



* اگر شما به یک ماشین احتیاج داشته باشید و آن را نخرید، سرانجام می فهمید که بهای آن را پرداخت کرده اید اما آن را ندارید - هنری فورد *

□ بدون تردید آینده روشن در انتظار کسانی است که ابتدا نگاهی علمی و فراگیر

نسبت به هر موضوعی دارند و دیگر اینکه پشتوانه اصلی خود را بر منابع



انسانی نهاده و نگاه ژرف اندیش خویش را معطوف بر

توانایی های خود ساخته اند.

صنایع ماشین سازی رابین از سال 1385 فعالیت خود را در زمینه ساخت ماشین آلات تخصصی جوش و برش با هدف ارتقا سطح کیفی این ماشین آلات مطابق با استانداردهای بین المللی آغاز نموده است. و همچنین در سال 1388 در راستای پاسخگویی به نیاز بازار صنعت کشور اقدام به طراحی و ساخت خط کامل اتوماتیک تولید تیرورق و باکس، ماشین آلات ساخت مخازن و خط جوش لوله های صنعتی و جوش سیلندر و کپسول را نموده که این خود نیز از دست آوردهای بزرگ این مجموعه صنعتی می باشد.

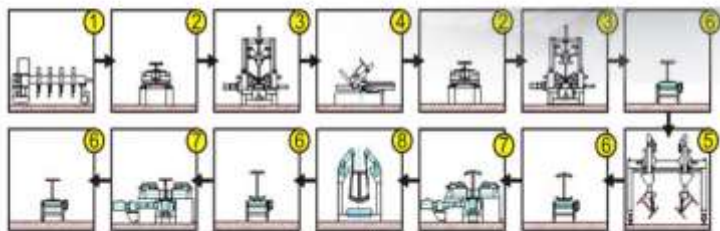
رزومه این مجموعه گویای میزان توانمندی و مهارت متخصصان و مهندسين آن می باشد. یکی از افتخارات صنایع ماشین سازی رابین طراحی و ساخت بزرگترین خط کامل تولید تیرورق کشور با ارتفاع جان 4 متر جهت تعویض تیرکرین های جرثقیل 250 تن در ذوب آهن اصفهان می باشد که لازم به ذکر است با توجه به حساسیت ساخت این سازه ها خط تولید تیرورق ساخت شده مورد تایید یکی از بزرگترین شرکت های صنعتی روسیه به نام **Met Prom** گردیده است.

فهرست

محصولات

- 3..... خط تولید تیرورق و باکس
- 4..... دستگاه برش CNC هواگاز-پلاسما
- 5..... دستگاه برش CNC دو منظوره
- 6..... دستگاه برش راسته بر هواگاز
- 7..... دستگاه مونتاژ عمودی تیورق
- 8..... دستگاه جوش زیرپودری مدل صلیبی
- 9..... دستگاه جوش زیرپودری مدل دروازه ای RGW
- 10..... دستگاه H صاف کن هیدرولیکی
- 11..... دستگاه های منتقل کننده و پوزیشنرها
- 13..... دریل CNC پلیت
- 14..... دریل CNC سه محوره
- 15..... دستگاه شات بلاست
- 17..... دستگاه مونتاژ باکس
- 18..... دستگاه جوشکاری الکترواسلگ
- 20..... بوم و ستون جوشکاری
- 21..... دستگاه جوش دیواره مخازن
- 22..... لیست برخی از مشتریان صنایع ماشین سازی رابین

H Beam Production line

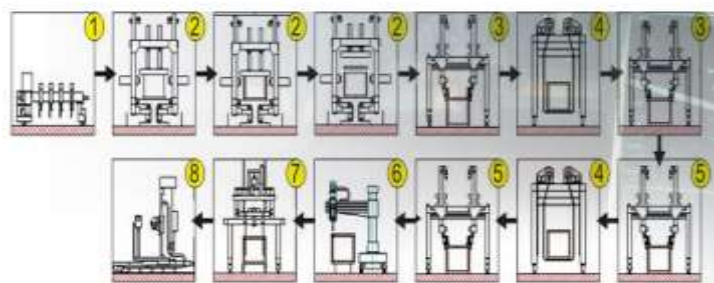


صنایع ماشین سازی رایبین بعنوان یکی از مجموعه های برتر کشور در زمینه اتوماسیون خطوط تولید سازه های فلزی در راستای تأمین نیاز مجموعه های تولید اسکلت فلزی، سوله سازی و ساخت تجهیزات اقدام به طراحی و ساخت خط کامل تولید تیورورق و باکس با بهره گیری از متدهای روز دنیا کرده است.

از مزایای خط تولید تیورورق و باکس میتوان به موارد ذیل اشاره کرد:

- افزایش راندمان تولید
- کاهش چشمگیر هزینه های تولید
- عدم نیاز به نیروهای حرفه ایی و همچنین سهولت کاربری توسط اپراتور
- عدم نیاز به پیمانکار در امر تولید که خود نیز بخش عمده ایی از هزینه تولید را کاهش میدهد
- ارتقای سطح کیفی تولید سازه های تیورورق و باکس
- استفاده بهینه و حداکثری از فضا و پتانسیل مجموعه
- رساندن ظرفیت تولید به حدی که بدون استفاده از این خط تولید و به روش سنتی امکانپذیر نمی باشد

Box Column Production Line



ماشین آلات مورد استفاده:

- برش های راسته بر CNC و دومنظوره (راسته بر-CNC)
- مونتاژ تیورورق (عمودی-افقی)
- مونتاژ باکس
- جوش زیرپودری (مدل صلیبی)
- ماشین جوش اتوماتیک CO2
- مجموعه پوزیشنرها و منتقل کننده های خطی و دورانی تیورورق و باکس
- بوم و ستونهای جوشکاری یکطرفه
- بوم و ستون جوش الکترواسلگ
- صاف کن های تیورورق
- مجموعه کانوایر
- شات پلاست





دستگاه برش CNC هوا گاز-پلازما:

طراحی متفاوت دستگاه ، و همچنین استفاده از قطعات و مکانیزم های مناسب با کیفیت بالا موجب شده است که این دستگاه از جمله دستگاه های پرفروش صنایع ماشین سازی رابین گردد. از این دستگاه در صنایع مختلف از جمله صنایع نفت، گاز و پتروشیمی ، هواپیما سازی ، کشتی سازی، خودرو سازی، ماشین سازی و تولید قطعات صنعتی استفاده می گردد.

مشخصات فنی دستگاه:

ردیف	مشخصات فنی مکانیزم ها	شرح
1	ابعاد کاری مفید دستگاه	(3000*6000mm)-(2000mm*6000mm) (3000*12000mm)-(2000mm*12000mm)
2	حداقل و حداکثر ضخامت برش	3mm-300mm
3	حداقل و حداکثر تعداد تورچ ها	راسته برش 18-4 و CNC 2-1
4	حداقل فاصله تورچ ها	100mm
5	قابلیت نصب تورچ پلازما	وجود دارد
6	کنترل ارتفاع هوشمند تورچ Height control	بصورت آپشن
7	حداقل و حداکثر ضخامتهای برش پلازما	فولاد کربنی 0.5mm-30mm استنلس استیل 0.5mm-25mm آلومینیوم 0.5mm-15mm
8	سیستم کنترل دستگاه	CNC Control - Tex computer ساخت ایتالیا
9	امکانات نرم افزاری سیستم کشی دستگاه	قابلیت انتقال فایل از طریق HUB-USB -قابلیت کنترل تورچ هوا گاز پلازما در مدهای مختلف -قابلیت تنظیم آفست بصورت جداگانه -کتابخانه اشکال آماده -قابلیت حرکت به سمت عقب بر روی اشکال Backward -قابلیت دریلینگ محور Z توسط G-code -قابلیت اتصال به ریموت بی سیم hand wheel از طریق ترمینال -کنترل برش هوا گاز از روشن کردن تورچ توسط جرقه زدن و باز کردن شیرهای گاز و اکسیژن -پیش گرم preheat -قابلیت تنظیم زاویه ورق (sheet on line) -تنظیم سرعت دستگاه توسط سه عدد ولوم سرعت اتوماتیک، G و سرعت دریل -قابلیت تعیین صفرهای متعدد (کار همزمان بر روی چند ورق جداگانه) -قابلیت حفاظت حد محور ها -قابلیت داشتن 6 عدد صفر برای گذاشتن 6 عدد ورق در 6 مکان مختلف روی دستگاه
10	حداکثر سرعت خطی دستگاه	7000mm/min
11	میز نگهدارنده قطعه کار	فولادی-تسمه ای-2 ست با ابعاد کار گیر مربوطه
12	امکان پخ زنی تورچ ها	±45°
13	میزان برق مصرفی	220v-50Hz-1PH-16A
14	سیستم حفاظت ایمنی برگشت شعله	Flash Back Arrestor
15	ریلهای طولی دستگاه	ریل T16-دنده شانه ای M1-قابلیت تنظیم ارتفاع
16	نحوه نصب پایه های دستگاه بر روی زمین	Anchor Bolt
17	امکان افزایش متر از طولی	وجود دارد
18	صندلی اوپراتور	بصورت آپشن



دستگاه برش CNC دو منظوره:

این دستگاه تلفیق دو دستگاه برش CNC و راسته بر می باشد، که از قسمت CNC جهت برش اشکال و از قسمت راسته بر جهت برش راسته بری و خطی استفاده میشود.

مشخصات فنی دستگاه:

ردیف	مشخصات فنی مکانیزم ها	شرح
1	ابعاد کاری مفید دستگاه	(3000*6000mm)-(2000mm*6000mm) (3000*12000mm)-(2000mm*12000mm)
2	حداقل و حداکثر ضخامت برش	3mm-300mm
3	حداقل و حداکثر تعداد تورچ ها	راسته بر 4-18Torch CNC و 1-2
4	حداقل فاصله تورچ ها	100mm
5	قابلیت نصب تورچ پلاسما	وجود دارد
6	کنترل ارتفاع هوشمند تورچ Height control	بصورت آپشن
7	حداقل و حداکثر ضخامتهای برش پلاسما	فولاد کربنی 0.5mm-30mm استنلس استیل 0.5mm-25mm آلومینیوم 0.5mm-15mm
8	سیستم کنترل دستگاه	CNC Control - computer Tex ساخت ایتالیا
9	امکانات نرم افزاری سیستم کشی دستگاه	قابلیت انتقال فایل از طریق HUB-USB -قابلیت کنترل تورچ هواگاز پلاسما در مدهای مختلف -قابلیت تنظیم آفست بصورت جداگانه -کتابخانه اشکال آماده -قابلیت حرکت به سمت عقب بر روی اشکال Backward -قابلیت دریلینگ محور Z توسط G-code -قابلیت اتصال به ریموت بی سیم hand wheel از طریق ترمینال -کنترل برش هواگاز از روشن کردن تورچ توسط جرقه زدن و باز کردن شیرهای گاز و اکسیژن -پیشگرم preheat -قابلیت تنظیم زاویه ورق (sheet on line) -تنظیم سرعت دستگاه توسط سه عدد ولوم سرعت اتوماتیک، G و I، سرعت دریل -قابلیت تعیین صفرهای متعدد (کار همزمان بر روی چند ورق جداگانه) -قابلیت حفاظت حد محور ها -قابلیت داشتن 6 عدد صفر برای گذاشتن 6 عدد ورق در 6 مکان مختلف روی دستگاه
10	حداکثر سرعت خطی دستگاه	7000mm/min
11	میز نگهدارنده قطعه کار	فولادی-تسمه ای-2ست با ابعاد کارگیر مربوطه
12	امکان پخ زنی تورچ ها	±45°
13	میزان برق مصرفی	220v-50Hz-1PH-16A
14	سیستم حفاظت ایمنی برگشت شعله	Flash Back Arrestor
15	ریلهای طولی دستگاه	ریل T16-دنده شانه ای M1-قابلیت تنظیم ارتفاع
16	نحوه نصب پایه های دستگاه بر روی زمین	Anchor Bolt
17	امکان افزایش متر از طولی	وجود دارد
18	صندلی اوپراتور	بصورت آپشن

امکان طراحی و ساخت در ابعادهای مختلف عرضی و طولی با توجه به نیاز مشتری وجود دارد.



دستگاه برش راسته بر:

دستگاه برش راسته بر در صنایع ماشین سازی رابین در اندازه ها و تعداد تورچ مختلف جهت کاربرد در کارگاه ها و کارخانجات صنایع فلزی قابل عرضه می باشد. این دستگاه دارای بوم و شاسی مستحکم و همچنین دارای سیستم کنترل بسیار دقیق و کارآمد بوده و قابلیت برش فولاد، کربن و استیل ساختمانی تا حداکثر 100 میلیمتر را دارا می باشد.

جدول مشخصات فنی دستگاه برش راسته بر هوا گاز:

ردیف	مشخصات فنی مکانیزم ها	شرح
1	ابعاد کاری مفید دستگاه	(2500mm*12000mm)-(2500mm*6000mm) (3000mm*6000mm)-(3000mm*6000mm)
2	حداقل و حداکثر ضخامت برش	5mm-100mm
3	حداقل و حداکثر تعداد تورچ ها	1-12 Torch
4	تعداد تورچ عرض بر	1 Torch
5	حداقل و حداکثر فاصله تورچ ها همزمان	Max: 7 Flame 2000-(100mm-415mm) عرض 3000-(100mm-330mm) عرض
6	حداکثر سرعت برشکاری	2000mm/min
7	میز نگهدارنده قطعه کار	فولادی- تسمه ای- 2 ست
8	امکان پخ زنی تورچ های راسته بر + عرض بر	±45°
9	میزان برق مصرفی	220v-50HZ-1PH-16A
10	قابلیت نصب تورچ پلاسما	وجود دارد
11	سیستم کنترل دستگاه	پانل کنترل-اینورتر
12	نوع گیربکس ها	Ketabi-Madona
13	ریلهای طولی دستگاه	T16-Montefro
14	ریل عرضی	LM Guide
15	نحوه نصب ریلهای حرکتی	Anchor Bolt
16	امکان افزایش متر از طولی	وجود دارد
17	امکان تبدیل تورچ عرضی بر به CNC	وجود دارد
18	سیستم حفاظت ایمنی برگشت شعله	Flash Back Arrestor
19	نحوه انتقال کابل و شیلنگها	انرژی گاید
20	ریگلایتر و گیج تنظیم اکسیژن و گاز	وجود دارد

امکان طراحی و ساخت در ابعادهای مختلف عرضی و طولی با توجه به نیاز مشتری وجود دارد.



دستگاه مونتاژ عمودی تیرورق:

با توجه به نیاز صنایع اسکلت فلزی به مونتاژ سریع و با کیفیت مقاطع تیرورق H، صنایع ماشین سازی رابین دستگاه مونتاژ عمودی تیرورق (H-Beam; Assembler) با طراحی بسیار مناسب و بهره گیری از متدهای روز دنیا را به بازار صنعت کشور عرضه نموده است.

با توجه به میزان حساسیت و اهمیت موضوع هم مرکز بودن و تعامد جان و بال در عملیات مونتاژ سعی شده با طراحی بسیار عالی و متفاوت نسبت به دیگر دستگاه ها این مرحله را با دقت بسیار بالا و بصورت کاملاً اتوماتیک انجام دهد.

جدول مشخصات فنی دستگاه مونتاژ هیدرولیکی تیرورق

1	ابعاد کاری دستگاه	بال تیرورق: 200mm*800mm جان تیرورق: 250mm*1500mm ضخامت جان و بال تیرورق: 6mm*35mm
2	ابعاد کلی دستگاه	2400mm*4600mm*24000mm
3	سرعت خطی دستگاه	Max:6000mm/min سرعت توسط ولوم و پائل کنترل قابل تنظیم می باشد
4	تعداد میزها	4 عدد میز مجهز به رولیک و چرخ زنجیر
5	تعداد غلطکهای نگهدارنده جان	8 عدد اصلی
6	تعداد غلطکهای نگهدارنده بال	4 عدد اصلی
7	تعداد جکهای هیدرولیک	2 عدد
8	نیروی محرکه مکانیزم های جان و بال	هیدروموتور (2 عدد)
9	نحوه اتصال حرکت میزهای محرک به یکدیگر	بوسیله چرخ زنجیر
10	سیستم کنترل دستگاه	پائل کنترل-PLC
11	میزان درجه سختی غلطکها	20~25 HRC
12	منابع تغذیه جوشکاری	2 دستگاه جوش 400A
13	جنس کلیه غلطکهای نگهدارنده جان و بال	CK45
14	نحوه نصب دستگاه	Anchor Bolts



دستگاه جوش زیرپودری مدل صلیبی:

این دستگاه به منظور رفع محدودیتهای که در اپراتوری و همچنین بارگذاری سازه های تیرورق و باکس در مدل دروازه ایی وجود داشت توسط صنایع ماشین سازی رابین طراحی و ساخته شد. قابلیت جوش H و BOX توسط استراکچر صلیبی متحرک با ساختار مکانیکی بسیار قوی و استهلاک پایین و امکان جوشکاری دو هد بصورت همزمان یا جوشکاری بصورت تک هد با حداقل دخالت اپراتور از ویژگیهای ممتاز این دستگاه می باشد.

جدول مشخصات فنی دستگاه جوش زیرپودری مدل صلیبی

1	ابعاد مفید کاری	کورس عرضی هر هد بصورت مجزا: 1000mm کورس عمودی هر هد: 1400mm کورس طولی دستگاه: 13000mm
2	سرعت حرکت خطی دستگاه	150-1700mm/min
3	تعداد هدهای جوشکاری	2 عدد هد شامل کلیه متعلقات از قبیل قرقره سیم-مخازن پودر سیم کش-میکروسونچ
4	سیستم کنترل	پانل یکپارچه شامل کلیه سونچ ها، ولوم های تنظیم سرعت، آمپر، ولتاژ، حرکت محورها PLC
5	نحوه اتصال منفی دستگاه	اصطکاکی 2 عدد مکانیزم با لبه برنجی
6	میزان برق مصرفی	380V-50HZ-3PH-230A
7	پاورسورس های زیرپودری دستگاه	1250A*2
8	سیستم ساکشن سائتریفیوژی	RABIN SUCTION MACHINE
9	سیستم تعقیب درز جوش	4 عدد سنسور- هر هد 2 عدد سنسور مجاورتی القایی
10	نحوه برق رسانی	انرژی گاید
11	ابعاد غیر مفید دستگاه	L:14000mm W:3000mm H:3000mm
12	ریل های طولی دستگاه (Y)	ریل قطاری
13	ریل های محور عرض (X) و ارتفاع (Z)	لینیر گاید (TBI)
14	میزان ماشین کاری	100%
15	سند بلاست	100%
16	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	100%
17	امکان افزایش مترائ طول	وجود دارد
18	نحوه نصب ریل های طولی بر روی زمین	Anchor Bolt
19	نحوه کار بر روی دستگاه	به شرح تصویر



دستگاه جوش دروازه ای RGW:

دستگاه جوش زیرپودری مدل RGW با شاسی دروازه ای شکل با قابلیت جوش BOX-H BEAM (درز جوش تحت زاویه) طراحی شده است.

استفاده از دو موتور در حرکت دروازه دستگاه باعث ایجاد حرکت بسیار نرم و بدون لرزش شده و در نهایت منجر به افزایش کیفیت و یکنواختی جوش می شود. ریل های طولی (Y) دستگاه ریل قطاری و ریل های محورهای عرضی (X) و ارتفاع (Z) لینیرگاید می باشد. کلیه تنظیمات حرکت و سرعت محورها و همچنین تنظیمات آمپر (A) و ولتاژ (V) جوش زیرپودری توسط پانل کنترل متحرک دستگاه که در موقعیت بسیار مناسب نصب شده است انجام می گردد.

جدول مشخصات فنی دستگاه جوش اتوماتیک دروازه ای تیرورق و باکس

1	ابعاد مفید داخلی دروازه	W:2500mm*H:2000mm
2	سرعت حرکت خطی دستگاه	150-1500mm/min
3	تعداد بومهای جوشکاری	2 عدد بوم شامل کلیه متعلقات از قبیل فرقره سیم- مخازن پودر سیم کش- تابلو کنترل- میکروسویچ و...
4	کورس حرکتی تاج اصلی	3800mm
5	نحوه اتصال منفی دستگاه	2 عدد کنتاکت برنجی در طرفین دستگاه - اصطکاکی
6	میزان برق مصرفی دستگاه	380V-50Hz-3PH 230A
7	منابع تغذیه جوشکاری	1250 A*2
8	سیستم ساکشن موتوری	RABIN SUCTION MACHINE*2
9	سیستم کنترل	INVERTER
10	تابلوهای فرمان حرکت و جوشکاری	PEG1 Control Panel*2
11	سیستم ردیاب درز جوشکاری تیرورق	4 عدد سنسور هر هد 2 عدد مجاورتی القایی
12	نحوه برق رسانی	انرژی گاید
13	ابعاد غیر مفید دستگاه	L:5000mm W:2200mm H:3750mm
14	میزان ماشینکاری	80%
15	سند بلاست	100%
16	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	100%
17	امکان افزایش مترائ طول	وجود دارد
18	نحوه کاربردی دستگاه	به شرح تصویر



دستگاه H صاف کن هیدرولیکی:

از این دستگاه برای صاف کردن مقاطع فولادی T و H که بعد از پروسه جوشکاری دچار تابیدگی شده اند استفاده می شود، روش کار این دستگاه به این گونه است که مقاطع فولادی T و H در یونیت دستگاه روی میز مجهز به رولیک قرار می گیرد و با 8 غلط نگهدارنده جان و 2 غلطک مخروطی جهت اعمال فشار بر روی بال و یک غلطک هدایت کنند در زیر مرکز جان بر روی بال به روش نورد سرد صاف می شوند.

از مزایای H صاف کن ساخت رابین میتوان به موارد ذیل اشاره کرد:

- 1- استراکچر بسیار قوی و مستحکم
- 2- استفاده از مکانیزم های بسیار قوی نگهدارنده جان
- 3- سرعت بالای صاف کردن قطعات
- 4- سهولت کاربری و تنظیمات توسط اپراتور
- 5- جکهای هیدرولیک با توان بالا

جدول مشخصات فنی H صاف کن هیدرولیکی

1	ابعاد کاری دستگاه	بال تیورق: 250mm-800mm ضخامت بال تیورق: 10mm-50mm جان تیورق: 250mm to up طول تیورق: 2000mm-12000mm
2	سرعت حرکت خطی دستگاه	3200mm/min
3	میزان پیشروی در هر رفت و برگشت جهت صاف نمودن	4میلیمتر در رفت و برگشت
4	تعداد غلطکهای یونیت نورد دستگاه	8 عدد غلطک نگهدارنده جان 2 عدد مخروطی جهت اعمال فشار بر روی بال 1 عدد غلطک هدایت کننده تیورق
5	تعداد رولیک های هرزگرد بر روی میزهای دستگاه و تناژ تحملی وزن به متر	هرست میز 8 عدد غلطک 1900kg/m
6	تعداد میزهای ورودی و خروجی	2 ست میز به همراه رولیک ها
7	جنس کلیه غلطک های به کار رفته	Ck45
8	میزان سختی غلطک ها	20~25HRC
9	مارک بلبرینگ های به کار رفته	SHF/URB
10	میزان برق مصرفی	380V-50HZ-3PH-18A
11	درجه حفاظت تابلو	IP52
12	تنش گیری	کوره تنش گیری الکتریکی 650 درجه سانتیگراد 8 ساعت
13	میزان ماشین کاری	85%
14	سند بلاست	100%
15	لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	100%
16	نحوه نصب دستگاه	Anchor Bolt
17	تیپ و نوع تیورق های قابل اصلاح در دستگاه	به شرح تصویر
18	جدول بهره برداری نسبت به ضخامت و عرض بال تیورق	به شرح تصویر

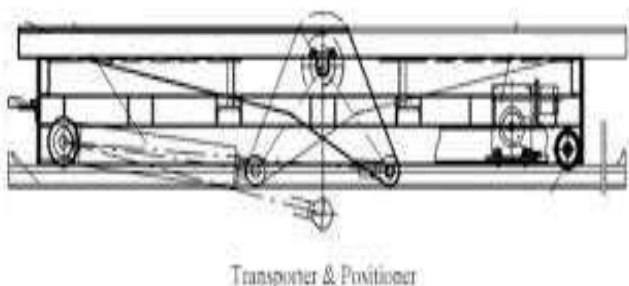


دستگاه منتقل کننده

از این دستگاه جهت انتقال تیرورق در مجموعه خط تولید استفاده می گردد. این دستگاه شامل یک عدد جک هیدرولیک جهت بلند کردن قطعه کار از روی کانوایر و یک عدد الکتروموتور و گیربکس جهت انتقال تیرورق به روی پوزیشنر می باشد.

پوزیشنر 0-45

از این دستگاه جهت نگه داشتن تیرورق در حالت زاویه 45 درجه جهت انجام عملیات جوشکاری استفاده می گردد، هنگامیکه توسط بوم و ستون پروسه جوشکاری زیرپودری روی تیرورق انجام می گردد لازم است تیرورق ها بر روی این دستگاه قرار داده شوند، در سیستم هیدرولیک این دستگاه از شیر تقسیم کننده جریان برای جک هیدرولیک استفاده می شود تا هر دستگاه بصورت هماهنگ عمل کند.



پوزیشنر 0-90

از این دستگاه جهت انتقال تیرورق از حالت I به حالت H استفاده می گردد. در این دستگاه از یک الکتروموتور جهت انتقال تیرورق و از یک جک هیدرولیک جهت تغییر حالت بازو استفاده شده است.

پوزیشنر 0-180

این دستگاه شامل دو بازوی چرخشی که هر کدام از این بازوها به کمک جکهای هیدرولیکی مستقل عملیات چرخاندن قطعه کار را از حالت 0 درجه به حالت 180 درجه انجام می دهند. موتور و گیربکس نصب شده روی این دستگاه تیرورق را به همراه دستگاه روی ریل های نصب شده حرکت داده و تیرورق را دوباره به پروسه جوشکاری باز می گرداند.



جدول مشخصات فنی دستگاه های موقعیت دهنده و منتقل کننده خط اتوماتیک تیورق و پاکس				
محصول	پوزیشنر هیدرولیکی 0-90 درجه تیورق و پاکس	پوزیشنر هیدرولیکی 0-45 درجه تیورق و پاکس	پوزیشنر هیدرولیکی 0-180 درجه تیورق و پاکس	منتقل کننده هیدرولیکی تیورق و پاکس
ابعاد مفید کاری دستگاه	جان تیر: 300/1500mm بال تیر: 250/800mm طول تیر: 6000/12000mm تناژ کاری: 12000kg	جان تیر: 300/1500mm بال تیر: 250/800mm طول تیر: 6000/12000mm تناژ کاری: 12000kg	جان تیر: 300/1500mm بال تیر: 250/800mm طول تیر: 6000/12000mm تناژ کاری: 12000kg	جان تیر: 300/1500mm بال تیر: 250/800mm طول تیر: 6000/12000mm تناژ کاری: 12000kg
سرعت حرکت خطی دستگاه	2.5m/min	ثابت	2.5m/min	2.5m/min
تعداد ست میزها	3 ست	2 ست	2 ست	3 ست
حداکثر فاصله بین میزها	3300mm	4000mm	3500mm	4000mm
تعداد بازوهای نگهدارنده تیورق و پاکس	3 عدد	4 عدد	4 عدد	3 عدد
تعداد جکهای دستگاه	3 عدد 180 Bar	2 عدد 180 Bar	4 عدد 180 Bar	3 عدد 180 Bar
مکانیزم حرکت طولی دستگاه	3 عدد موتور گیربکس موازی سنکرون ریل+دنده شانه ای به شرح تصویر	ثابت	3 عدد موتور گیربکس موازی سنکرون ریل+دنده شانه ای به شرح تصویر	3 عدد موتور گیربکس موازی سنکرون ریل+دنده شانه ای به شرح تصویر
مکانیزم عملکردی دستگاه	به شرح تصویر	به شرح تصویر	به شرح تصویر	به شرح تصویر
نحوه برق رسانی و اتصالات هیدرولیکی	انرژی چین	انرژی چین	انرژی چین	انرژی چین
میزان ماشین کاری	30%	25%	25%	30%
سند بلاست	100%	100%	100%	100%
1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	100%	100%	100%	100%



دریل CNC پلایت:

استفاده از ماشین CNC دریل باعث افزایش سرعت، دقت و کیفیت در کلیه مراحل تولید می شود که این مسأله به نوبه خود در افزایش راندمان تأثیر چشم گیری دارد. با توجه به اهمیت دقت و کیفیت سوراخکاری در قطعات و همچنین جهت جلوگیری از توقف در مراحل تکمیل ساخت سازه ها در اثر بی دقتی در امر سوراخکاری بدلیل خطای انسانی دستگاه CNC بلیت بهترین گزینه جهت پیشگیری این موارد و افزایش راندمان تولید می باشد. دستگاه CNC پلایت با قابلیت ذخیره برنامه های سوراخکاری با الگوهای متفاوت ضمن کاهش زمان تولید به دلیل وجود مکانیزم های حرکت دقیق از دقت بالایی برخوردار است. این دستگاه بسته به نوع مکانیزم حرکتی (که یکی از انواع حرکت با میل مارپیچ ساچمه ای یا دنده شانه ایی است) از دقت 0/02 تا 0/2 میلیمتر را در برمیگیرد.

جدول مشخصات فنی دریل CNC ورق

1	ابعاد مفید دستگاه	L:2000/W:1000/THK:100 mm
2	تعداد محورهای دستگاه	3 AXES
3	ماکزیم سرعت خطی محور X	7000 mm/min
4	ماکزیم سرعت خطی محور Y	5000 mm/min
5	ماکزیم سرعت خطی محور Z	5000 mm/min
6	تعداد اسپیندل	1 Spindle
7	مشخصات و محدوده سرعت اسپیندل	اسپیندل تسمه تایم TGF5040 با موتور AC با توان 11KW دور خروجی 1500rpm
8	سیستم خنک کاری	Cool Mist سیستم خنک کاری هوای فشرده و آب صابون - فداشونده
9	نوع مته ها و ایزو	نگهدارنده مته ها و کولت مته گیر ISO40 جنس مته ها U drill-HSS
10	امکان استفاده جداگانه از 4 طرف میز	جکهای هیدرولیکی 4 گوشه میز توسط کلیدهای مجزا کنترل می گردد و امکان بارگذاری و تخلیه در هنگام عملیات سوراخکاری در طرفین دیگر میز فراهم می باشد
11	تعداد کلمپهای نگهدارنده ورق بر روی میز	در محور طولی 8 عدد- در محور عرضی 4 عدد
12	نحوه بهره برداری و بستن قطعه بر روی میز	به شرح تصویر
13	کورس حرکت عرضی کلمپهای نگهدارنده ورق	محورهای طولی: 265mm محورهای عرضی: 210mm
14	سیستم کنترل	CNC STAND ALONE- Tex Computer
15	امکانات سیستم کنترل	G CODE- مانیتور 10.4 اینچ - رنگی
16	درجه حفاظت تابلو	IP 52
17	موتور و گیربکس مجموعه براده کش	الکتروموتور موتور/ الکتروژن 0.37 KW- گیربکس حلزونی MVF/VF 62
18	سیستم خنک کاری مجموعه یونیت هیدرولیک	موتور و پراونه رادیاتور 0.25 KW دور 1400 rpm
19	تنش گیری	کوره تنش گیری الکتریکی- 650 درجه سانتیگراد- 9 ساعت
20	میزان ماشینکاری	93%
21	سند بلاست	100%
22	لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	100%
23	نحوه نصب	Anchor Bolt



دریل CNC سه محوره:

افزایش سرعت، دقت و کیفیت در تولید قطعات از اهمیت بسیار بالایی برخوردار است. استفاده از ماشین آلات CNC در محقق کردن این مهم تأثیر زیادی دارد. یکی از مراحل مهم در ساخت و تولید بوم و ستون های ترکیبی در صنعت ساختمان و راه سازی و همچنین تولید سازه های پیچ مهره سوراخ کردن سازه ها با مقاطع H و BOX می باشد. استفاده از این دستگاه موجب افزایش راندمان تولید و افزایش دقت و کیفیت عملیات سوراخکاری بر روی این سازه ها می شود. این دستگاه شامل کانوایر ورودی، واحد سوراخکاری، واحد اندازه زنی، واحد برش (در صورت درخواست) و کانوایر خروجی است. با استفاده از سیستم کنترلر CNC به کار رفته می توان کلیه بخش های مختلف این دستگاه را بصورت کاملاً اتوماتیک کنترل کرده روش سوراخکاری این دستگاه به این صورت

است که ابتدا ستون یا بوم مربوط بر روی کانوایر ورودی گذاشته می شود و کانوایر قطعه را بصورت اتوماتیک وارد یونیت سوراخکاری و در این واحد توسط کلمپ آرواره ای هیدرولیک در موقعیت سوراخکاری قفل می شود، سپس عملیات سوراخکاری توسط 3 واحد مستقل سوراخکاری در 3 محور مختلف انجام می شود. هر واحد سوراخکاری در راستای خاص خود با سروموتور به کمک کنترلر CNC و مکانیزم انتقال قدرت و گشتاور دورانی به خطی کنترل می شود. حداقل قطر سوراخ به نگهدارنده متعادل قابل تهیه بستگی داشته و حداکثر آن 35 میلیمتر می باشد.

مشخصات فنی دریل 3 اسپیندل 7 محوره	
1	ابعاد تیروورق (با طول 6 متر) و ماکزیم ضخامت ورق Max: Web=1000mm*Flange=500mm 40 میلیمتر Min: Web=200mm*Flange=100mm
2	تعداد محورهای دستگاه 7 Axes
3	ماکزیم سرعت خطی محور X کشنده تیروورق 21 m/min
4	ماکزیم سرعت خطی محورهای روی شاسی 5 m/min
5	تعداد اسپیندل 3 Spindle
6	مشخصات اسپیندل ها و محدوده سرعت اسپیندل تسمه تایم قدرت TGF5040 با موتور AC با توان 4KW دور خروجی 900rpm- محدوده سرعت اسپیندل 100 تا 500 دور بر دقیقه
7	سیستم خنک کاری Cool Mist سیستم خنک کاری هوای فشرده و آب صابون-فداشونده
8	نوع متعده ها و ابزارگیر نگهدارنده ی متعده ها، کولت متعده گیر ISO40 و متعده ها از نوع HSS می باشد. ماکزیم قطر متعده 32 میلیمتر
9	تعداد کلمپهای نگهدارنده تیروورق یک عدد کلمپ برای هل دادن تیروورق 4 عدد کلمپ بالگیر و 10 عدد کلمپ غلتکی بروی شاسی سوراخکاری
10	سیستم کنترل CNC Stand Alone HUST H8CLM
11	امکانات نرم افزاری سیستم کنترل G Code
12	درجه حفاظت تابلو IP 52
13	تنش گیری %100
14	میزان ماشینکاری %93
15	سند پلاست %100
16	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون %100
17	نحوه نصب Anchor Bolt
18	نحوه برق رسانی از طریق انرژی چین

دستگاه شات بلاست:

روش کار دستگاه شات بلاست:

در این دستگاه ساچمه های فولادی (شات-shot) پس از وارد شدن به توربینهای گریز از مرکز دستگاه شتاب گرفته و به روی سطح قطعه پاشیده می شوند که در اثر این برخورد های پرسرعت و متوالی ساچمه ها، عملیات شاتینگ در این دستگاه انجام می پذیرد.

شات بلاست عموماً در کارهای صنعتی و قطعات با تیراژ بالا و نیز در سطوح مسطح وسیع مانند بدنه کشتیها و کف سالنها و در موارد کمی نیز در انجام کارهای تزئینی، کهنه کاری و قالبسازی مورد استفاده قرار می گیرد. با استفاده از دستگاه های شات بلاست میتوان عملیات:

- زنگ زدایی، ماسه زدایی و رنگ برداری سطوح داخلی و خارجی قطعات
- لایه برداری از سطوح انواع قطعات فورج شده
- زبر کردن سطوح قطعات (با استفاده از گریت-grit) جهت بهینه انجام شدن عملیات لعابکاری و نفولون کاری برای ماندگاری و کیفیت بهتر
- آماده کردن سطوح قطعات جهت انجام انواع آبکاریهای صنعتی، تزئینی یا رنگ
- مات کاری، تمیز کاری و آماده کردن قطعات (شاتینگ) جهت ارائه در بازار را میتوان انجام داد



مشخصات فنی دستگاه شات بلاست		
1	ابعاد کارگیر دستگاه	(ارتفاع*عرض)-2200mm*1600mm
2	سرعت حرکت خطی دستگاه	400-2000mm/min
3	مشخصات و تعداد توربینها و الکتروموتورها	الکتروموتور مارک زیمنس 3000 دور بر دقیقه+توربین با ادوات ضد سایش تعداد توربین: 8 عدد
4	درجه حفاظت توربین	IP 54
5	الکتروموتور گیربکس کانوایر و کابین شات	الکتروموتور گیربکس موازی 125 دور خروجی 1.1 کیلووات
6	مقدار جابجایی شات	80-100Kg/h
7	سرعت پرتاب شات	70m/s
8	تنظیم زاویه پرتاب شات	دستی-7 درجه
9	ظرفیت دستگاه	10 تن برای هر کانوایر
10	تعداد غلطکها	10 غلطک برای کابین شات (شامل 4 غلطک با روکش چدن ضد سایش در کابین اصلی و 6 غلطک در کابین های انتظار) 28 غلطک در کانوایر ورودی و خروجی
11	مشخصات کابین شات	استراکچر فولادی از ورق ضخامت 10 میلیمتر به همراه لایه محافظ از جنس لاستیک ضد سایش و چدن ضد سایش غلطکهای فولادی با لوله های محافظ از جنس چدن ضد سایش
12	سیستم حرکتی دستگاه	غلطک به همراه چرخ زنجیر و یاتاقان های غلتشی
13	سیستم تهویه	شامل سیلیکون- کانالهای مکده گرد و غبار و سیستم غبارگیر
14	سیستم غبارگیر	شامل 6 عدد فیلتر کارتریجی از جنس پلی استر با گرید 550 به همراه یک موتور مکده (اگزاست فن) 15 کیلو وات 3000 دور بر دقیقه مجهز به مخزن هوای فشرده و سیستم شوکر تحت برنامه PLC جهت غبار زدایی فیلتر
15	سیستم کنترل	مجهز به سیستم PLC جهت کنترل هوشمند شات قطعه کار زمانبندی دقیق تحت برنامه PLC جهت صرفه جویی در مصرف شات مجهز به آمپر متر برای تمام توربینها مجهز به سیستم آلارم OVER LOAD موتور ها نشان دهنده جهت و سرعت کانوایر ساعت کار کرد دستگاه سنسور تشخیص ورود و خروج قطعه کار به منظور اولویت بندی شروع و پایان کار توربینها
16	درجه حفاظت تابلو	IP 54
17	امکان افزایش توربین	دارد
18	مخزن شات	حجم مخزن 5 تن مجهز به شیرهای پنوماتیک تحت کنترل برنامه PLC
19	درجه صافی سطح قطعه کار	Sa; Sa 1/2
20	میزان برق مصرفی دستگاه	80KW-380V-50Hz
21	سند بلاست	%100
22	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	%100
23	ابعاد غیر مفید دستگاه	ارتفاع*عرض*طول - 8000*4500*6500



دستگاه مونتاژ باکس:

این دستگاه به منظور سهولت در امر مونتاژ و ساخت ستون ها یا به اصطلاح تجاری آن باکس ها توسط صنایع ماشین سازی رابین طراحی و ساخته شده که استفاده از این ماشین در تولید این نوع سازه ها موجب افزایش راندمان تولید و همچنین افزایش سطح کیفی آن به طرز چشمگیری خواهد شد. این دستگاه دارای 4 جک هیدرولیک اصلی برای فیکس کردن دیواره های باکس و 4 جک هیدرولیک کمکی برای تنظیم موقعیت جکهای اصلی می باشد.

استفاده از سازه بسیار قوی و مستحکم و همچنین اپراتوری بسیار آسان از مزایای این دستگاه به شمار می آید. در ضمن راندمان تولید در مقایسه با روش سنتی بین 3 تا 4 برابر افزایش یافته که این امر موجب کاهش هزینه تولید و بالا رفتن سرعت و کیفیت تولید خواهد شد.

جدول مشخصات فنی دستگاه مونتاژ هیدرولیکی باکس

1	ابعاد مفید کاری دستگاه	Min:300mm*300mm*12000mm Max:1000mm*1000mm*12000mm
2	سرعت حرکت خطی دستگاه	2000/10000 mm/min
3	مجموعه میزهای مونتاژ باکس	2 ست میز - هر میز 2 عدد
4	میزان برق مصرفی دستگاه	380V-50Hz-3PH 12A
5	ابعاد غیر مفید دستگاه	L:1550/W:4100/H:3500 mm
6	حجم منبع یونیت هیدرولیک	160 Lit
7	نحوه برق رسانی	کابل چین - سیم بکسل - آویزی
8	میزان ماشین کاری	%55
9	سند بلاست	%100
10	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	%100
11	نحوه نصب ریلها	Anchor Bolt

دستگاه جوشکاری الکترواسلگ (ESW):

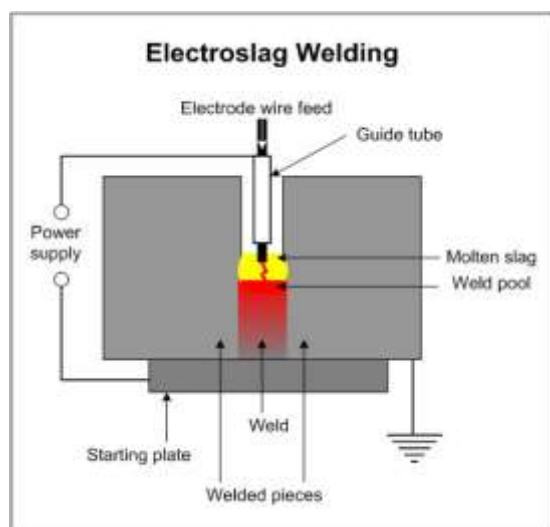
کاربرد:

از این روش در ساخت و مونتاژ باکس های ساختمانی و جوشکاری استیفرهای داخلی به وجه چهارم ستون که پیش از این با مشکلات عدیده ای روبرو بود کاربرد بسیار دارد. با این روش امکان جوشکاری استیفرها به دیواره داخلی باکس در یک پاس جوشکاری فراهم گردیده است. همچنین در صنایع ریلی و راه آهن، ماشین سازی، مخازن تحت فشار، کشتی سازی، ریخته گری، پل سازی و... کاربرد دارد و در تمامی کدها و استانداردها (AWS D1.1, ASME, API) شناخته شده و مورد تایید می باشد.



شرح فرآیند:

این فرآیند جوشکاری به عنوان روشی جهت اتصال مقاطع خیلی ضخیم در موقعیت عمود یا نزدیک به عمود به صورت جوش سر بالا در یک پاس شناخته می شود و جوشکاری مقاطع غیر قابل دسترسی که با فرآیندهای جوشکاری قوسی معمولی امکان جوشکاری آن غیرممکن و یا به سختی امکان پذیر است را فراهم می نماید.



اجزای دستگاه:

بوم و ستون و هد جوشکاری:

بوم و ستون این دستگاه با ساختار فلزی مستحکم و دارای حرکت روان با دقت بالا می باشد. همچنین هد جوشکاری نیز که تعداد آن متفاوت است توانایی عبور سیم جوش به قطر 3/2mm را دارا می باشد.

منبع تغذیه:

منابع تغذیه جوش الکترواسلگ (ESW) شباهت زیادی به منابع تغذیه جوش زیرپودری (SAW) دارند، خریداران بایستی به این نکته توجه داشته باشند که منابع تغذیه مخصوص جوشکاری الکترواسلگ بایستی دارای خروجی DCEP و منحنی مشخصه آمپر-ولتاژ CV باشند. همچنین بایستی توانایی تأمین شدت جریان جوشکاری را در محدوده 400 تا 800 آمپر با دوره کاری 100% و تأمین ولتاژ جوشکاری در محدوده 30 تا 55 ولت را داشته باشد. در صورتی که منبع تغذیه جوشکاری توانایی تأمین ولتاژ جوشکاری به میزان کافی را نداشته باشد، احتمال بروز عیب ذوب ناقص (LOF) در محل اتصال افزایش می یابد.

جدول مشخصات فنی دستگاه بوم و ستون جوشکاری الکترواسلگ/زیرپودری

1	ابعاد کاری دستگاه	BOX/H:1500mm*1500mm*1200mm
2	سرعت خطی دستگاه	Slag:10000mm/min Pege1:1760mm/min
3	حداقل و حداکثر فاصله نازل‌های جوشکاری	Min:300mm Max:900mm
4	حداقل و حداکثر فاصله نازل‌ها نسبت به سطح زمین	Min:300mm /Max:1600mm
5	سیستم حفاظت و ایمنی از سقوط بوم جوشکاری	قفل ایمنی مکانیکی/ وزنه تعادل
6	سیستم کنترل	INVERTER
7	میزان برق مصرفی	380V-50HZ-3PH SLAG:120A/SLAG-PEG1:220A
8	نحوه برق رسانی	انرژی گاید
9	درجه حفاظت تابلو	IP 52
10	ابعاد غیر مفید دستگاه	L:3850mm/H:3500mm/W:1400mm
11	تابلوهای کنترل فرمان و جوشکاری	PEG 1* WELDING Control Panel*
12	منابع تغذیه	SLAG:KESW 1300 A SLAG/SLAG or SLAG/PEG1:KESW 1300 A*2
13	ساکشن موتوری	SLAG:----- SLAG/PEG1:KSM
14	مجموعه سیم کش ها	2 عدد مجموعه سیم کش شامل 2 عدد سیم صاف کن+3ردیف غلطک محرک و هدایت سیم
15	حداقل و حداکثر حرکت عرضی و ارتفاعی سیم کش	W:150mm H:150mm
16	امکان زاویه گرفتن مجموعه سیم کش	±45°
17	میزان ماشینکاری	%63
18	سند بلاست	%100
19	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	%100
20	نحوه نصب ریلها	Anchor Bolt

بوم و ستون جوشکاری:

این دستگاه درجوشکاری برخی از سازه های فلزی، مخازن و سطوح دوار طراحی و ساخته شده است. سازه دستگاه از دو بخش اصلی بوم و ستون تشکیل شده است. طراحی بسیار دقیق بوم و ستون و همچنین ماشینکاری آن توسط بورینگ باعث ایجاد حرکتی یکنواخت و بدون لرزش شده که نتیجتاً منجر به افزایش کیفیت جوش سازه ها و مخازن می گردد. یکی دیگر از مزایای این دستگاه چرخش 360 درجه ای ستون دستگاه می باشد که وجود این قابلیت موجب سهولت در بارگذاری و همچنین امکان انجام عملیات سنگ کاری و برشکاری مقطعی را بر روی سازه ها و مخازن فراهم می کند. از دیگر امکانات این دستگاه میتوان به اضافه کردن تورچ برش و تورچ جوشکاری روی بوم دستگاه اشاره کرد.

متعلقات:

- مجهز به سیستم چرخشی 360° درجه بوم
- مجهز به قفل ایمنی جهت حفاظت بوم در هنگام سقوط و قطع احتمالی زنجیر
- مجهز به سیستم مکنده پودر (ساکشن)
- مجهز به صندلی اپراتوری
- مجهز به وزنه تعادلی
- قابلیت نصب تورچ برشکاری

جدول مشخصات فنی بوم و ستونهای اتوماتیک جوشکاری

1	نام محصول	بوم و ستون 3*3	بوم و ستون 4*4	بوم و ستون 4*7	بوم و ستون 6*7
2	کورس مفید حرکت عمودی بوم	2000mm	3300mm	3300mm	5300mm
3	کورس مفید افقی بوم	3000mm	4000mm	7000mm	7000mm
4	امکان چرخش ستون	±360°	±360°	±360°	±360°
5	سرعت حرکت خطی دستگاه	1000 mm/min	1500 mm/min	1500 mm/min	1500 mm/min
6	حداقل و حداکثر فاصله نازل جوش تا سطح زمین	Min:600 mm Max:2600 mm	Min:800 mm Max:4000 mm	Min:800 mm Max:4000 mm	Min:800 mm Max:6000 mm
7	سیستم ایمنی و حفاظت از سقوط بوم	قفل ایمنی مکانیکی/وزنه تعادل	قفل ایمنی مکانیکی/وزنه تعادل	قفل ایمنی مکانیکی/وزنه تعادل	قفل ایمنی مکانیکی/وزنه تعادل
8	سیستم کنترل	INVERTER	INVERTER	INVERTER	INVERTER
9	درجه حفاظت تابلو	IP 52	IP 52	IP 52	IP 52
10	میزان برق مصرفی	380v-50Hz-3PH-120A	380v-50Hz-3PH-120A	380v-50Hz-3PH-120A	380v-50Hz-3PH-120A
11	منبع تغذیه	TCR 1250 A	TCR 1250 A	TCR 1250 A	TCR 1250 A
12	مجموعه ساکشن موتور	RABIN SUCTION MACHINE	RABIN SUCTION MACHINE	RABIN SUCTION MACHINE	RABIN SUCTION MACHINE
13	حرکت افقی و عمودی مجموعه سیم کش	W:150 mm H:150 mm	W:150 mm H:150 mm	W:150 mm H:150 mm	W:150 mm H:150 mm
14	سیستم کنترل ارتفاع نازل جوشکاری	سنسور مجاورتی القایی	سنسور مجاورتی القایی	سنسور مجاورتی القایی	سنسور مجاورتی القایی
15	تابلو کنترل و فرمان	Control Box	Control Box	Control Box	Control Box
16	ابعاد غیر مفید شاسی	1400 mm*1600mm	2400 mm*2600mm	2400 mm*2600mm	2400 mm*2600mm
17	ابعاد غیر مفید بوم	4300 mm	5300 mm	8300 mm	8300 mm
18	ابعاد غیر مفید ستون	4050 mm	5970 mm	5970 mm	7970 mm
19	میزان ماشینکاری	%38	%38	%38	%38
20	سند بلاست	%100	%100	%100	%100
21	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	%100	%100	%100	%100

دستگاه جوش دیواره مخزن:

ویژگی

-جوش به روش MAG/MIG یا به روش سیم تو پودری
-قابلیت حرکت روی لبه مخزن بوسیله چرخ های لبه دار
مخروطی و با کنترل دور اینورتری - با قابلیت زاویه
گیری 150 درجه چرخ های حرکتی
-طراحی شده برای جوشکاری دیواره مخزن ذخیره
بصورت افقی و عمودی به کمک زیگ زاگ تورچ
-قابلیت نصب همزمان سیستم جوش پودری در صورت
درخواست مشتری
-قابلیت کار در یک سیستم جوش زیرپودری در صورت
درخواست مشتری
-قابلیت کار در یک سمت دیواره مخزن و در صورت
درخواست مشتری به صورت دوطرفه (مدل های یک
طرفه با تغییر موقعیت مکانیکی قادر به جوشکاری داخل
یا خارج مخزن خواهد بود)
-قابلیت کنترل ابعاد و شکل جوش و سرعت زیگ زاگ
توسط PLC

-کنترل پارامتری جوش به وسیله HMI در اختیار اپراتور
-قابل استفاده جهت پاس اول جوشکاری
-کنترل ارتفاع هر جوش جهت جوش عمودی توسط استپ
موتور و کنترل PLC با کورس مفید 3متر
-قابلیت ارتقا شاسی دستگاه با توجه به شرایط مونتاژ در
حالت جوش افقی از لبه های مخزن تا 5متر
-مجهز به کابین جوشکاری و حفاظ، مقاوم در برابر باد و
باران، برای ایمنی بیشتر و کنترل بهتر جوشکاری
-دستگاه به صورت کامل و آماده به کار به همراه با یونیت آب خنک و 50 متر کابل تحویل میشود.
-استفاده از این ماشین صرفه جویی در هزینه های ساخت و نصب در زمان را به میزان 40% فراهم می نماید.

specification	
Dimensin	1300.1200.3400
Approx weight	900kg
Travel speed	50-300mm/min
Tank diameter	5000mm to up
Shell thickness	8-50mm
Shell plate height	1.5-4mm
Power source	Rabin TCR 1250A 100% duty
Input power	42v DC
Wire size	1.6-4mm
Flux capacity	70kg
Electrode spool	30kg

لیست برخی از مشتریان صنایع ماشین سازی رابین:

ردیف	نام شرکت	تاریخ خرید	آدرس
1	ذوب آهن اصفهان	1388	اصفهان-زرین شهر
2	ذوب آهن اصفهان	1395	اصفهان-زرین شهر
3	ماشین سازی اصفهان	1393	اصفهان-زرین شهر
4	ماشین سازی اصفهان	1393	اصفهان-زرین شهر
5	ماشین سازی اصفهان	1395	اصفهان-زرین شهر
6	مرآت پولاد	1390	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
7	مرآت پولاد	1392	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
8	مرآت پولاد	1392	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
9	مینا(ساخت تجهیزات سپاهان)	1390	اصفهان-شهرک بزرگ
10	متک(تکادو)	1388	اصفهان-شهرک صنعتی فولاد
11	تهران جنوب	1391	تهران(محل نصب گناوه)
12	تهران جنوب	1391	تهران(محل نصب گناوه)
13	گیتی پسند	1390	اصفهان-شهرک صنعتی مورچه خورت
14	گیتی پسند	1390	اصفهان-شهرک صنعتی مورچه خورت
15	گشت ابزار کار	1385	اصفهان-شهرک صنعتی مبارکه
16	گروه سازه های فلزی صفا	1390	ساوه-ابتدای اتوبان ساوه
17	بوزرجمهر	1390	کاشان-شهرک صنعتی امیر کبیر
18	بوزرجمهر	1390	کاشان-شهرک صنعتی امیر کبیر
19	ماشین سازی دیانی	1386	تهران-شهرک صنعتی عباس آباد
20	آذر فلز(تکادو)	1389	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
21	صنایع اسوه ایران	1391	قزوین-شهرک صنعتی
22	فراساز(نیرو فران)	1389	تهران-شهرک صنعتی صفا دشت
23	اسپیندز	1390	ساوه-شهر صنعتی کاوه
24	کشتی سازی ناخدای جزیره	1386	بوشهر-میدان بهمنی جنب ساحل
25	گروه تولیدی صنعتی حدید	1389	کرمان-ابتدای جاده تهران
26	کار پیرا	1388	کرمان-جنب راه آهن
27	کار پیرا	1388	کرمان-جنب راه آهن
28	آهن فروشی باقری	1388	رفسنجان
29	پترو ایمن سپاهان	1387	اصفهان-شهرک صنعتی رازی
30	پترو پام اهواز	1388	اهواز
31	دماوند	1388	اصفهان-شهرک صنعتی تیران
32	امیر فولاد بهستان	1389	خراسان جنوبی-شهرستان قاین
33	امیر فولاد بهستان	1392	خراسان جنوبی-شهرستان قاین
34	ساز اندیش	1392	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
35	نیما سهند	1387	اصفهان-شهرک صنعتی اشترجان
36	سازند صنعتی ایران	1390	سمنان-شهرک صنعتی
37	برق سازه یزد	1387	یزد-شهرک صنعتی
38	ماشین سازی آسیا کار	1389	شیراز-شهرک صنعتی

ردیف	نام شرکت	تاریخ خرید	آدرس
39	الکترو مکانیک پارسیان	1388	اهواز-شهرک صنعتی
40	پارس سازه ابهر	1389	زنجان-ابهر
41	نیکان سازه بهرامی	1389	سنندج-شهرک صنعتی
42	پردیس سازه	1389	اراک-شهرک صنعتی
43	نوین مبارز	1387	اصفهان-پشت کارخانه قند اصفهان
44	مهار بند فولاد گلستان	1395	گلستان-بندر ترکمن
45	فولاد سازان	1388	دلیجان-شهرک صنعتی
46	فولاد سدید ماهان	1392	کرمان-جنب راه آهن
47	سنگین برش حجت	1386	گلستان-شهرک صنعتی آق قلا
48	تندیس سازه پویا	1388	اراک-شهرک صنعتی خیرآباد
49	پارس سوله سازی آریا	1389	شیراز-شهرک صنعتی
50	قائد صنعت زاگرس	1388	شهرکرد-شهرک صنعتی
51	آهن فروشی اقبالیان	1388	همدان-بازار آهن
52	آهن فروشی اقبالیان	1388	همدان-بازار آهن
53	گروه ذوالفقاری	1387	تهران-شهرک صنعتی عباس آباد
54	گروه ذوالفقاری	1388	تهران-شهرک صنعتی عباس آباد
55	ظریف تراش سپاهان	1389	اصفهان-خ امام خمینی
56	برادران اسماعیلی	1390	ساری-جاده گلما
57	فولاد نقش اوراسیا	1392	شیراز-شهرک صنعتی ملوس جان
58	فولاد نقش اوراسیا	1394	شیراز-شهرک صنعتی ملوس جان
59	لوکس تانکر	1390	همدان-بازار آهن
60	فرجام سازه	1390	سمنان-شهرک صنعتی شرق
61	پتوی گلبافت	1390	تهران-شهرک صنعتی شورآباد
62	پتوی گلبافت	1390	تهران-شهرک صنعتی شورآباد
63	سندان گنبد	1390	گنبد کاووس-شهرک صنعتی
64	ترافیک سینا	1390	سنندج-شهرک صنعتی
65	پاتله	1386	اصفهان-شهرضا کیلومتر 14 جاده سمیرم
66	آرین فولاد	1385	قزوین-اشتهارد
67	سما سد	1394	تهران-شهر پردیس
68	بوتالی ابهر	1389	ابهر-شهرک صنعتی شریف
69	نجمی نیا	1390	سیرجان-شهرک صنعتی
70	مهتاب گستر	1391	شیراز-فسا
71	پترو گاز خلیج فارس	1393	عسلویه
72	فولاد پایا اهواز	1385	اهواز-جاده اختصاصی فولاد خوزستان
73	آرکا سازه	1393	اتوبان ساوه-شهرک صنعتی مامونیه
74	فلز سازه امیرا	1395	سمنان-شهرک صنعتی
75	مجمع صنعتی کاردان	1390	کرج-منطقه صنعتی آب 1
76	بلیاسان	1387	عراق-اربیل
77	جابر خواجویی	1391	عراق-کربلا



WEB : WWW.rabinmachinery.com

Email : ataee.rabin@gmail.com

Tel & fax: (031)95021900-1

M:09131690500-09128780400

آدرس: اصفهان - اتوبان شهید اردستانی - منطقه صنعتی خلیج فارس- خیابان
کارآفرین- صنایع ماشین سازی رابین