

راهنمای کاربری

آسیا سیاره ای پر انرژی سری PBM-200



ساخت شرکت نانو شرق ابزار توس (نانو سات)



نانو شرق ابزار توس

Fax: 0273 - 3397805

WWW.NANOSATCO.COM

Mobile: 09122731517

آسیاب سیاره ای پرانرژی



آسیاب سیاره ای پرانرژی به منظور سنتز نانوذرات فلزی و سرامیکی و تهیه نانوکامپوزیت ها طراحی و ساخته شده است. این سیستم به شکل های مختلف و با قابلیت های متفاوت قابل ارائه است. قابلیت های این سیستم عبارتند از:

- آسیاب کاری با انرژی بالا
- امکان کنترل سرعت چرخش قندانی و صفحه دوار به صورت مستقل تا ۱۸۰۰ rpm
- امکان استفاده از قندانی های فولادی، زیرکونیا، آلومینا و پلی آمید در سایزهای مختلف
- امکان استفاده از سیستم خنک کننده آب و ازت مایع
- قابلیت کنترل و برنامه ریزی الکترونیکی سیستم به صورت کنترل لمسی

NANO SHARGH ABZAR TOOS

پژوهشگر گرامی

با سلام

شرکت نانو شرق ابزار توس (نانو شات) با احترام و تشکر از حسن انتخاب جنابعالی برای خرید محصولات این شرکت مفتخر است که خدمتی هر چند کوچک در راستای توسعه و ارتقاء پژوهش در حوزه فناوری نانو، علوم و صنایع مرتبط با آن برای جامعه علمی و صنعتی کشور به انجام رساند.

نانو شات مجموعه ای دانش بنیان، نوآور و فعال در زمینه های پژوهشی، آموزشی، صنعتی و خدمات مشاوره ای در حوزه فناوری نانو و علوم و صنایع مرتبط با آن است. تخصص این شرکت طراحی و ساخت دستگاهها و قطعات صنعتی و تحقیقاتی در زمینه های مختلف در حوزه های نانوفیزیک، نانوفتونیک، اپتوالکترونیک و نانو مواد است. این شرکت با تکیه بر تلاش جمعی از دانش آموختگان، تا کنون طراحی و ساخت تجهیزات پژوهشی و صنعتی متعددی از قبیل گاز سنج های نانو ساختار، کوره های الکتریکی و سیستم های CVD، راکتور حسگری گاز، آسیا سیاره ای پرانرژی، آسیا پروانه ای با سیستم خنک کننده و ... را با موفقیت به انجام رسانده است.

هم اکنون دستگاهها و تجهیزات فراوانی با روشها و زمینه های کاربرد کاملا متفاوت برای تولید مواد نانویی مورد استفاده قرار می گیرند، که به یکی از دو روش کلی پایین به بالا و بالا به پایین، مواد در مقیاس نانو را تولید می کنند. روش بالا به پایین عبارت از کندن اجزای تشکیل دهنده یک ماده کپه ای، و رساندن آن به مقیاس نانو می باشد، که به روش های مختلفی از جمله سایش مکانیکی، سایش لیزری و غیره قابل انجام است. سایش مکانیکی می تواند با دستگاه آسیا سیاره ای پرانرژی به عنوان یکی از انواع چهارگانه متداول دستگاه های آسیا، که برای تولید نانوپودرها به روش مکانیکی یا مکانوشیمیایی، و آلیاژسازی مکانیکی مورد استفاده قرار می گیرند، انجام شود. از مهم ترین مزایای تولید نانوپودرها به روش آسیاکاری می توان به قابلیت صنعتی شدن تولید، امکان دستیابی به اندازه دلخواه برای نانوذرات، تولید نانوذرات با توزیع اندازه یکسان، تولید نانوپودر برای طیف وسیعی از مواد و غیره اشاره کرد.

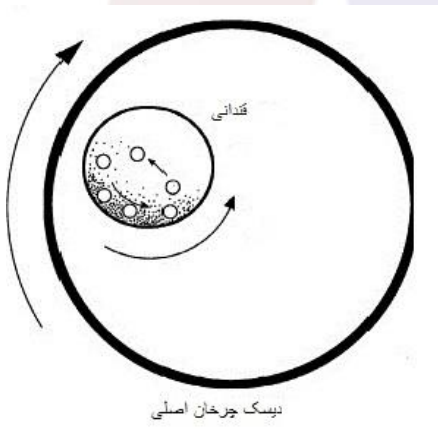
سیستم حاضر آسیا سیاره ای پرانرژی سری PBM-210 می باشد که توسط شرکت نانو شات طراحی و ساخته شده و قابلیت انجام فرآیندهای آسیا کاری و مکانوشیمیایی را در شرایط مختلف اتمسفری دارد. از ویژگی های منحصر به فرد این سیستم که حداقل مشابه داخلی ندارد استفاده از موتورهای مستقل برای چرخش قندانی هاست که امکان انتخاب نسبت دورهای متفاوت برای موتورهای سیستم را به کاربر میدهد.

در انتها یادآوری می شود که شرکت نانو شات آماده پذیرش پیشنهادات و راهنمایی های ارزنده کاربران گرامی تجهیزات این شرکت به منظور اصلاح کاستی ها و بر طرف کردن مشکلات آنها برای محصولات آتی خود می باشد و از شما پژوهشگر گرامی برای ارائه نقطه نظرات ارزشمندتان سپاسگزار است.

۱- معرفی آسیا سیاره ای پر انرژی

در روش آسیاکاری مکانیکی از آسیاهایی با مکانیزم عملکرد متفاوت مانند آسیاهای پروانه‌ای، سیاره‌ای، غلتشی، مغناطیسی و... استفاده می‌شود. آسیاهای سیاره‌ای به دلیل مکانیزم عملکردشان که فرآیند آسیاکاری را با انرژی بالا انجام می‌دهد برای تولید نانوذرات فلزی و سرامیکی گزینه مناسبی است. از این آسیا جهت انجام واکنش‌های مکانوشیمیایی در سنتز نانوساختارهای مختلف نیز می‌توان استفاده کرد.

دستگاه آسیا سیاره‌ای پرانرژی همانگونه که از نامش پیداست، مطابق شکل زیر از یک دیسک چرخان اصلی و دو قندانی چرخان که بر روی این دیسک و در خلاف جهت چرخش آن می‌چرخند (مانند حرکت سیاره‌ها در منظومه شمسی)، تشکیل شده است؛ بنابراین هرکدام از قندانی‌ها دارای یک حرکت انتقالی ناشی از چرخش دیسک اصلی و یک حرکت وضعی ناشی از چرخش محفظه‌های نگهدارنده قندانی‌ها هستند. دستگاه آسیا سیاره‌ای پرانرژی طراحی شده در شرکت نانو شات دارای سه موتور مجزا برای ایجاد حرکات وضعی و انتقالی است. تعدادی گلوله که جنس، اندازه، تعداد و توزیع اندازه‌ی آنها را می‌توان با توجه به شرایط کار انتخاب کرد، در داخل هر کدام از قندانی‌ها به فرآیند آسیا کاری کمک می‌کند.



دیسک چرخان اصلی و محفظه‌های نگهدارنده قندانی‌ها. (فیلش‌ها، جهت‌های چرخش را نشان می‌دهند). مکانیزم عملکرد دستگاه

طرز کار دستگاه بدین‌گونه است که ماده اولیه به صورت پودر درون قندانی‌ها ریخته می‌شود و با چرخش دیسک اصلی و قندانی‌ها، گلوله‌های موجود در داخل آنها به پودر، ضربه وارد می‌کنند (شکل بالا سمت چپ). در هر لحظه مقدار کمی از پودر مابین گلوله‌ها، و یا گلوله‌ها و دیواره‌ی قندانی قرار گرفته و بسته به سرعت چرخش دیسک اصلی و قندانی‌ها، انرژی نسبتاً زیادی به آن وارد می‌شود.

شود که باعث شکستن برخی از پیوندها می شود. روند آسیاکاری می تواند ساعت ها ادامه داشته باشد تا ساختار مورد نظر به دست آید. زمان بهینه‌ی آسیاکاری، زمانی است که دو فرآیند خرد شدن و جوش سرد¹، به تعادل برسند.

۲- اجزا دستگاه و ویژگی های منحصر به فرد آن نسبت به دستگاه های مشابه

برخلاف دستگاه های آسیا سیاره ای موجود، دستگاه حاضر با دارا بودن یک موتور برای چرخش دیسک اصلی، و دو موتور دیگر برای چرخاندن هر کدام از قندانی ها، این امکان را فراهم می کند که نسبت دور چرخش دیسک اصلی به دور چرخش قندانی ها به صورت دلخواه تعیین گردد؛ در صورتی که دستگاه های آسیا سیاره ای موجود، دارای یک موتور می باشند که دیسک اصلی را می چرخاند و نیروی آن توسط تسمه یا چرخ دنده یا گیره به قندانی ها نیز منتقل می شود، و بنابراین علاوه بر اتلاف مقدار قابل توجهی از انرژی موتور و ایجاد آلودگی صوتی در محیط کار، نسبت دور دیسک اصلی به قندانی ها، مقداری ثابت و غیر قابل تغییر است.

این دستگاه همچنین با استفاده از یک برنامه نرم افزاری، کنترل و برنامه ریزی می شود از امکانات نرم افزار کنترل، می توان به قابلیت ذخیره چند برنامه در حافظه آن، و تنظیم زمان روشن و خاموش شدن دستگاه به صورت دلخواه اشاره کرد.

از ویژگی های دیگر این سیستم می توان به موارد ذیل اشاره نمود:

- دستگاه مورد نظر از نوع آسیا سیاره ای دو قندانی می باشد.
- دستگاه مورد نظر فاقد هرگونه تسمه و یا سیستم کوبلینگ مکانیکی بوده که علاوه بر استفاده ی بهینه از توان دستگاه سبب کاهش سر و صدا و طولانی تر شدن طول مدت سرویس دوره ای دستگاه می شود.
- مزیت منحصر به فرد این دستگاه نصب یک موتور جداگانه برای هر قندانی است که می توان برای حرکت سیاره ای و چرخش مرکزی به طور مستقل تعداد دور و سرعت را تنظیم کرد.
- قابلیت ویژه ی این دستگاه امکان استفاده از قندانی هایی با اشکال غیراستوانه ای بوده (در صورت سفارش) که این امر با تغییر صفحات نشیمن گاه و روبند قندانی ها متناسب با شکل قندانی امکان پذیر می باشد. این قابلیت این امکان را فراهم می کند تا از قندانی های موجود در بازار و یا قندانی های ساخته شده در خارج کشور به عنوان مثال قندانی هایی از جنس زیرکونیا با اشکال مختلف برای عمل آسیاکاری استفاده شود.
- برای تامین ایمنی کاربر دستگاه، از میکرو سوئیچ قطع کننده ی جریان برق همزمان با باز شدن در دستگاه بهره گرفته شده است.

¹ cold welding

- کنترل کلیه‌ی مراحل آسیاکاری و قابلیت برنامه دهی توسط نرم افزار سیستم
- قابلیت تعبیه‌ی شیرهای ورود و خروج گازها به قندانی‌ها به منظور کنترل اتمسفر آسیاکاری
- کار با برق تکفاز ۲۲۰ ولت
- امکان کار با قندانی‌ها و گلوله‌های با جنس و ابعاد مختلف
- امکان آسیاکاری در شرایط خلاء و یا اتمسفر گاز های خاص
- امکان انجام فرآیندهای مکانوشیمیایی

۳- ایمنی دستگاه

برای تامین ایمنی کاربر دستگاه، از میکرو سوئیچ قطع کننده‌ی جریان برق همزمان با باز شدن در دستگاه بهره گرفته شده است. ضمناً برای کلیه‌ی سیم‌ها و قطعات برق‌رسانی به موتورهای متحرک و ثابت، محفظه‌هایی از جنس تفلن به منظور عایق سازی و ایمنی اپراتور دستگاه در نظر گرفته شده است. به منظور مهار کردن قندانی‌ها در مقابل شتاب دورانی و ضربه‌های ناشی از جرم موتورها و قندانی‌ها، از ۲ بلبرینگ به صورت موازی استفاده شده تا بتوان در دوره‌های بالا و برای کارکرد طولانی دستگاه استحکام مورد نظر را تامین و تضمین کنند. همچنین با ایجاد پله در قسمت پایین و در قندانی‌ها و جا افتادن آنها درون شیار تعبیه شده در صفحات روبند و نشیمنگاه قندانی‌ها، از هرگونه حرکت در جهت شعاعی و پرتاب شدن قندانی‌ها جلوگیری می‌شود.

نکته مهم هم وزن کردن دو قندانی هنگام استفاده از آنها است که برای تعادل سیستم هنگام چرخش بسیار کلیدی است.

۴- حمل و نقل دستگاه

همانطور که اشاره شد، برای حمل دستگاه در مکان‌های صاف، می‌توانید از چرخ‌های تعبیه شده در زیر دستگاه استفاده کنید. در مکان‌های پله دار و غیر صاف نیز می‌توانید از دستگیره‌های دستگاه استفاده کنید. **با مسئولیت محدود**

به هنگام حمل و نقل دستگاه به نکات زیر توجه فرمایید:

- دستگاه باید به حالت عمودی حمل شود، لذا از خواباندن، یا وارونه کردن دستگاه خودداری فرمایید.
- مواظب باشید که هنگام حمل و نقل، دستگاه متحمل ضربه و تکان‌های شدید نشود.

- با توجه به حساسیت سیستم کنترل الکترونیکی، مواظب باشید که کمترین فشار یا خراشی به این قسمت وارد نشود.

۵- مکان قرار گرفتن دستگاه و تراز کردن آن

دستگاه باید در جایی صاف و عاری از بخار و رطوبت قرار بگیرد؛ و سیستم کنترل الکترونیکی، از تابش مستقیم آفتاب یا گرمای بیش از حد محافظت گردد.

پیچ پایه ها را بچرخانید تا پایه ها بر روی زمین قرار گرفته و چرخ ها از زمین جدا شوند؛ درغیراین صورت، دستگاه به هنگام کار کردن، بر روی چرخ های خود حرکت خواهد کرد. پس از قرار گرفتن پایه ها به روی زمین مهره بالای این پایه ها را که برای قفل کرده آنها تعبیه شده کاملاً سفت کنید.

برای تراز کردن دستگاه نیز می توانید از پایه های دستگاه استفاده کنید؛ یک تراز بر روی دیسک اصلی دستگاه قرار دهید و با استفاده از پایه ها سعی کنید که دیسک اصلی را به صورت کاملاً افقی درآورید. اگر دیسک چرخان اصلی دستگاه به صورت افقی نچرخد، دستگاه تعادل لازم را نداشته و پس از مدتی محور اصلی و دیسک چرخان اصلی دستگاه تاب برمی دارد.

۶- تمیزکاری قندانی ها و گلوله ها

باید تا حد امکان، هرگونه آلودگی ماکروسکوپی و میکروسکوپی قندانی ها و گلوله های داخل آنها، از بین برود؛ برای این منظور گلوله ها را در داخل قندانی ها قرار دهید، مقداری استون، اتانول، مایع ظرفشویی و آب مقطر به آن اضافه کنید، درب قندانی ها را بسته و آنها را بر روی دستگاه آسیا ببندید، و آسیا را با سرعت متوسط به مدت چند دقیقه به کار بیاورید تا قندانی ها و گلوله ها شسته شود؛ در صورت نیاز این عمل را تکرار کنید. در نهایت قندانی ها و گلوله ها را چندین بار با آب مقطر بشویید و آنها را با گاز ازت یا سشوار خشک کنید.

با مسئولیت محدود

در صورتی که با انجام اعمال فوق، داخل قندانی ها به طور کامل تمیز نشود، یک لایه نازک از دیواره داخلی قندانی ها را تراشکاری نمایید تا سطح تمیز و صیقلی قندانی ظاهر شود؛ حال در صورت نیاز، عملیات شستشوی فوق را نیز انجام دهید.

۷- تزریق گاز یا ایجاد خلا در داخل قندانی ها

در صورت نیاز به تزریق گاز یا ایجاد خلا در داخل قندانی، از قندانی‌های با درب‌های شیردار استفاده کنید. برای تزریق گاز گام‌های زیر را دنبال کنید:

- پودر و گلوله‌های مورد نظر را درون قندانی بریزید (در کلیه مراحل وزن کردن و ریختن پودر به داخل قندانی از ماسک استفاده کنید).
- از سالم بودن لاستیک قندانی و عدم نشت اتصالات، اطمینان حاصل نمایید.
- در خروجی شیر، از توری‌های فلزی استفاده کنید تا هنگام جریان گاز در داخل قندانی، پودر داخل آن، خارج نشود.
- درب قندانی را بر روی آن قرار دهید و آن را به وسیله پیچ‌های موجود، به بدنه قندانی ببندید، به گونه‌ای که درب قندانی بر روی آن کاملاً کیپ شده و هیچ گونه امکان ورود یا خروج گاز ممکن نباشد.
- هر دو شیر را باز کنید و گاز را با شار کم به یکی از شیرها وصل کنید تا از شیر دیگر خارج شود.
- در صورت سمی یا خفه کننده بودن گاز، خروجی گاز را با رعایت اصول ایمنی، به بیرون از محیط آزمایشگاه هدایت کنید.
- وقتی که از تخلیه هوای داخل قندانی اطمینان حاصل کردید، هر دو شیر را به طور همزمان ببندید تا گاز مورد نظر در محیط داخل قندانی محبوس شود.

برای ایجاد خلا در داخل قندانی، چهار گام ابتدایی مرحله قبلی را انجام داده و سپس گام‌های زیر را دنبال کنید:

- یکی از شیرها را باز و دیگری را بسته نگه دارید.
- شیر باز را به پمپ خلا وصل کنید و هوای داخل آن را تخلیه نمایید.
- پس از حصول خلا مورد نظر در داخل قندانی، شیر آن را ببندید.

همچنین اگر در حین عمل آسیاکاری گازی در داخل قندانی تولید می شود که باید از آن خارج شود، از قندانی های با درب شیردار استفاده کنید. شیر قندانی را باز بگذارید و در خروجی شیر از توری فلزی استفاده نمایید.
با مسئولیت محدود

در صورتی که نیازی به تزریق گاز یا ایجاد خلا در داخل قندانی ندارید، از قندانی‌های با درب ساده استفاده کنید. گلوله‌ها و پودر مورد نظر را داخل قندانی ریخته درب آن را بگذارید و طبق دستورات بخش بعدی، قندانی‌ها را روی دستگاه سوار کنید.

۸- بستن قندانی‌ها بر روی دستگاه

- توجه کنید که هر دو قندانی کاملاً هم وزن و هم‌اندازه باشند؛ در غیر این صورت، دستگاه در حین کار کردن تعادل لازم را نداشته و تکان خواهد خورد که در طولانی مدت باعث تاب برداشتن دیسک چرخان و محور اصلی خواهد شد.
- نگهدارنده بالایی را بر روی قندانی قرار دهید و پیچ‌های بالایی را سفت کنید تا قندانی در جای خود کاملاً ثابت شود.
- امتحان کنید که همه قطعات بسته شده بر روی دستگاه، کاملاً در جای خود ثابت بوده و امکان حرکت ندارند.

پس از انجام کلیه مراحل قبلی، دوشاخه دستگاه را به برق وصل کنید و کلید اصلی را روشن کنید؛ با این کار، پروانه‌های خنک کننده و سیستم کنترل الکترونیکی لمسی دستگاه روشن شده و آماده گرفتن دستور می‌باشد.

قبل از به کار انداختن دستگاه نکات زیر را مد نظر داشته باشید:

- درب دستگاه را حتماً ببندید.
- تمامی پیچ‌ها و اتصالات دیسک چرخان اصلی و محفظه‌های قندانی‌ها را بازرسی کنید و از سفت بودن آنها اطمینان حاصل نمایید. در غیر این صورت امکان دارد که در سرعت‌های چرخش بالا، قطعه‌ای از دستگاه، با سرعت زیادی از آن جدا شده و باعث آسیب رساندن به دستگاه یا صدمات جانی شود.

۹- پس از اتمام کار دستگاه

پس از اتمام کار دستگاه، کلید اصلی آن را خاموش کرده و پیچ‌های دیسک‌های بالایی نگهدارنده قندانی‌ها را باز کنید و قندانی‌ها را بردارید. در صورتی که قندانی‌ها خلا یا حاوی گاز باشند، شیر آنها را با رعایت نکات ایمنی باز کرده و سپس پیچ‌های درب قندانی را باز کنید (رعایت برخی نکات ایمنی هنگام کار با برخی مواد ضروری است زیرا برخی از پودرها (مانند آلومینیوم) پس از آسیاکاری و به هنگام باز کردن درب قندانی به صورت انفجاری با اکسیژن هوا واکنش می‌دهند و یا آتش می‌گیرند). گلوله‌ها را از داخل قندانی خارج کنید و پودر حاصل را در ظرف مخصوص نگهداری کنید و آن را از اکسیژن و بخار هوا محافظت کنید. پودر، پس از آسیا-کاری به دلیل کوچک‌تر شدن ابعاد ذرات آن، با باز کردن درب قندانی در فضا پخش شده و تنفس‌گرد آن می‌تواند برای سلامتی شما خطرناک باشد، لذا توصیه می‌کنیم که هنگام باز کردن درب قندانی و خالی کردن پودر، حتماً از ماسک استفاده نمایید.

اگر از قندانی‌های تفلونی برای آسیاکاری استفاده کرده‌اید، می‌توانید پودر حاصل را با عملیات حرارتی تا دمای 400°C حرارت دهید تا آلودگی ناشی از سایش قندانی‌ها، حذف گردد.

۱۰- پارامترهای مؤثر در آلیاژ سازی مکانیکی

آلیاژسازی مکانیکی یک فرآیند پیچیده است که شامل بهینه‌سازی شماری از متغیرهای فرآیند برای رسیدن به ساختار یا خصوصیات مطلوب محصول می‌باشد.

برخی از متغیرهایی که اثر مهمی روی ساختمان نهایی پودر آسیا شده دارند عبارتند از: نوع آسیا؛ محفظه آسیاکاری؛ انرژی و سرعت آسیاکاری؛ زمان آسیاکاری؛ نوع، اندازه و توزیع اندازه گلوله‌های آسیاکاری؛ نسبت وزنی گلوله به پودر (BPR)؛ میزان پر کردن محفظه؛ اتمسفر آسیاکاری؛ عامل کنترل فرآیند (PCA)؛ و دمای آسیاکاری.

متغیرهای فرآیند به طور کامل مستقل از یکدیگر نیستند. برای مثال؛ زمان آسیاکاری وابسته به نوع آسیا، اندازه گلوله‌ها، دمای آسیاکاری، BPR و غیره می‌باشد. علاوه بر این، انرژی بیشتر می‌تواند بوسیله افزایش BPR برای یک زمان طولانی به پودر آسیا شده داده شود. در ادامه به بررسی میزان و نحوه‌ی تاثیر گذاری این عوامل بر مشخصات محصول نهایی اشاره می‌شود.

۱۰-۱- محفظه‌ی آسیاکاری

انتخاب جنس محفظه اهمیت بسیار زیادی دارد. زیرا در اثر برخورد گلوله‌ها با جداره‌ی داخلی ظرف، امکان سایش و فرسایش جداره و ورود آلودگی به مخلوط پودر وجود دارد. این مسأله منجر به آلودگی و یا تغییر ترکیب شیمیایی پودر می‌شود. جنس محفظه به طور معمول از فولادهای سخت کاری شده، فولادهای تمپر شده (حرارت دیده)، فولاد زنگ نزن، آلومینا، تفلون ضد سایش، زیرکونیا و یا کاربید تنگستن است.

البته شکل محفظه هم مهم به نظر می‌رسد. مثلاً کف محفظه در مورد آسیا SPEX8000 هم به صورت صاف و هم به صورت انحنا دار طراحی شده است. آلیاژسازی در نوع صاف با نرخ بالاتری نسبت به نوع انحنا دار انجام می‌شود. به عنوان مثال زمان لازم برای رسیدن به یک شدت ثابت از پیک (۱۱۱) در الگوی پراش اشعه‌ی ایکس (XRD) برای مخلوط پودری Si-Ge در محفظه‌ی با کف صاف ۹ ساعت و برای نوع انحنا دار در حدود ۱۵ ساعت گزارش شده است. علاوه بر این وجود انحنا باعث ممانعت از ایجاد منطقه‌ی مرده در گوشه‌های محفظه شده و تقریباً تمام پودر موجود در آن تحت آسیا کاری قرار می‌گیرد.

با مسئولیت محدود

۱۰-۲- سرعت آسیاکاری

به طور کلی با افزایش سرعت چرخش آسیا، انرژی منتقل شده به پودر افزایش می‌یابد، اما بسته به نوع آسیا محدودیت هایی در انتخاب حداکثر سرعت وجود دارد. برای مثال چرخش در آسیاهای افقی با سرعتی بیش از حد بحرانی باعث می‌شود که گلوله‌ها به دیواره‌ی محفظه چسبیده و از انتقال انرژی گلوله‌ها به پودر جلوگیری شود. لذا بایستی انتخاب حداکثر سرعت چرخش در حدی

2- Ball to Powder weight Ratio

3-Process Control Agent

باشد که از یک طرف کمتر از این مقدار بحرانی بوده و از طرف دیگر گلوله‌ها از بالاترین ارتفاع ممکن سقوط کرده تا حداکثر انرژی برخورد تولید شود.

محدودیت دیگر استفاده از سرعت بالا، افزایش دمای محفظه است. البته این مسأله در مواردی که جهت همگن سازی و یا آلیاژسازی به نفوذ نیاز است، مفید به نظر می‌رسد. از طرف دیگر با افزایش دما امکان آلودگی پودر نیز بیشتر می‌شود. همچنین افزایش دما باعث تسریع فرآیندهای تغییر فاز شده و در نتیجه تجزیه‌ی محلول‌های جامد فوق اشباع یا دیگر فازهای شبه پایدار را به دنبال دارد. گزارش شده است که به کارگیری سرعت بالا در آسیاکاری منجر به افزایش اندازه‌ی بلوری پودر نهایی شده و مقدار کرنش داخلی بلورها به علت پدیده‌ی تبلور مجدد کاهش می‌یابد.

با بررسی فرآیند آلیاژسازی مکانیکی در آسیا سیاره‌ای مشخص شد که آسیاکاری شامل دو مکانیزم غلتیدن نسبی همراه با اصطکاک بین گلوله‌ها و جداری ظرف و یا برخورد بین گلوله‌ها و بین گلوله‌ها و جداری ظرف است. نسبت میزان غلتیدن و اصطکاک به میزان برخورد، تابعی از سرعت چرخش است. به طوری که در سرعت‌های پایین مکانیزم غلتیدن و اصطکاک غالب بوده و در این حالت پهن شدگی ذرات اتفاق می‌افتد. در حالی که در سرعت‌های بالا، برخورد مکانیزم غالب آسیاکاری است. در این حالت ذرات پودر به آسانی به یکدیگر جوش سرد خورده و فرآیند آلیاژسازی مکانیکی به سرعت انجام می‌شود. البته هنگام آلیاژسازی مکانیکی مواد نرم، امکان چسبیدن پودر به گلوله‌ها و جداره نیز وجود دارد؛ که استفاده از سرعت‌های متفاوت (آسیا کاری مرحله‌ای) باعث کاهش جوش سرد و خردایش ذرات می‌شود.

۱۰-۳- زمان آسیاکاری

زمان آسیا کاری از پارامترهای مهم آلیاژسازی مکانیکی محسوب می‌شود. اگر مخلوط پودری بیش از حد مورد نیاز، آسیا شود از یک طرف میزان آلودگی افزایش یافته و از طرف دیگر امکان تشکیل فازهای ناخواسته وجود دارد. بنابراین بهتر است که زمان آسیاکاری از زمان مورد نیاز طولانی‌تر نشود. معمولاً زمان بهینه مربوط به حالتی است که بین دو پدیده‌ی شکست و جوش سرد حالتی پایا پدید آمده و یا ترکیب نهایی مورد نظر تشکیل شده باشد. این زمان خود به نوع آسیا مورد استفاده، شدت آسیا کاری، نسبت گلوله به پودر و دمای آسیا کاری وابسته است.

۱۰-۴- جنس، ابعاد و نحوه‌ی توزیع گلوله‌ها

جنس گلوله‌ها، مشابه جنس محفظه بوده و به طور معمول از فولاد سخت کاری شده، فولاد تمپر شده (حرارت دیده)، فولاد زنگ نزن، آلومینا و زیرکونیا است. البته چگالی گلوله‌ها باید به گونه‌ای باشد که حین برخورد گلوله‌ها به ذرات پودر انرژی کافی به آنها

منتقل شود. همانطور که در مورد محفظه نیز ذکر شد در کاربردهای خاص ممکن است جنس گلوله‌ها از مواد ویژه انتخاب شود. اما به طور معمول انتخاب گلوله و محفظه از یک جنس جهت کاهش آلودگی ناشی از سایش مناسب‌تر است.

ابعاد گلوله‌ها نیز بر راندمان فرآیند آسیا کاری مؤثر است. به طور کلی انتخاب گلوله‌ی بزرگ و یا با چگالی بیشتر مناسب‌تر است. زیرا با افزایش وزن گلوله‌ها میزان انرژی منتقل شده به پودر افزایش می‌یابد. در همین راستا دیده شده‌است که ترکیب نهایی پودر به ابعاد گلوله بستگی دارد. مثلاً وقتی برای آسیا کاری مخلوط پودری Ti-Al از گلوله‌هایی به قطر ۱۵ میلی‌متر استفاده می‌شود، محصول به صورت محلول جامد آلومینیوم در تیتانیوم است. اما استفاده از گلوله‌هایی با قطر ۲۰ و ۲۵ میلی‌متر سبب تشکیل مخلوطی از تیتانیوم و آلومینیوم شده که با افزایش زمان آسیا کاری تغییری نمی‌کند.

بسیاری از محققین در آزمایش‌های خود از گلوله‌های با اندازه‌ی یکسان استفاده می‌کنند، اما استفاده از گلوله‌های با قطرهای مختلف نیز گزارش شده است. پیش‌بینی می‌شود که استفاده از گلوله با قطرهای مختلف افزایش انرژی ناشی از برخورد را به دنبال دارد. پدیده‌ی رایج حین مراحل اولیه‌ی آسیا کاری امکان چسبیدن پودر به سطح گلوله‌ها و ایجاد پوشش روی آنها از طریق جوش سرد است. این مسأله مزایایی به دنبال دارد، به طور مثال از سایش بیشتر گلوله‌ها جلوگیری کرده و لذا آلودگی پودر را کاهش می‌دهد. البته ضخامت این لایه بایستی کم باشد تا از تشکیل محصول نهایی غیر یکنواخت جلوگیری شود. از طرف دیگر عیب ناشی از این پدیده مشکل بودن جداسازی ذرات پودر بوده که باعث کاهش حجم نهایی پودر می‌شود. بر اساس مطالعات انجام شده در صورت استفاده از گلوله‌های با ابعاد مختلف به علت فراهم شدن نیروی برشی لازم جهت جداسازی پودر از سطح گلوله‌ها میزان جوش سرد و چسبیدن پودر روی سطح گلوله‌ها کاهش می‌یابد.

۱۰-۵- نسبت وزنی گلوله به پودر

نسبت وزنی گلوله به پودر (BPR^4) که برخی به آن نسبت شارژ (CR^5) نیز می‌گویند از جمله عوامل مهم در فرآیند آسیاکاری است. دیده شده است که این نسبت از ۱ به ۱ تا ۲۲۰ به ۱ تغییر می‌کند. معمولاً هنگام استفاده از آسیاهای با ظرفیت کمتر مانند SPEX8000 از نسبت ۱۰ به ۱ استفاده می‌شود، در حالی که در آسیاهای با ظرفیت بالاتر، مانند آسیاهای ساینده مقدار BPR به حدود ۵۰ به ۱ و یا حتی ۱۰۰ به ۱ نیز می‌رسد. در مورد آسیاهای سیاره‌ای مقدار این نسبت معمولاً ۲۰ به ۱ انتخاب می‌شود. اهمیت مقدار BPR به علت تأثیر آن بر زمان لازم برای تشکیل فاز مشخص است که با افزایش مقدار BPR زمان لازم برای انجام فرآیند کاهش می‌یابد.

4- Ball to Powder weight Ratio

5- Charge Ratio

۱۰-۶- میزان پر شدن محفظه

از آنجا که آلیاژسازی در اثر نیروی حاصل از برخورد گلوله‌ها با ذرات صورت می‌گیرد، بایستی فضای کافی برای حرکت آزاد گلوله‌ها و ذرات پودر در محفظه‌ی آسیا وجود داشته باشد. بنابراین میزان پر شدن ظرف با پودر و گلوله‌ها مهم است. اگر تعداد گلوله‌ها و مقدار پودر کم باشد، نرخ تولید هم بسیار کم خواهد بود. از طرف دیگر با افزایش میزان پر شدن محفظه، فضای کافی جهت حرکت گلوله‌ها وجود نداشته و لذا انرژی ضربه‌ای کمتری توسط گلوله‌ها به ذرات پودر منتقل می‌شود. از اینرو معمولاً ۵۰ درصد حجم ظرف را برای حرکت آزاد گلوله‌ها در نظر می‌گیرند.

۱۰-۷- اتمسفر آسیا کاری

مهم‌ترین اثر اتمسفر آسیا کاری واکنش پذیری و یا ایجاد آلودگی پودر است. بنابراین جهت کاهش میزان آلودگی پودر، آسیا کاری تحت شرایط خلاء و یا گازهای خنثی مانند آرگون و هلیوم انجام می‌گیرد. همچنین اتمسفر نیتروژن نیز از اکسیداسیون جلوگیری کرده، اما استفاده از آن به علت واکنش‌پذیری با مخلوط پودری چندان مطلوب نیست، مگر در مواردی که نیاز به تولید ترکیبات نیتریدی می‌باشد. به طور مثال این گاز برای آسیا کاری پودر فلزات فعال مانند تیتانیوم و آلیاژهای آن کاربرد ندارد. در بیشتر موارد از آرگون با خلوص بالا به عنوان اتمسفر آسیا کاری جهت جلوگیری از اکسیداسیون و یا آلودگی پودر استفاده می‌شود. در برخی موارد نیز اتمسفرهای خاص کاربرد دارند. به عنوان مثال می‌توان به استفاده از اتمسفر نیتروژن و گاز آمونیاک جهت تولید نیتrideها و هیدروژن جهت تولید هیدریدها اشاره نمود. همچنین از اتمسفر هوا برای تولید پودرهای اکسیدی و نیتریدی استفاده شده‌است، البته در صورتی که مخلوط پودری قابلیت واکنش با هوا را داشته باشد.

معمولاً نوع اتمسفر بر ماهیت محصول نهایی مؤثر است. به عنوان مثال حین آسیاکاری مخلوط پودر Cr-Fe تحت اتمسفر آرگون، فاز غیر بلوری تشکیل شده قله‌های مربوط به کروم در الگوی XRD مشاهده می‌شوند. اما با آسیا همین مخلوط پودری در محیط حاوی آرگون و نیتروژن، محصول کاملاً غیر بلوری تشکیل می‌شود.

نانو شرق ابزار توس
با مسئولیت محدود

۱۰-۸- عوامل کنترل کننده‌ی فرآیند

در آلیاژسازی مکانیکی دو پدیده‌ی جوش سرد و شکست ذرات پودر، تحت تأثیر برخوردهای با انرژی بالا تکرار می‌شوند. طی این فرآیند به طور مداوم ذرات پودر حاوی سطوح تمیز در تماس با یکدیگر قرار گرفته و فاصله‌ی نفوذی کاهش می‌یابد. شرایط اصلی برای فرآیند آلیاژسازی مکانیکی با راندمان بالا در صورت دستیابی تعادل بین جوش سرد و شکست به دست می‌آید. با این وجود

در اغلب موارد (حین استفاده از مواد نرم) شرایط تعادلی مذکور به تنهایی با فرآیند آسیا کاری قابل دستیابی نیست. در این موارد جوش سرد بین خود ذرات (رشد ذرات بر اثر آگلومره شدن) و بین ذرات پودری و اجزای آسیا (گلوله و محفظه) یک مشکل جدی محسوب می‌شود. میزان جوش سرد به انعطاف پذیری و جوش پذیری ذرات وابسته است. جوش خوردن بیش از حد ذرات از تأثیر پدیده‌ی شکست می‌کاهد. بنابراین تعادل بحرانی بین جوش سرد و شکست که برای کارایی مناسب فرآیند لازم است، به دست نمی‌آید.

به طور کلی از دو روش برای کاهش تمایل به جوش سرد بیش از اندازه و ترغیب پدیده‌ی شکست استفاده می‌شود. روش اول آن است که سطح ذرات تغییر شکل شده را به وسیله مواد آلی مناسب اصلاح نمود، تا از تماس سطوح تمیز ذرات فلز با یکدیگر (شرط لازم برای جوش سرد) جلوگیری شود. روش دوم آن است که نوع تغییر شکل ذرات پودری به نحوی اصلاح شود تا پیش از آنکه در اثر کرنش‌ها، فشاری زیاد به حالت صفحه‌ای درآمده و جوش بخورند، شکست صورت گیرد. این روش به آسیا کاری تبریدی معروف است. از دو روش بالا، روش اول کاربرد بیشتری دارد. عوامل سطحی و روان کار به عنوان عوامل کنترل کننده‌ی فرآیند شناخته شده و اغلب به منظور خنثی سازی نیروی محرکه‌ی جوش سرد حین آلیاژسازی مکانیکی استفاده می‌شوند. با جذب این عوامل روی سطح ذرات به علت کاهش تنش سطحی مواد جامد، از جوش سرد بیش از حد و آگلومره شدن ممانعت می‌شود. از آنجا که انرژی لازم برای آسیا کاری تابعی از تغییر شکل پلاستیک ذرات و حاصل ضرب سطح جدید ایجاد شده در تنش سطحی است، بنابراین کاهش در تنش سطحی باعث ریزش ذرات پودر و کاهش زمان آسیاکاری می‌گردد. از اینرو استفاده از عوامل کنترل کننده‌ی فرآیند برای دستیابی به محصولات ریزتر در مورد برخی مواد ضروری به نظر می‌رسد.

این عوامل به صورت جامد، مایع و یا گاز هستند. انتخاب آنها نیز به نوع پودر و خواص محصول نهایی بستگی دارد. نوع این عوامل حین آسیا کاری، اندازه‌ی ذرات و درصد بازیابی محصول پودری به دست آمده را تعیین می‌کند. اگر درصد بازیابی پودر بالا باشد به مفهوم اثر گذار بودن عامل کنترل کننده‌ی فرآیند است. در غیر این صورت نوع و یا مقدار عامل کنترل کننده به طور مناسب انتخاب شده است. تأثیرگذاری عوامل کنترل کننده به واکنش پذیری آن با فلزی که آسیا شده بستگی دارد.

انتخاب عامل کنترل کننده‌ی فرآیند بایستی به نحوی باشد که هیچ واکنشی بین ذرات پودر و عامل کنترل کننده صورت نگیرد. به همین علت استفاده از ترکیبات آلی پایدار مناسب‌تر است. از طرف دیگر عامل کنترل کننده بایستی قابلیت تجزیه در دماهای نسبتاً پایین را پس از تکمیل فرآیند داشته باشد. به طور کلی انتخاب مقدار عامل کنترل کننده به سه پارامتر قابلیت جوش سرد ذرات، پایداری حرارتی و شیمیایی عامل کنترل کننده‌ی فرآیند، مقدار پودر، ابعاد محفظه و تعداد گلوله‌های مورد استفاده وابسته است.

دمای آسیاکاری از جمله مهم‌ترین عوامل مؤثر بر ترکیب محصول فرآیند آلیاژسازی مکانیکی است. از آنجا که فرآیند نفوذ، مؤثر بر تشکیل محصول نهایی بین فلزی و یا غیر بلوری با ساختار نانومتری، خود متأثر از دماست، در تحقیقات انجام شده در این زمینه اثر دمای آسیاکاری بر محدوده‌ی حلالیت در حالت جامد یا تشکیل فازهای با ساختار نانومتری بررسی شده است. حین تشکیل ترکیبات با ساختار نانومتری با افزایش دما میزان کرنش کمتر و اندازه‌ی دانه‌ها بزرگ‌تر می‌شود.

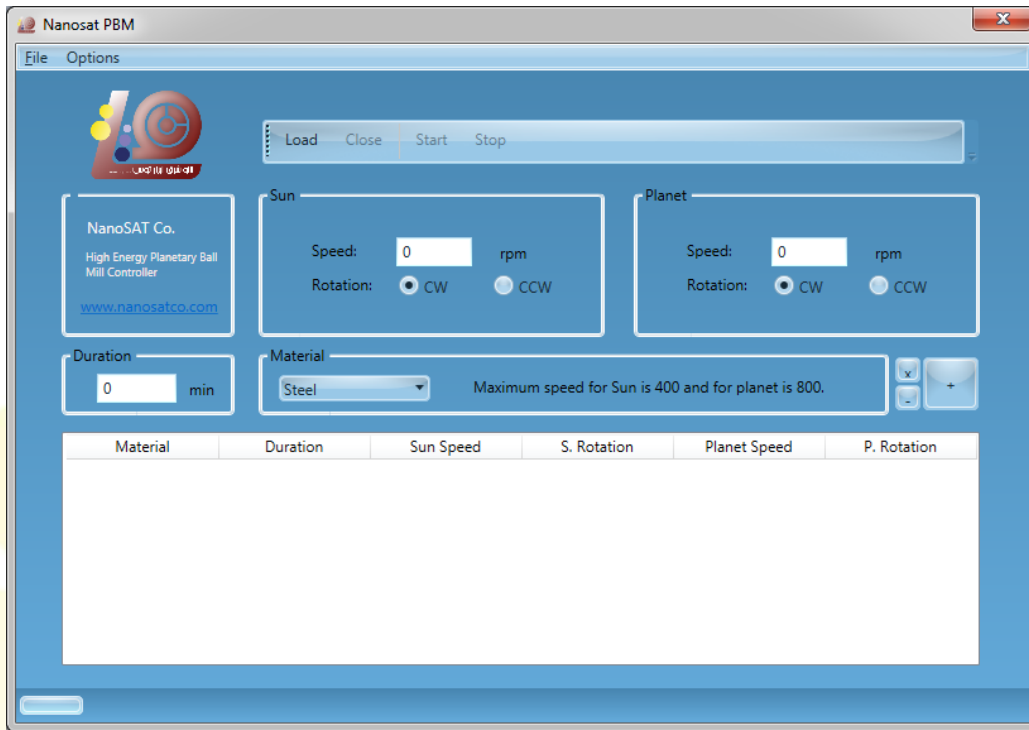
در مورد تأثیر دمای آسیاکاری بر تشکیل فاز غیر بلوری گزارش‌های ضد و نقیضی وجود دارد. مثلاً از آسیا مخلوط پودر Cu-37%Ag در دمای اتاق، مخلوطی از فازهای آمورف و بلوری به دست می‌آید در حالیکه با آسیاکاری پودر در دمای ۲۰۰ درجه سانتی‌گراد، تنها یک محلول جامد Cu-8%Ag حاصل می‌شود. کخ و همکارانش کاهش سینتیک آمورف‌سازی را با دما در طول آسیاکاری Ni-Ti گزارش کردند. آنها نشان دادند که آمورف‌سازی در نیتروژن مایع ۲ ساعت وقت می‌گیرد در حالیکه در دمای ۲۲۰ درجه سانتی‌گراد به ۱۸ ساعت زمان نیاز است. در مورد مخلوط پودری Ni-Zr وقتی پودر در نیتروژن مایع به مدت ۱۵ ساعت آسیا گردید هیچ‌گونه فاز آمورفی مشاهده نشد. از طرف دیگر در همان دوره زمانی در دمای ۲۰۰ درجه سانتی‌گراد به طور کامل منجر به تولید فاز آمورف گردید. در دمای اتاق نیز فاز آمورف کمی تولید شد.

غیر بلوری شدن حین آلیاژسازی مکانیکی شامل تشکیل زوج‌های نفوذی در حد میکرومتری از مواد اولیه و به دنبال آن واکنش-های غیر بلوری شدن در حالت جامد است. به طور کلی تحقیقات صورت گرفته به منظور بررسی اثر دما و تغییر دمای آسیاکاری بسیار محدود است. مثلاً در برخی مواد از نیتروژن مایع برای کاهش دما و یا از روش الکتریکی برای گرم کردن محیط آسیاکاری استفاده می‌شود.

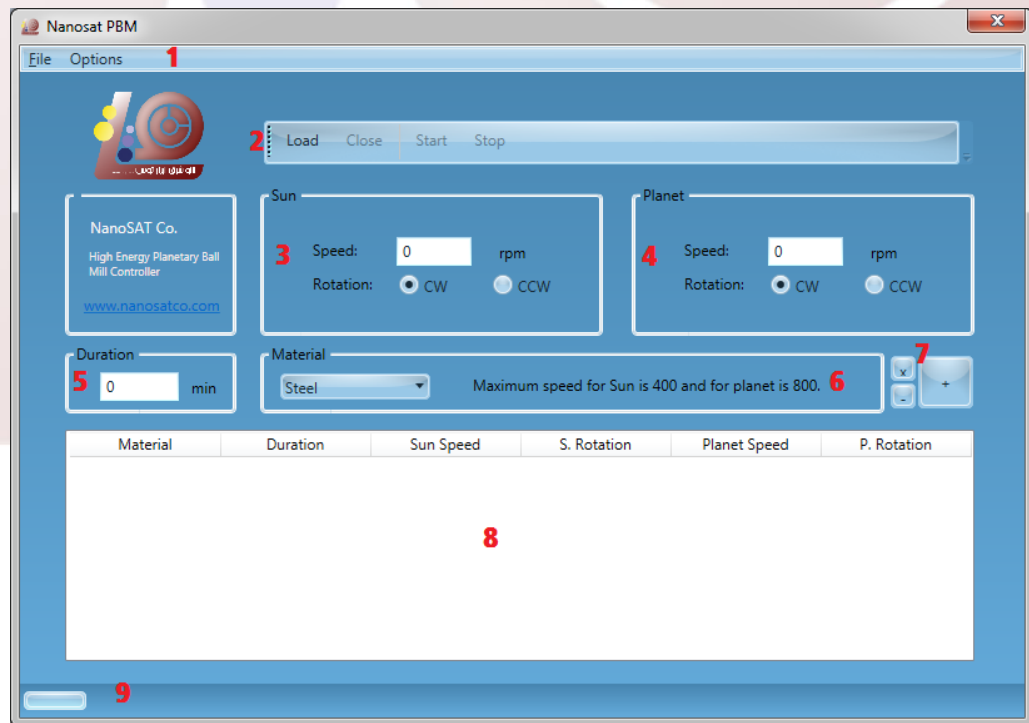
نانو شرق ابزار توس
با مسئولیت محدود

۱۱- نرم افزار سیستم

NanoSat PBM نام نرم افزاری است که شما بوسیله آن می توانید این سیستم را کنترل کنید.



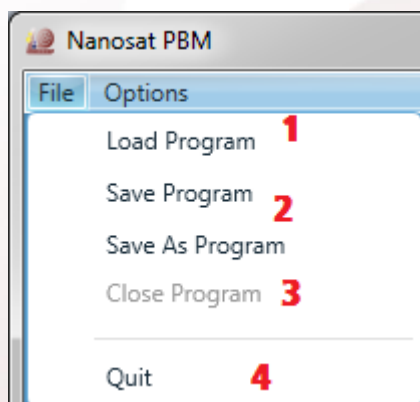
پس از اجرای برنامه پنجره ای مشابه تصویر برای شما نمایان می شود که در ادامه به قابلیت های آن اشاره خواهیم کرد:



۱-۱-۱- منو: این قسمت شامل موارد و قابلیت های کاربردی برنامه است که گزینه های زیر را شامل می شود:

۱. منوی File: شامل مواردی برای کار با پرونده ها و برنامه هایی است که برای دستگاه توسط کاربر تعریف میشود و موارد زیر را در بر میگیرد:

۱. Load Program: با استفاده از این گزینه می توانید برنامه ای که قبلا برای دستگاه تعریف و ذخیره شده است را دوباره بارگذاری نموده و استفاده کنید.
۲. Save Program و Save As Program: برای ذخیره ی برنامه ی تعریف شده بکار می رود.
۳. Close Program: برای بستن پرونده ی بارگذاری شده بکار می رود.
۴. Quit: این گزینه برای بستن برنامه مورد استفاده قرار میگیرد.



۱-۱-۲. منوی Options: تنظیمات نرم افزار در این منو قرار میگیرد.

۱. Material Definitions: (نیاز به گذرواژه دارد و فقط کاربر اصلی اجازه دسترسی به آن را دارد).

با استفاده از این منو شما می توانید موادی که در دستگاه قرار میگیرند و همچنین بیشینه دور موتورها هنگامی که ماده درون دستگاه قرار دارد را تعیین کنید.

۲. نوار ابزار: شامل موارد پرکاربرد مثل Load, Save (که در قسمت قبل به آنها اشاره شد...) و گزینه های زیر می باشد:

۱. Start: برای اجرای برنامه تعریف شده توسط دستگاه و به کار انداختن موتورها از این گزینه استفاده می شود.
۲. Stop: برای لغو برنامه اجرا شده مورد استفاده قرار می گیرد.

با مسئولیت محدود

۱-۱-۳. این قسمت برای تعریف برنامه برای موتور اصلی مورد استفاده قرار می گیرد. تنظیمات شامل سرعت (برحسب دور بر دقیقه) و جهت چرخش (ساعتگرد / پادساعتگرد) می باشد.

۱-۱-۴. این قسمت که مشابه ۳ طراحی شده برای تنظیم موتورهای کوچک استفاده می شود.

۱-۱-۵. Duration: برای تنظیم مدت زمان اجرای برنامه (برحسب دقیقه) استفاده می شود.

۱۱-۶. در این قسمت نوع ماده قرار داده شده در دستگاه مشخص شده و مقدار بیشینه سرعت مجاز موتور برای آن نمایش داده می شود.

(برای تغییر نوع مواد و مقدار بیشینه سرعت مجاز به Material Definition, Options رجوع شود.)

۱۱-۷. شامل سه دکمه + (اضافه کردن برنامه ای که تنظیمات آن در بالا بررسی شد)، - (حذف برنامه انتخاب شده از لیست ۸)، X (حذف همه موارد لیست ۸) مورد استفاده قرار میگیرد.

۱۱-۸. برنامه های تعریف شده و ترتیب اجرای آن در این قسمت قابل مشاهده است.

نکته:

* برای فعال شدن دکمه استارت ابتدا باید بوسیله دکمه + (قسمت ۷) یا Load Program (منوی برنامه) برنامه های مورد نظر را برای دستگاه بارگذاری نمایید.

* هنگام شروع بعضی از برنامه ها برای جلوگیری از صدمه دیدن موتورها؛ در اجرای آن ها، نرم افزار به طور خودکار تا ۱۰ ثانیه تاخیر را در دستورالعمل دستگاه قرار می دهد.

* هنگام روشن کردن دستگاه ۷ ثانیه برای آماده به کار شدن دستگاه صبر کنید. دستگاه پس از آماده به کار شدن به وسیله ی صدای بوق به شما اطلاع خواهد داد.

۱۱-۹. برای نمایش پیام های نرم افزار به کار می رود. همچنین هنگام اجرای برنامه ها، مقدار زمان سپری شده از برنامه برای شما نمایش داده می شود.

نانو شرقی ابزار توس
با مسئولیت محدود

۱۲- مشخصات فنی و متعلقات سیستم آسیا سیاره ای پر انرژی (سری PBM-200)

ابعاد تقریبی دستگاه	۶۶×۶۶×۱۳۵ سانتیمتر
وزن دستگاه	حدود ۱۲۰ کیلوگرم
رنگ بدنه	آبی و سفید (رنگ های خاکی، نارنجی، قهوه ای/ مسی، سفید/ طلایی، مشکی در صورت سفارش)
برق مورد نیاز	تکفاز ۲۲۰ ولت با فیوز مرکزی و کلید ON/OFF
سیستم چرخشی	چرخش سیاره‌ای (Sun Motor + Planet Motors) شامل سه موتور الکتریکی مستقل
سیستم کنترلی موتورها	سخت افزاری (اینورترهای تک فاز به سه فاز و مدارهای الکترونیکی برای کنترل دور موتورها) و برنامه نرم افزاری ویژه سیستم
توقف ضروری چرخش قندانی‌ها	میکرو سوئیچ درب سیستم
سیستم خنک کننده موتورها و تهویه هوای محفظه قندانی‌ها	فن الکتریکی و پنجره‌های توری
فرآیندهای مکانوشیمیایی	با کمک قندانی‌های مجهز به شیرهای گازی و اورینگ
اتمسر آسیا کاری	گازهای مختلف بر اساس نیاز و یا خلاء در داخل قندانی‌ها
حجم قندانی‌ها	۱۵۰CC و یا ۳۰۰CC (حجم‌های خاص بر اساس سفارش)
جنس قندانی‌ها	تفلون ضد سایش (فولاد سخت کاری و یا سرامیکی در صورت سفارش) با مسئولیت محدود
سیستم ایمنی قندانی‌ها	نگهدارنده فلزی با سیستم قفل پیچ و مهره
اندازه و نوع گلوله‌ها	گلوله‌های فولادی یا سرامیکی با سایز متنوع از قطر ۵ تا ۲۰ میلیمتر
جابجایی دستگاه	چرخ‌های قفل دار
تثبیت و تراز دستگاه	به کمک پایه های قوی فلزی با قابلیت تنظیم و تثبیت در روی زمین

۱۳- اطلاعات فنی در مورد موتورها:

عملکرد موتور	تعداد موتور	توان (Hp)	وزن (Kg)	حداکثر دور (RPM)
موتور تامین کننده حرکت چرخشی قندانی حول محور خود	۲	۰/۲۵	۴/۲	۱۴۰۰
موتور تامین کننده حرکت چرخشی قندانی حول محور اصلی دستگاه	۱	۲	۱۲	۹۰۰

۱۴- ایمنی دستگاه:

- به کار گیری میکرو سوئیچ قطع کننده‌ی جریان برق همزمان با باز شدن در دستگاه برای تامین ایمنی کاربر
- به کار گیری محفظه‌هایی از جنس تفلون برای سیم‌ها و قطعات برق‌رسانی به موتورهای متحرک و ثابت، به منظور عایق سازی و ایمنی کاربر دستگاه
- استفاده از ۲ بلبرینگ به صورت موازی به منظور مهار کردن قندانی‌ها در مقابل شتاب دورانی و ضربه‌های ناشی از جرم موتورها و قندانی‌ها به منظور تامین و تضمین استحکام و کارکرد طولانی دستگاه در دورهای بالا
- ایجاد پله در قسمت پایین و در قندانی‌ها و جا افتادن آنها درون شیار تعبیه شده در صفحات روبند و نشیمنگاه قندانی‌ها، برای جلوگیری از هرگونه حرکت در جهت شعاعی و نامتعادل شدن قندانی‌ها
- تعبیه چرخ‌های مناسب و قابل قفل شدن برای جابه جایی سیستم و پیش بینی پایه‌های بزرگ ثابت برای استقرار آسیا در محل کار
- نکته مهم هم وزن کردن دو قندانی هنگام استفاده از آنها است که برای تعادل سیستم هنگام چرخش بسیار کلیدی

است. **نانو شرش ابزار نووس** با مسئولیت محدود



شرکت دانش بنیان نانو شرق ابزار توسی (نانوشات)

شاهرود: بلوار دانشگاه (روبروی هتل پارامیدا) پارک علم و فناوری
مرکز رشد واحدهای فناور

فکس: ۰۲۷۳-۳۳۹۷۸۰۵ موبایل: ۰۹۱۲۲۷۳۱۵۱۷

nanosatco@gmail.com