

درباره گروه صنعتی آلومینیوم غدیر

پس از گذشت ربع قرن از سال ۶۸، غدیر در مساحت بیش از ۵۰۰۰۰ متر مربع تاسیس و احداث گردید و با استفاده از متد و تکنولوژی روز دنیا به سرعت یکی از برجسته ترین و پویا ترین مراکز صنعتی، در تولیدات صنایع آلومینیوم صنعتی با نصب و راه اندازی خطوط متعدد تمام اتوماتیک و رباتیک در



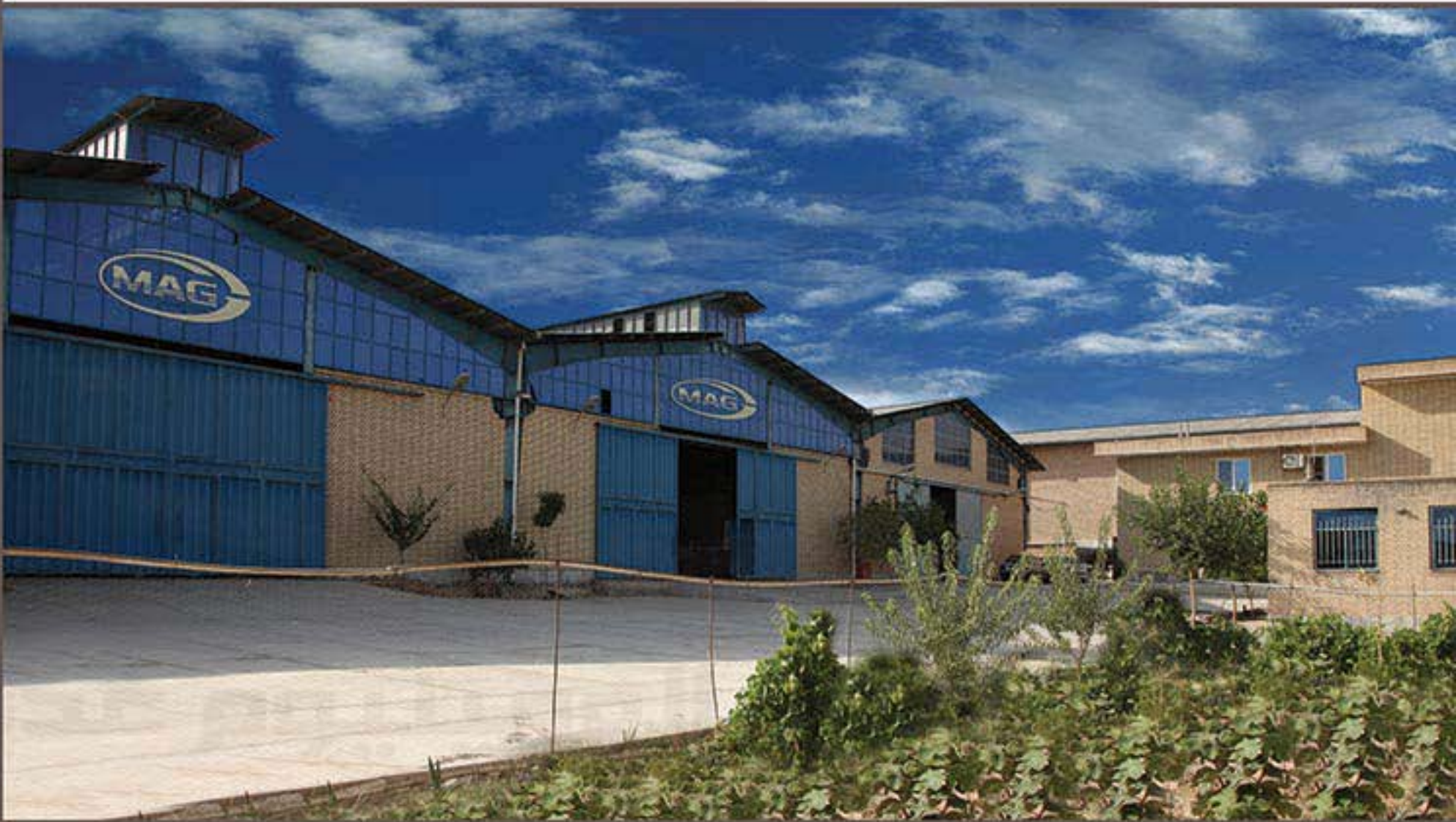
امر ساخت * قالب های اکستروژن آلومینیوم با دستگاه های پیشرفته * تولید انواع مقاطع آلومینیومی اختصاصی و ترمال بریک * رنگ آمیزی الکترو استاتیک و دکورال و آنادایز بر اساس استانداردهای روز دنیا پا به عرصه تولید و خدمات گذاشت.



About Ghadir Aluminium Ind. Group

GHADIR ALUMINIUM IND. GROUP

After about one quarter of century from 1989, Ghadir Co. was established in an area more than 50,000 m by the use of latest methods and technology. Quickly it was changed into one of the most highlighted and active industrial centers for manufacturing of industrial aluminum industries by installation and startup of



various robotic and full-automatic lines for manufacturing of followings:

- Aluminum extrusion molds by the use of advanced systems and manufacturing
- Manufacturing of various and special aluminum cross sections and thermal brake
- Electro-static painting and untitled and anodize

All based upon latest world standards.

واحد طراحی و مهندسی

در این واحد ابتدا به کمک نقشه یا مقطع پروفیل، آلومینیوم با ابزار آلات دقیق اندازه گیری و نقشه کشی شده و پس از نقشه کشی توسط طراح متخصص و به کمک نرم افزار های مرتبط جهت ساخت قالب به واحد ساخت نهائی ارجاع میگردد.

Planning & Engineering Unit:

Firstly aluminum is measured and mapped with precision tools in this unit by the help of a drawing and/or profile cross section. Then it may be referred to final manufacturing unit by a specialist and with the help of relevant software.



واحد قالب سازی

این واحد پیشرفته ترین قالب سازی در ایران می باشد که با اختیار داشتن دستگاه های روز دنیا (فرز CNC، وایرکات CNC و اسپارک CNC) قابلیت ساخت حساس ترین قالبهای اکستروژن آلومینیوم را داراست.



Molding Unit:

This unit is one of the most advanced molding unit in Iran. It is able to make sensitive molds of aluminum extrusion by having daily devices of the world (CNC, CNC Wire cut, CNC spark).

نیتراسیون

قالب ساخته شده بعد از سخت کاری اولیه و پولیش و مونتاژ برای مرحله نیتراسیون و پوشش دهی روانه این قسمت می شود که تا عمق (۲۰۰ میکرون) سختی را بر روی مقاطع ایجاد می کند.

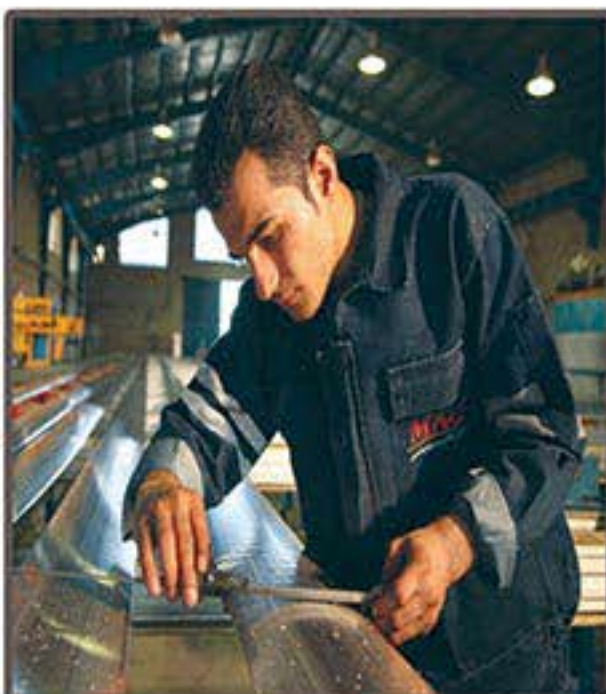
Nitration:

After primary hard working and polishing and assembly, the final mold is ready to enter into nitration and covering step up to a hardness depth of (200 micron) on various cross sections.



واحد کنترل کیفی Q.C

این واحد متشکل از پرسنل آموزش دیده میباشد که به موازات واحد های دیگر با (کنترل ورودی، کنترل حین فرآیند و کنترل محصول نهائی) در راستای کنترل و حفظ شاخص های کیفی و ارائه ی محصولات مطلوب به مشتریان در تلاش میباشد.



Quality Control Unit:

This unit includes some learned personnel who are working hardly in parallel with other units (Entrance control, In-process control and controlling of final product) in order to have better control and maintenance of quality indexes and presenting suitable products to customers.



اکستروژن

این واحد بخش اصلی تولید آلومینیوم میباشد که در حال حاضر با دارا بودن هشت دستگاه پرس اکستروژن، ظرفیت تولید تجمیع حدود روزانه ۳۰ تن آلومینیوم را دارا میباشد. این خط مجهز به دستگاه کشش دبل پولرو میزهای پیشرفته تمام اتوماتیک برای انتقال پروفیل به قسمت استرچ و برش بدون دخالت دست انتقال می یابد.



Extrusion:

This unit is specific for manufacturing of aluminum. At present there are eight extrusion pressure units with total daily production capacity of 30 tons of aluminum. It is equipped with double puller tension system and full automatic advanced desks for transfer of profile to stretch part and non-manual cutting.





پرس ها

دو دستگاه	۲۲۰۰ تن	پرس اکستروژن
دو دستگاه	۱۸۰۰ تن	پرس اکستروژن
یک دستگاه	۱۲۰۰ تن	پرس اکستروژن
سه دستگاه	۸۰۰ تن	پرس اکستروژن



Presses:

Extrusion press 2200 TON 2machine

Extrusion press 1800 TON 2machine

Extrusion press 1200 TON 1machine

Extrusion press 800 TON 3machine

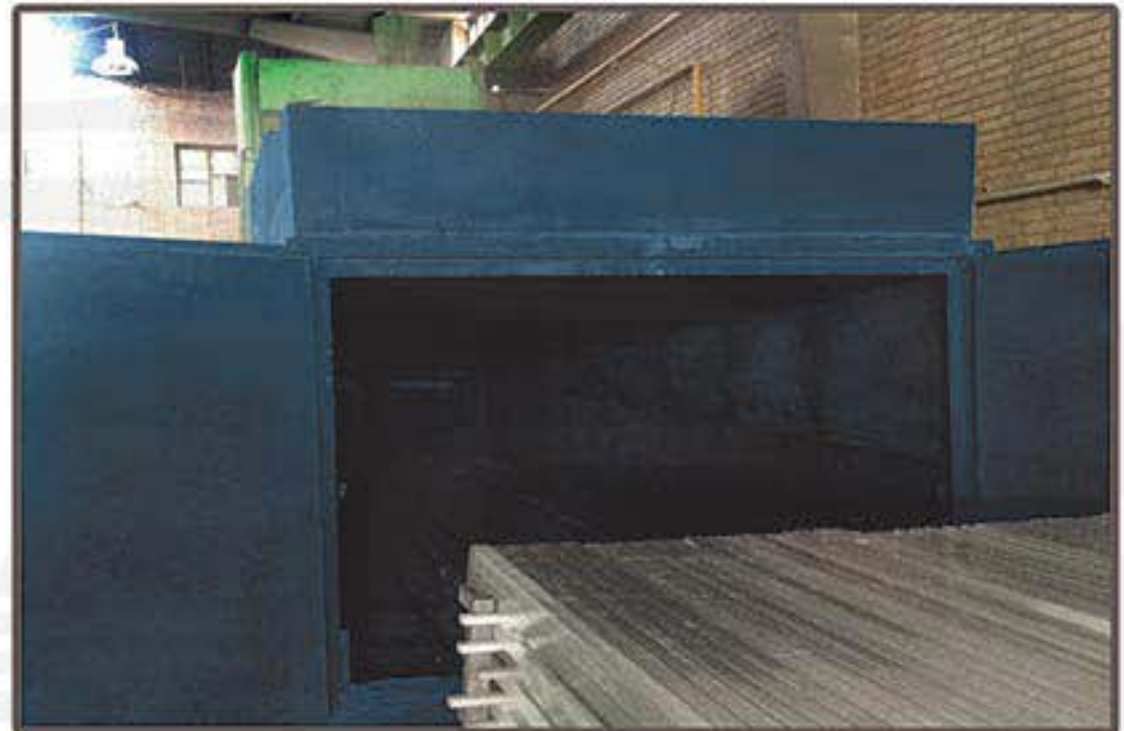


کوره های اِجینگ پروفیل

این مجموعه دارای کوره های اِجینگ جهت مقاوم تر کردن و بالا بردن سختی پروفیل های تولید شده میباشد که پس از خروج از کوره، سختی پروفیل با دستگاه وبستر اندازه گیری و کنترل میشود.

Aging profile furnaces:

This collection has aging furnaces for enrichment and increasing the hardness of made profiles. The hardness of profile would be measured and controlled by Webster system.



خطوط رنگ استاتیک

این واحد دارای چهار خط رنگ پودری الکترواستاتیک که با بهره گیری از خط انتقال هوایی (کانوایر) کابین و سایکلون که دارای دستگاه پاشش رنگ به صورت اتوماتیک و رباتیک و کوره پخت رنگ می باشد که قادر است انواع مقاطع پروفیل های آلومینیومی را به طول حداکثر ۸.۵ متر طول را به صورت استاتیک رنگ آمیزی نماید.



Static painting lines:

This unit has four electrostatic powder painting lines with air transfer line (Conveyor) and cabin and cyclone. It has also paint automatic / robotic spraying system along with a paint baking furnaces for painting various cross sections of aluminum profiles with maximum length of 8.5 m on static basis.

واحد پولیش

این واحد دارای دو دستگاه پولیش تمام اتوماتیک میباشد که از آنها جهت پرداخت و براق کردن پروفیل های آلومینیومی جهت کوتینگ آنادایز مورد استفاده قرار میگیرد.

Polishing unit:

This unit has two full-automatic polishing systems for finishing and polishing of aluminum profiles and anodize coating as well.



واحد آنادایز

این مجتمع دارای دو واحد آنادایز مجزا میباشد که این واحدها با بهره گیری رکتی فایر ۱۰.۰۰۰ آمپر با دو ترانسفرماتور ۸۰۰ آمپر و سیستم تسویه آبی و اسمز معکوس و مجهز به یک دستگاه چیلر ۵۰ تنی و وانهای آنادایز شش متری می باشد که قادر به انجام آبکاری پروفیل ها و زیر سازی جهت رنگ آمیزی مقاطع آلومینیومی با میکرون بالا با ظرفیت ۲۰۰۰ تن ظرفیت سالانه را دارا میباشد.



Anodize unit:

This complex has equipped with two separate anodize units. There are a rectifier of 10,000 A and two transformers of 800A and also a hydro-osmosis treatment system and a 50-tons chiller and 6-meters anodizing baths. They are especially for profiles plating and infrastructure of aluminum cross sections with high micron and an annual capacity of 2000 tons as well.

واحد آزمایشگاه:

در این واحد جهت کنترل میزان مواد درون وانهای آبکاری آنادایزینگ و واحد ریخته گری و کوتینگ زیرکار کرومات رنگ استاتیک جهت کنترل کیفی مورد بازبینی و کنترل دقیق واقع میگردد.

Laboratory Unit:

The infrastructure of static chromate color would be reviewed and controlled as carefully as possible in order to have better controlling of materials in anodizing plating baths and cast ironing and coating.



واحد ترمال بریک :

پروفیل های تولید شده آلومینیومی بوسیله دستگاه تمام اتوماتیک آلمانی schmits باتیغه های پلی آمید در فرم و سایزهای مورد نیاز در اختیار مشتریان قرار میگیرد.



Thermal brake unit:

All produced aluminum profiles are provided to customers by full-automatic Schmits Germany devices and polyamide blades with required forms and sizes.

واحد دکورال :

این واحد با ایجاد کوتینگ زیر کار کرومات و رنگ پس زمینه آماده برای بافت طرح چوب بر روی پروفیل های تولید شده با انجام فرایند لازم آماده برای پوشش دادن انواع طرح چوب در رنگ دلخواه علاوه بر زیبایی رنگ هماهنگ با محیط دلخواه شما مقاومت سطحی بیشتری را در پروفیل های دکورال به وجود می آورد.

Decorative Unit:

By making infrastructure coating of chromate and background paint for wood plan texture on manufactured profiles, this unit makes more superficial resistance in decorative profiles by necessary process for coating various wood plans in desired colors rather than more beauty in compliance with your environment.



واحد ریخته گری:

فرآیند ریخته گری پیوسته (ریخته گری DC) که در سال ۱۹۳۳ گسترش پیدا کرد روشی است که برای تولید بیلت های اکستروژن آلومینیوم با سیستم های کنترلی برنامه پذیر می توان پارامترهای متعدد ریخته گری عمودی واقعی برای تولید آلیاژهایی برای استحکام با حداقل جدایش فازی و توانایی تولید بیلت های بزرگ و کم ترین مقدار ترک در آلیاژهای پر استحکام ایجاد نمود.



Cast Ironing Unit:

DC Cast Ironing unit has been developed in 1933. It means a method for producing of aluminum extrusion billets with programmable controlling systems. It is possible to make various parameters for real vertical cast ironing for making alloys and minimum phase separation and also making any billets with maximum and minimum cracks in high resistance alloys.

واحد لیبل زن و بسته بندی:

این واحد جهت جلوگیری از صدمه دیدن و یا خراشیدگی سطحی روی پروفیل ها در هنگام بسته بندی و حمل و نقل با لیبل های برن دار مخصوص مشتریان تولید و ایجاد میگردد.



Labeling & Packing unit:

This unit is purposed to prevent from any damages or surface scratches on profiles when packing and shipping with special brand labels of customers.



واحد برآشینی

فعالیت این واحد طرح خش دار کردن پروفیل ها جهت زیر کار آبکاری آنادایزینگ و مقاوم کردن سطوح پروفیل ها جهت رنگ آمیزی میباشد.



Brushing Unit:

This unit is responsible for scratching of profiles for anodizing plating and strengthening of profile surfaces for further painting.

واحد مونتاژ و خدمات آلومینیوم

در این واحد کلیه خدمات برش، قطعه بری، لقمه بر، ماشینکاری، پانچ و مونتاژکاری کلیه مقاطع اختصاصی با تکنولوژی روز اروپا و بهره گیری از ماشینهای CNC برش شرکت فوم ایتالیا آمادگی ارائه کلیه خدمات فوق الذکر را دارا میباشد.

Aluminum Assembly & services unit:

This unit includes all services such as : different types of cutting , machining, punch , assembly all specialized parts according to European Technology, using of Italian CNC cutting machines of **FOM** company and this unit including all mentioned services .

