



www.arian-al.com

ARIAN

آرین آلومینیوم

تولید کننده انواع پروفیل های اختصاصی

ARIAN ALUMINIUM
MANUFACTURER OF CUSTOM PROFILES

ARIAN ALUMINIUM

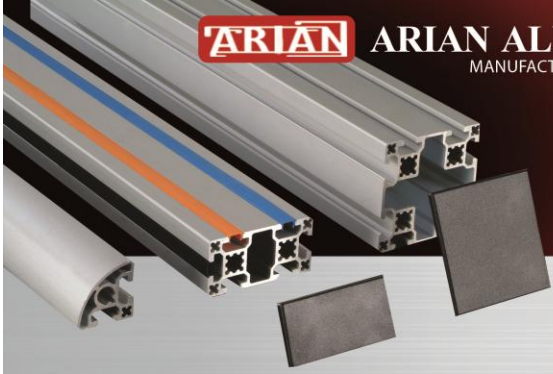
WWW.ARIAN-AL.COM

INFO@ARIAN-AL.COM

تهران، جاده قدیم ساوه، سه راه آدران به طرف رباط کریم، بلوار صنعت، شهرک صنعتی سبلان، خیابان آرین آلومینیوم
تلفکس: ۵۶۵۸۵۰۶۶-۹ مدیر فروش: ۰۹۱۲۱۱۱۰۲۳۹

ARIAN ARIAN ALUMINIUM

MANUFACTURER OF CUSTOM PROFILES



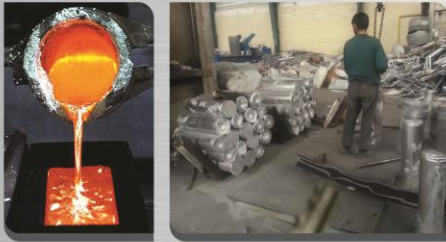
واحد اکستروژن

این کارخانه با در اختیار داشتن دو دستگاه پرس اکستروژن در ظرفیت های ۲۰۰۰ تن و ۸۰۰ تن توانایی اکستروژن بیلت های آلومینیومی قطر ۷ و ۴ اینچ در گروه های مختلف آلیاژی آلومینیوم را دارا می باشد.



واحد ریخته گری

فرآیند ریخته گری پیوسته (ریخته گری DC) که در سال ۱۹۳۳ گسترش پیدا کرد روشی است که امروزه برای تولید بیلت های اکستروژن آلومینیوم به کار می رود. در این روش آلومینیوم مذاب در قالب آب گرد با عمق کم ریخته می شود. این قالب معمولا سطح مقطعی گرد دارد که به هنگام شروع انجماد مذاب در قالب قسمت زیرین قالب (دامی) با سرعت کنترل شده ای شروع به پایین رفتن می کند و بر روی سطح تازه منجمد شده بیلت در حال خروج از قالب آب پاشیده می شود.



واحد قالب سازی

واحد قالب سازی با هدف ساخت قالب های فلزی با برخورداری از تجربه فراوان و در اختیار داشتن ماشین آلات قالب سازی نظیر وایر کات، فرز سی ان سی، اسپارک، سنگ تخت در کنار امکانات تولیدی جهت تولید قطعات با کیفیت بالا فعالیت می نماید.



معرفی

کارخانه آرین آلومینیوم در اسفند ماه سال ۷۳ با برآورد هزینه اولیه با هدف تولید ۸۰۰ تن آلومینیوم در سال قابل افزایش به ۲۰۰۰ تن در رباط کریم مورد بهره برداری قرار گرفت. آرین آلومینیوم توانایی تولید انواع پروفیل صنعتی اختصاصی در زمینه صنعتی همچون (ساختمان سازی درب و پنجره، میخچال سازی، دوچرخه سازی و ...) تا طول ۳۴ متر و قطر ۲۰ سانتی متر پاشخکوی طیف وسیعی از نیازهای صنعت کشور به مقاطع آلومینیومی می باشد. هم چنین واحد آندایزینگ و سیستم رنگ کاری الکترواستاتیک، میزهای اتوماتیک و برش و رول پیچ، واحد قالب سازی بعنوان فرآیند های تکمیلی باعث گردیده است که اکستروژن مقاطع با بهره گیری از روش مهندسی معکوس (تحويل نمونه پروفیل ویا نقشه و تبدیل به کالای تولیدی) برای انواع آلیاژهای آلومینیوم در اسرع وقت میسر گردد.



ایباری و آندایز

مراحل آندایزینگ فرایندی الکتروشیمیایی برای ضخیم کردن لایه های اکسیدی موجود بر روی فلزات فعال نظیر آلومینیوم می باشد. این لایه ی بندی، برای مقاصد مختلفی از در و پنجره ی ساختمان، وسایل صنعتی تا تجهیزات هوا-فضا به کار می رود. عملیات آندایزینگ مانند سایر روش های پوشش دادن شامل مراحل مختلف آماده سازی سطح می باشد.



رنگ الکترواستاتیک و دکورال

در این روش پودر رنگ توسط دستگاه باردار میشود و قطعه کار نیز قطب مخالف مغناطیسی نسبت به پودر رنگ دارد و لذا پودر رنگ مورد نظر بطور تقریبا یکسان بر روی سطح قطعات فلزی می نشیند که پس از حرارت در کوره در دمای حدود ۱۸۰ تا ۲۰۰ درجه سانتیگراد رنگدانه ها ریخته و پوشش سختی را بر روی سطح قطعه ایجاد میکند لازم به ذکر است که یکی از کارهای مهم در چسبندگی رنگ به روی سطح ورق شستشوی قطعات قبل از رنگ ریز است که این امر در وان های چربیگیر، محلول فسفات و محلول سیلر و با توجه به زمانهای مقرر صورت می گیرد.

