resume feature
- Seperate manual control unit for easy setup of workpiece.
- Spindle and feed override function.(0-%125)
- Spindle loading indicator.
- Program backup and update can be done easily.
- High Speed Machining.

СВЕРЛИЛЬНО ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

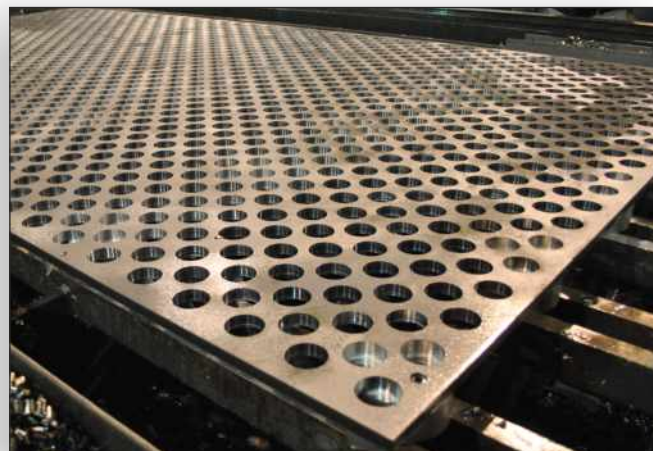
CNC DRILLING AND MILLING MACHINE



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

TECHNICAL SPECIFICATIONS

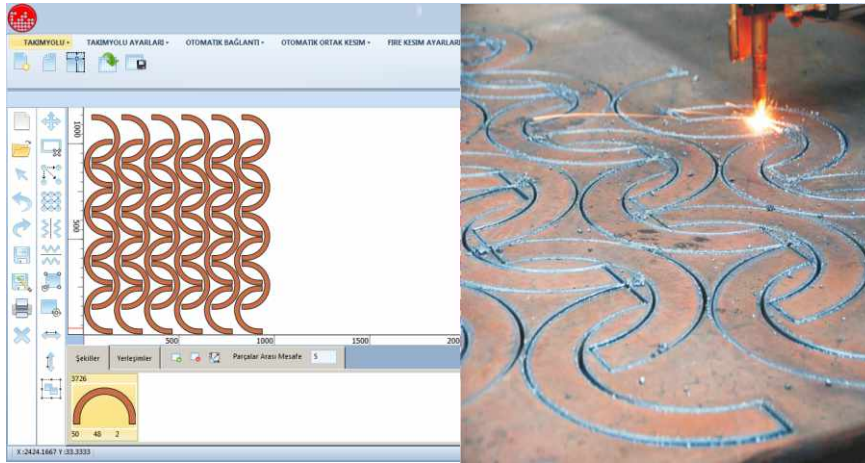
	DM-CNC 150	DM-CNC 215	DM-CNC 415	DM-CNC 615	DM-CNC 202	DM-CNC 252	DM-CNC 402	DM-CNC 602
X оси движения <i>X Axis Movement</i>	1500 mm.	2000 mm.	4000 mm.	6000 mm.	2000 mm.	2500 mm.	4000 mm.	6000 mm.
Y оси движения <i>Y Axis Movement</i>	1500 mm.	1500 mm.	1500 mm.	1500 mm.	2000 mm.	2000 mm.	2000 mm.	2000 mm.
Z оси движения <i>Z Axis Movement</i>	400 mm.							
Скорость подачи по осям X и Y	<i>X, Y, Z axis feedrate</i>			6000 mm/dk / 6000 mm/min				
Макс. Расстояние между столом и инструментом	<i>Tool clamping - table max. Distance</i>			400 mm.				
Мощность шпинделя	<i>Spindle motor power</i>			5,5 kw. - 7,5 kw (Опциональный /optional)				
Число оборотов шпинделя	<i>Spindle rpm.</i>			100 - 2000 rpm.				
Мощность двигателей по осям X, Y и Z	<i>X, Y, Z axis motors</i>			1 kw.				
Мощность двигателя системы охлаждения	<i>Coolant motor power</i>			0,4 kw.				
Точность позиционирования	<i>Positioning accuracy</i>							
По оси X	<i>X axis</i>			0,01 mm.				
По оси Y	<i>Y axis</i>			0,01 mm.				
Разрешение	<i>Resolution</i>			0,01 mm.				
Функция продолжения работы	<i>Resume feature</i>			Да / Yes				
Ввод программ	<i>Program input</i>			DIN/ISO+DXF+CAM				
Тест программы	<i>Program test</i>			графическое моделирование / Graphical simulation				
Позиционное приращение	<i>Positioning increment</i>			10 Микрон/ 10 micron				
Количество подпрограмм	<i>Nested subroutine</i>			4 программы / 4 programs				
Обрабатываемые диаметры	<i>Max. Diameter bore</i>			5 - 40 mm.				
Функция гидроприжима с ручным управлением	<i>Hydraulic tool change with manuel control</i>			Да / Yes				
Посадка инструмента	<i>Tool clamping</i>			ISO 40				
Переключатель коррекции инструмента	<i>Tool offset switch</i>			opsiyonel / optional				



СВЕРЛИЛЬНО ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

CNC DRILLING AND MILLING MACHINE

AJAN CAM



Компания AJAN широко известна в мире в области производства оборудования для металлообработки. Также компания AJAN обеспечивает своих клиентов эффективными решениями в области программного обеспечения, в число которых входит собственная разработка – программа AJAN CAM. Программа AJAN CAM предназначена для автоматизации и оптимизации раскроя металла, она легко осваивается и очень практична в применении. При ее использовании увеличивается производительность резки листового металла, а также минимизируется отход металла. Программное обеспечение постоянно совершенствуется в соответствии с пожеланиями и отзывами клиентов. За 40 лет существования на рынке компания AJAN освоила полный цикл производства станков, включая генераторы, серводвигатели, плазмотроны и ЧПУ. Кроме того, AJAN – первая компания в области производства станков для плазменной резки металла, разработавшая собственное программное обеспечение для автоматизации и оптимизации раскроя.

AJAN is a globally known brand in metal cutting and machining. In software field AJAN provides effective solutions to the customers with the self-developed nesting software program named AJAN CAM.

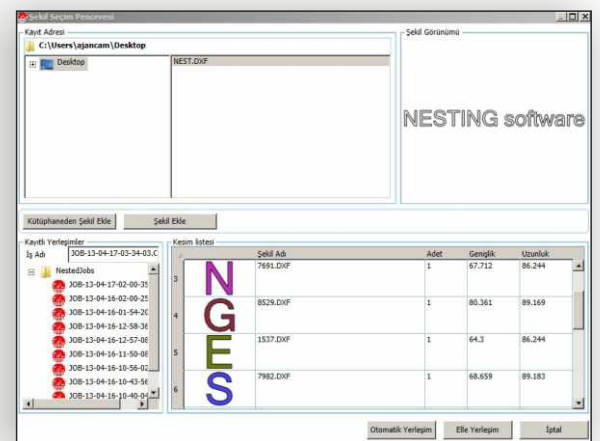
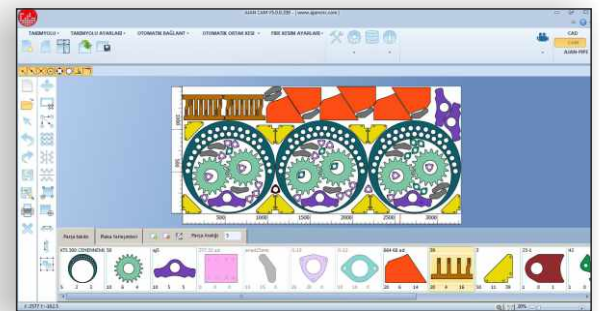
Ajancam automatic nesting and optimization software is easy to learn and practical to use. Ajancam increases the productivity providing quick and effective machining with less remnants. New versions of Ajancam will be developed and released in consideration of customer satisfaction and their feedback. With 40 years of experience all parts of CNC machines including generators, servo motors, torches and CNC Units are manufactured by AJAN. Moreover AJAN is the first company in this sector which developed its own Nesting Software Program.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Преимущества программного обеспечения AJAN CAM:
 - пошаговый процесс создания раскроя с удобным интерфейсом
 - программы AJAN CAD, AJAN CAM и AJAN PIPE объединены в общую программную оболочку
 - совместимость со всеми версиями Windows
 - многоязычный интерфейс
 - простая и быстрая установка на неограниченное количество рабочих мест
 - наличие руководства по использованию и обучающих видео в разделе «Помощь»
 - новые версии и обновления могут быть в любой момент загружены с сайта
 - возможность связи с сервисной службой и технической поддержкой
- Посетите наш сайт Ajancam.com для просмотра обучающих и демонстрационных видеороликов.

ADVANTAGES

- *Step by step nesting process with easy to use interface.*
- *AJAN CAD, AJAN CAM and AJAN PIPE all integrated in one software.*
- *Compatible with all Windows versions.*
- *Broad language selection " Turkish, English, Russian, Arabic, Spanish, Hungarian"*
- *Easy And fast installation for unlimited number of computers.*
- *Software guide and video tutorials are listed under the help menu.*
- *New versions and updates can be downloaded easily from our website.*
- *+90 232 444 2526 Contact our CALL CENTER for Online remote help program and free technical support, Also visit www.ajan.com website for full video tutorials and software user guide.*





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модуль САПР.

- Возможность импорта файлов .dxf и .mpg
- Возможность упрощения сложных контуров.
- Функция определения и исправления ошибок в контуре.
- Удобная функция ввода текста с возможностью разделения на отдельные буквы.
- Функции черчения и редактирования контуров.
- Функция выделения контура для маркировки.
- Функция резки открытых контуров.

Модуль для работы с раскроем.

- Функция общего реза для уменьшения количества остатков и увеличения стойкости расходных материалов.
- Функция резки группы деталей с одного прокола позволяет легко извлекать детали после резки и существенно продлить срок службы расходных материалов.
- Возможность разделять сложный контур на отдельные простые контуры.
- Возможность отмены/повтора действия в модулях CAD и CAM.
- Возможность сохранения готового раскроя с последующим использованием.
- Возможность использования автоматической или ручной раскладки деталей.
- Возможность редактировать параметры заходов и выходов резака в готовом раскрое.
- Возможность добавлять новые детали и листы в раскрой в любое время.
- Возможность изменения параметров автоматической и ручной раскладки деталей.
- Интерактивное размещение деталей: поворот, копирование, перемещение...
- Функция автоматической расстановки заходов и выходов резака для любой силы тока и толщины металла, а также их параметров.
- Возможность выбора стратегии и траектории обработки для оптимизации перемещений резака.
- Возможность автоматической или ручной обрезки остатков листа.

ВЫВОД РЕЗУЛЬТАТОВ НА ЧПУ

- Автоматическое сохранение в коды ЧПУ (ESSI, G-коды, DXF)
- Возможность просмотра симуляции резки
- Вывод необходимой информации для оператора: графическое изображение раскроя, размеры листа, вид материала, сила тока, порядок резки, вес деталей (всех и каждой в отдельности), время резки всего раскроя и отдельных деталей, вес листа и вес остатка, общая длина реза и другая необходимая информация.

TECHNICAL SPECIFICATION

CAD – DESIGN Module

- *Dxf and mpg files import ability.*
- *Reduce nodes feature used with big complicated shapes.*
- *Visual Error Detection and Fixing.*
- *Easy TEXT feature with ability to extract the letters from words.*
- *Drawing and modifying commands.*
- *Automatic marking.*
- *Automatic open vector cutting.*

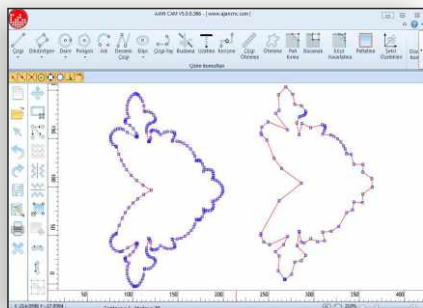
CAM – NESTING Module

- *Common cut feature reduce the remnants and increase the consumables life.*
- *Parts Connect feature: with one piercing action multiple parts cutting results in increased consumable life and ease of part collection process.*
- *Automatically shape separation from single CAD drawing with multiple shapes.*
- *Active UNDO/REDO feature in CAD and CAM modules.*
- *The ability to save the prepared nesting to use it in other time.*
- *Partial automatic, partial Manuel nesting feature.*
- *Ability to change the lead in – lead out lengths when edge cutting is applied.*
- *Ability to add parts and sheets when needed.*
- *Automatic and Manuel nesting features.*
- *Inter active positioning: rotating–coping–mirroring–moving*
- *Automatic lead in – lead out values for all amperage and thickness and Line/Arc options for the lead in lead out.*
- *Optional cutting strategies on the X-Y direction for tool path optimization.*
- *Automatic and Manuel remnant cutting.*

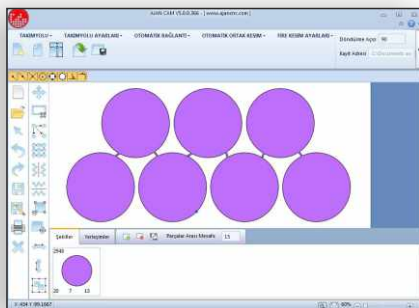
CNC OUTPUT-REPORTING

- *Automatic CNC code (.Essi-Gkod-dxf)*
- *Simulation of nesting cutting order*
- *PDF Report System: Nesting view, sheet size, material, cutting ampere, cutting order, weight part, total weight parts, part cutting time, weight sheet, total cutting time, cutting length nesting information, all necessary data for cost accounting.*

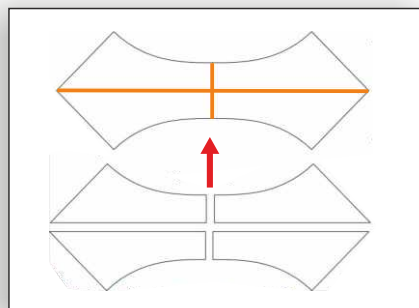
Функция упрощения контура
Reduce Nodes Feature



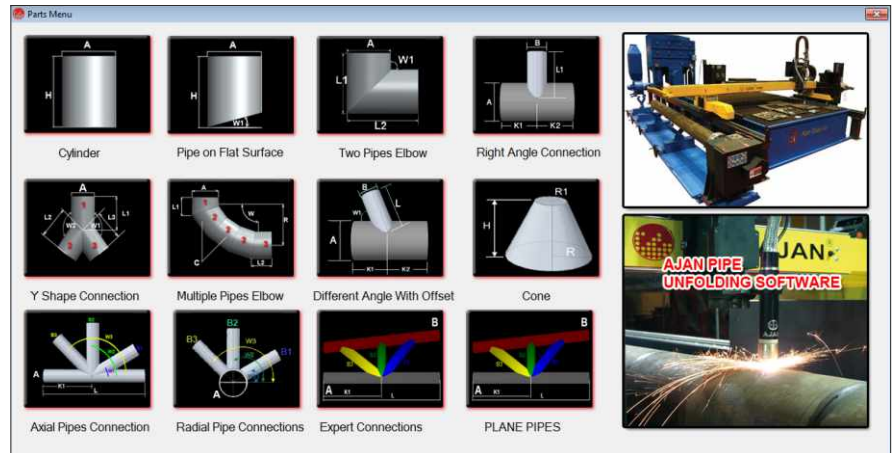
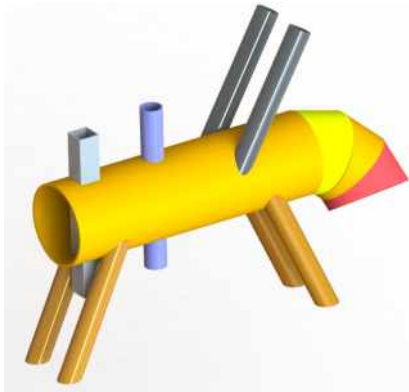
Функция резки группы деталей с одного прокола
Connect Part Feature



Функция общего реза
Commoncut Feature



AJANPIPE



Компания Ajan Electronic создала программу AJAN PIPE для использования на станках комплексного или только трубного раскроя. Данный продукт представлен для более удобного и эффективного использования машин обработки труб.

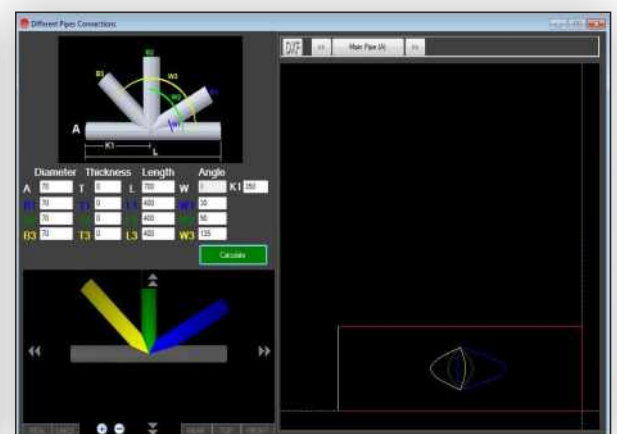
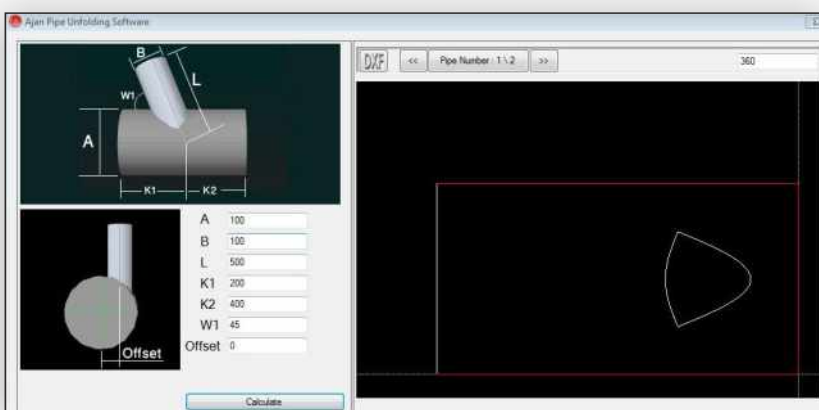
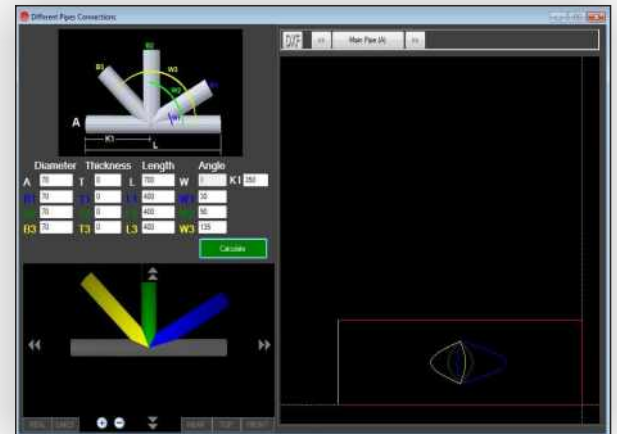
Ajan Electronics has developed the AJANPIPE Pipe Unfolding Software for CNC Pipe Cutting Plasma Machines. Our software developers presented AJANPIPE to efficiently use the CNC pipe cutting machine.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Создание разверток труб готовых изделий.
- Создание файла для обработки трубы в формате DXF без необходимости дальнейшей корректировки в других программах.
- Эффективная, простая и быстрая в использовании.
- Возможность многопользовательского использования

TECHNICAL SPECIFICATION

- Ready pipe connection kits to unfold intersections.
- Ready to cut DXF file export without the need for other programs.
- Efficient, fast and easy to use.
- Can be installed on many computers.





AJAN ELEKTRONIK предлагает своим уважаемым клиентам опытных преподавателей, которые дают обучающимся базовые и продвинутые курсы. Обучающие курсы проводятся в современных классах на современном оборудовании. Оборудование AJAN широко используются в производстве и дизайне (рекламе). Поэтому уделяют особое внимание обучению операторов.

СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ

В наших специально подготовленных классах время обучения составляет 5 дней, в первые 2 дня являются теоретическими, а в другие дни практические занятия на оборудовании. Курсы являются бесплатными и время посещения их неограниченно.

ТРЕБОВАНИЕ К ПЕРСОНАЛУ

Лица, которые допускаются к обучению, должны иметь навыки работы с компьютером особенно инженерным программным обеспечением (CAD программы). Сейчас уже нет необходимости в том, чтобы работать на станках с ЧПУ, нужно иметь специальные навыки работы с ними.

- Группа, которая может проходить обучение составляет до 10 человек.
- Учебный класс работает с 9.00 до 17.30
- По завершению обучения выдается сертификат.

Более подробную информацию о содержании курса и программы можно узнать по телефону 00 90 23244425 26 или на сайте компании www.ajannc.com.

AJAN ELEKTRONIK offers its' valuable customers an experienced teaching staff whom will give the trainees a basic and advanced course. Courses are given in modern classes with modern equipment. AJAN machines are widely used in the production and design. Therefore we give extra importance to training.

TRAINING PERIOD AND CONTENT

In our especially prepared classes the course period is 5 days the first 2 days are theoretical information and the other days are practising on the machine. The courses are free of charge and the attendency time is unlimited.

WHO CAN JOIN?

The persons who can join the courses should have computer skills especially with drawing softwares. Now adays to be able to use all the CNC machines such skills are required.

- The attendant number for the course is 10 persons maximum.
- Class hours are from 9 to 17.30
- A success certificate will be given to the trainee who passes the exam.

For detailed information about course content and program call 00 90 232 444 25 26 or Visit www.ajannc.com

В системах плазменной резки гарантийный срок эксплуатации имеет важное значение, так как эти машины работают в тяжелых условиях. Техническая поддержка, качество обслуживания и скорость реагирования имеют решающее значение. Компания AJAN дает полную гарантию сроком на один год на плазматрон и остальное оборудование в целом.



In plasma cutting system the guaranty period is important. Since these machines working under heavy conditions, the technical support and service is crucial.

Ajan company gives one year full guaranty to the torch and the whole system.





Единый центр технической поддержки AJAN Electronic был создан, что бы больше понять клиентов, узнать об их проблемах и облегчить их работу. В центре технической поддержки AJAN работают опытные специалисты не только по маркетинговым вопросам, но и опынейшие инженеры, осуществляющие качественную, сервисную тех поддержку клиентов.

При обращении в единый центр технической поддержки вы получите высокий уровень обслуживания.

Связаться можно по любой из доступных возможностей смс, факсу, телефону, электронной почтой. Техническая поддержка компании постоянно совершенствуется в соответствии с потребностями клиентов.

Сосредоточение всех точек взаимодействия с потребителем в одном центре управления является нашей первоочередной задачей и одной из главных целей этого послепродажное обслуживание.

Для этого там работает только опытный и квалифицированный персонал нашей компании, только он сможет дать профессиональный ответ на такие вопросы как обслуживание, информация о продукте, технической поддержке, заказа запасных частей, цены и другом.

Чтобы получить техническую поддержку или получить ответ на ваш, оставить претензию вы можете обратившись по телефону +90 (232) 444 25 26



+90 232 444 25 26

Ajan Call Center, which was configured to understand costumers, feel the demands and facilitate their lifes, transport 'Ajan Electronics' customers near, with expert customer service workers, not only for marketing process at the same time aftermarket duration.

Call Management Center through educated customer representatives, offers either technical support or serve high standart client services within target.

Such as sms, fax, e-mail self-service canals and high qualified, hyper-motivated service staff; Ajan Technical Support keeps quality on the purpose of constantly improve structure according to the needs of the customers.

By gathering all customer communication points in the same management center, our aim is to be the biggest company in the CNC area about after market costumers service process.

With that purpose, just a professional crew offer answers and solutions, such as service requests, product info, technical support, spare part orders, price proposals etc.

To get support for your breakdown, complaint, info or service requests you can get in touch with our technical customer services via +90(232) 444 2526 phone number.

AJAN Electronics занимается производством высокотехнологичного металлообрабатывающего оборудования с 1973 года. В течение многих лет компания выпустила более 6000 машин, работающих примерно в 40 странах по всему миру. Все эти машины все еще находятся в рабочем состоянии, запасные части, необходимые для них всегда имеются на нашем складе. На сегодняшний день это компания с четырьмя производственными площадками и более 300 работников. AJAN Electronics является лидером рынка в Турции и имеет глобальное участие в доли мирового рынка в CNC плазмы. Потребности и ожидания потребителей меняются изо дня в день, тогда как AJAN Electronics использует:

- Исследование и разработку;
- Обучение;
- Использование времени эффективно и правильно.

в качестве основных принципов.

Основной целью нашей компании является предоставление доступной высокотехнологичной техники с акцентом на надежное послепродажное обслуживание, чтобы наши клиенты были довольны.



AJAN Electronics has been producing high tech metal working machinery since 1973. During years the company has produced more than 6000 machines working approximately in 40 countries in all over the world. All these machines are still in working condition and the spare parts needed are in stock of Ajan . Today, with its four production factories and over 300 personals, AJAN Electronics is market leader in Turkey and has globally an increasing market share in cnc plasma. Customer needs and expectations are changing day by day whereas Ajan Electronics has obtained;

- *Research and development*
- *Training*
- *Using the time effectively and correctly.*

as main principles.

The main objective of our company is providing affordable hi-tech machinery with emphasis on reliable after sales service to keep our customers satisfaction.



Технология плазменной обработки металла может использоваться в нескольких секторах, связанных с металлообработкой. Например: автомобильная промышленность, сельское хозяйство, судостроение, строительство и различных других производствах.

Plasma Cutting technology can be used in several sectors related with metal working. For example: Automotive, agriculture mechanisation, shipyards, construction and various machine production.





ООО "Ажан"

125445 Москва, ул. Смольная д.24А

Телефон: +7(495)777-88-17

e-mail : info@ajan.ru web : <http://ajan.ru>

İAOSB 10014 Sk. No:1 Çiğli - İZMİR - TÜRKİYE

Tel : +90 232 328 12 02 Fax : +90 232 328 15 01

e-mail : info@ajancnc.com web : www.ajancnc.com