

RADOX PLASMA CNC CUTTING MACHINE



MODEL: RADO MAX

MODEL: RADO FIRE

RADOX PLASMA CNC CUTTING MACHINE

UNIT PLASMA RADO FIRE: CUT FIRE 100i KJELLBERG (GERMANY)

UNIT PLASMA RADO MAX: POWER MAX 105 HYPER THERM (USA)

RADOX با ارائه آخرین دستاوردهای بین المللی مهندسی ، در زمینه ساخت تجهیزات برش CNC پس از طی سالها بررسی و تجربه ، مدل اخیر برش CNC پلاسمای خود باعنوانهای **RADO MAX** و **RADO FIRE** را به صنعت معرفی نمود که در ذیل شرح قابلیتهای بی نظیر این محصولات تشریح شده است.

RADO FIRE GENERAL TECHNICAL SPECIFICATION

CNC MODEL: LYNX CONTROLLER: RADOX C2 PLASMA MARKER	HEIGHT CONTROL: RDX-IIC UNIT PLASMA: CUT FIRE 100i KJELLBERG(GERMANY)
ضخامت برش: 1mm — 30mm	کیفیت سطح برش : خوب هزینه برش: نصف هزینه هوا برش
تا ضخامت 8 میلیمتر 4 برابر بالاتر از 8 میلیمتر 2.5 برابر هوا برش (روی ضخامت 12mm معادل 2300mm بر دقیقه)	تورچ هواگاز (برای برش تا ضخامت 300 میلی متر)
Energy Guide مجزا جهت کابل پلاسمای و داکت	درم افزار های Sheet Align , Piercing, Nesting
موتور Double drive (دو موتور در دو محور)	موتور Z , جرکه زن و LM guide
CNC یکپارچه با امکان اضافه شدن پنج زن CNC 5 محور	

RADO MAX GENERAL TECHNICAL SPECIFICATION

CNC MODEL: LYNX CONTROLLER: RADOX C2	HEIGHT CONTROL: RDX-HC UNIT PLASMA: POWER MAX 105 HYPER THERM(USA)
کیفیت سطح برش : خوب ضخامت برش: 0.5mm — 38mm	تا ضخامت 8 میلیمتر 4 برابر بالاتر از 8 میلیمتر 2.5 برابر هوا برش هزینه برش: نصف هزینه هوا برش
Energy Guide مجزا جهت کابل پلاسمای و داکت	تورچ هواگاز (برای برش تا ضخامت 300 میلی متر)
موتور Double drive (دو موتور در دو محور)	درم افزار های Sheet Align , Piercing, Nesting
CNC یکپارچه با امکان اضافه شدن پنج زن CNC 5 محور	موتور Z , جرکه زن و LM guide

- CNC های **RADO MAX** و **RADO FIRE** تحت نظارت شرکت آلمانی **KJELLBERG** در ایران تولید شده و با توجه به قابلیتها و دقتهای بالای این نوع **CNC** ، قابلیت نصب و سازگاری با انواع یونیتهای پلاسمای بین المللی را دارا می باشد.
- کنترلرهای استفاده شده در **RADO MAX** و **RADO FIRE** از جمله آخرین دستاوردهای **RADOX** بوده و از مزایای این مدلها می توان به استفاده بسیار آسان برای اپراتور دستگاه اشاره کرد که با آموزش ساده ای می توان نحوه کار با آن را آموزش داد.
- در ارتباط با یونیت پلاسمای استفاده شده در **RADO FIRE** می توان گفت سری **CUT FIRE 100i** از محصولات شرکت **KJELLBERG (GERMANY)** امکان برش تا 30mm را با کیفیت خوب میسر نموده است که برای ضخامتهای متوسط کیفیت مناسبی دارد.
- در ارتباط با یونیت پلاسمای استفاده شده در **RADO MAX** می توان گفت سری **POWER MAX 105** از محصولات شرکت **HYPER THERM (USA)** امکان برش تا 38mm را با کیفیت خوب میسر نموده و برای ضخامتهای متوسط کیفیت مناسبی دارد.

✓ گارانتی CNC 5 سال و یونیت پلاسمای 1 سال. خدمات پس از فروش 15 سال

+98 21 2776
(داخلی 1)





PLASMA CNC CUTTING MACHINE

TECHNICAL SPECIFICATION

CNC TECHNICAL DATA

• Effective Cutting Width	2010 mm (depends on order)
• Effective Cutting Length	6010 mm (depends on order)
• Weight ~	2500 kg
• Height	1500 mm
• Flame cutting torch	(Max thickness=300 mm)
• Max positioning speed	15000 mm/min
• Positioning Accuracy	± 0.15 mm/m
• Torch Vertical Movement	300 mm
• X Motion	Linear motion Guide(LM guide)
• Y Motion	Rack and Pinion
• Z axis	Screw-Lm Guide-AC servo motor
• Rail machining of all axis	
• Strong Industrial profiles structure , Integrated table	
• Double drive (two AC servo motors in both axis)	
• Sparker	
• CNC pipe cutter addable	
• 5 axis CNC beveller addable	
• Gear box zero back lash	
• Water tank (optional)	

RADOX C2 CONTROLLER

• Remote control +X , +Y , +Z and program start , stop , pause
• Operating system Windows
• LAN , CD , flash memory connectable
• G-code or Autocad files input editable on controller software
• 4Axes simultaneous
• Software: Nesting, Piercing , Sheet Align
• Auto Control System Troubleshooting
• Height control RDX and M4000 Compatibility
• Kjellberg(Germany) plasma unit Compatibility
• Increasing cutting quality surface and consumable lifetime parts

PLASMA UNIT KJELLBERG (GERMANY) CUT FIRE 100I TECHNICAL DATE

• Cutting current at 100% duty cycle	100A
• Cutting range	1-30 mm
• Piercing	up to 20 mm
• Dimensions (L x W x H)	710 x 280 x 590 mm
• Mass	50 kg
• Plasma torch	flash 100 ,101

PLASMA UNIT HYPER THERM(USA)POWER MAX 105 TECHNICAL DATE

Capacity	Thickness	Cut speed
	Cutting	
	1-1/4"	20 ipm
Recommended	1-1/2"	10 ipm
Pierce*	7/8"	
Capacity	Metal removal rate	Groove profile
Gouging		
Typical gouge	21.7 lbs per hour	.25" D x .29" W
• Gas supply	Clean, dry, oil-free air or nitrogen	
• Recommended gas inlet flow rate/ Pressure:	Cutting: 460 scfh, 7.7 scfm @ 85 psi , Gouging: 480 scfh, 8.0 scfm @ 70 psi	