

آلومتک و آلومراد

شرکت های دانش بنیان

Knowledge base companies

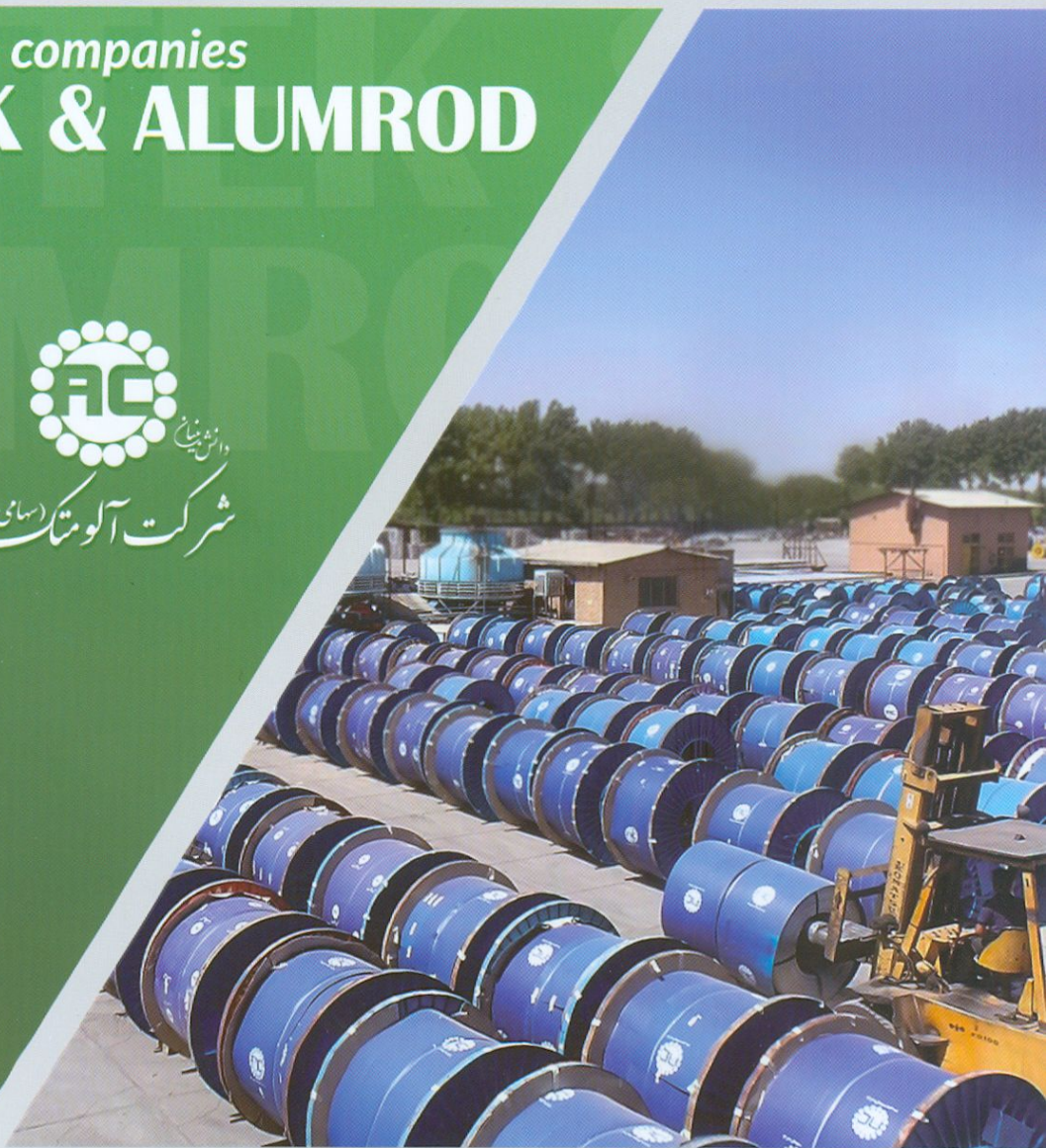
ALUMTEK & ALUMROD



شرکت آلومراد (سهامی عام)



شرکت آلومتک (سهامی عام)



پیشرو در صنعت برق کشور با بیش از نیم قرن سابقه

www.alumtekcorp.com
www.alumrodcorp.com



Size	Weight	Tensile Strength		D.C. Resistance	Current Rating at 50 Hz ³	Short Circuit Current ²	Deflection ¹	Moment of Inertia	Section Modulus
		Min. Yield	Min. Ultimate						
40*5	1.48	110	93	0.0570	937	35.8	31.5	9	4
50*5	1.91	141	120	0.0443	1115	33.2	19.2	18	7
50*6	2.24	166	141	0.0377	1208	38.9	20.0	21	8
50*8	2.85	211	179	0.0296	1363	49.6	21.5	25	10
63*6	2.90	215	183	0.0291	1451	50.5	12.0	45	14
65*6	2.54	188	160	0.0332	1369	44.3	10.9	44	13
80*6	3.77	279	237	0.0224	1756	65.5	7.1	98	24
80*10	5.94	440	374	0.0142	2204	103.3	7.9	140	34
100*6	4.78	354	301	0.0176	2100	83.2	4.4	200	39
100*8	6.24	462	393	0.0135	2399	108.6	4.6	251	49
115*6	5.55	411	349	0.0152	2352	96.5	3.3	312	53
120*6	5.80	430	365	0.0145	2434	100.9	3.0	357	58
120*8	7.60	563	479	0.0111	2786	132.2	3.1	452	74
150*6	7.33	543	461	0.0115	2921	127.5	1.9	718	94
160*6	7.84	581	493	0.0108	3081	136.3	1.7	878	108
200*6	9.87	731	622	0.0086	3706	171.7	1.0	1754	172
250*6	12.42	782	920	0.0068	4466	216.0	0.7	3489	274

1- With 2 holders & Span 10 m

2- Initial Temp. 80 OC and Final Temp. 200 OC in 3 seconds

3- Bus Conductor Temp=80 OC, Ambient Temp.=40 OC

آزمایشگاه و کنترل کیفیت

محصولات تولیدی شرکت آلومتک توسط آزمایشگاه های این گروه صنعتی کنترل می گردد. این آزمایشگاه ها به عنوان یکی از مجهزترین مراکز آزمون در سطح کشور دارای تأییدیه صلاحیت موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی کشور می باشند. آزمون های کوانتومتری، کشش، پیچش، پیوستگی، چسبندگی، یکنواختی، ضخامت سنجی، وزن سنجی، قطر سنجی، مقاومت الکتریکی، هدایت الکتریکی، آزمون های تضعیف اپتیکی، نفوذ آب و متالوگرافی توسط تجهیزاتی با برندهای مطرح اروپایی انجام می شوند.



Head Office: No. 13, Labbaf Street, Nejatollahi Street, Karimkhan zand Street, TEHRAN, IRAN

1598776611 (+98 21) 88809634 (+9821) 88890163

www.alumtekcorp.com tender@alumtekcorp.com - info@alumtekcorp.com

Factory: Ayatollah Khamenehee Blvd, GHAZVIN 3416668516 , Iran

(+98 281) 33246071 - 33246072 - 33246074-33246073 (+98 281) 33227056

تاریخچه کارخانجات آلومتک و آلومراد

شرکت آلومتک در سال ۱۳۴۲ بصورت شرکت سهامی خاص با هدف تولید انواع پروفیل‌های آلومینیومی تاسیس گردید و با خرید زمینی به مساحت ۷۰ هزار متر مربع در ۲ کیلومتری جاده قزوین- تهران اقدام به احداث کارخانه نموده و با خرید دستگاه پرس اکستروژن و نصب و راه اندازی آن در سال ۱۳۴۷ اقدام به تولید انواع پروفیل های آلومینیومی ساختمانی نمود.

در سال ۱۳۴۶ شرکت آلومتک از سهامی خاص به سهامی عام تغییر یافت و با هدف تولید انواع محصولات هادی های هوایی آلومینیومی مورد نیاز صنعت برق وارد بازار شد. خرید و نصب ماشین آلات مربوط به تولید انواع کابل و هادی در سال ۱۳۴۸ انجام و خطوط تولیدی در سال ۱۳۴۹ به بهره برداری رسید. با توجه به نیاز کشور به هادی های هوایی و ضرورت افزایش ظرفیت تولید شرکت آلومتک جهت تامین راد آلومینیومی مورد نیاز خود با انجام پروژه توسعه نسبت به تاسیس شرکت آلومراد در سال ۱۳۵۶ اقدام نمود و با خرید ماشین الات مورد نیاز، خط تولید راد آلومینیومی را در مجاورت کارخانه آلومتک راه اندازی نمود پس از پیروزی انقلاب اسلامی شرکت آلومتک در سال ۱۳۵۸ به دولت واگذار گردید و به عنوان یکی از شرکتهای اقماری تحت پوشش وزارت نیرو قرار گرفت.

در حال حاضر کارخانجات آلومتک و آلومراد با بهره گیری از ماشین آلات تولیدی مجهز و معتبر و در چهار خط تولیدی محصولات خود را با کیفیت بسیار بالا در حد استانداردهای بین المللی ارائه می نماید:

خطوط تولیدی آلومراد شامل:

- ۱ - خط تولید مفتول (راد) آلومینیومی خالص و آلیاژی (۶۰۱۰, ۶۰۱۶) با ظرفیت ۲۸۰۰۰ تن در سال.
- ۲ - خط تولید بیلت های آلومینیومی خالص و آلیاژی در گروه های ۲xxx, ۶xxx, ۷xxx با ظرفیت ۸۰۰۰ تن در سال

خطوط تولیدی آلومتک شامل:

- ۱ - خط تولید انواع هادی های خطوط توزیع و انتقال با ظرفیت ۴۲۰۰۰ تن در سال.
- ۲ - خط تولید پروفیل های ساختمانی و صنعتی و همچنین لوله های باس بار با ظرفیت ۸۰۰۰ تن در سال.

گواهینامه‌ها

- گواهینامه ISO 9001:2015 و ISO 14001:2015 از موسسه AUDISO
- گواهینامه تأییدیه صلاحیت آزمایشگاه همکار، از مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
- پروانه تحقیق و توسعه از وزارت صنایع کشور
- گواهی عضویت در انجمن تخصصی مراکز تحقیق و توسعه معادن
- گواهی ثبت اختراع "تکنولوژی باس بار لوله ای به روش اکستروژن"



Knowledge base companies
ALUMTEK & ALUMROD

BUSBAR ALUMINUM

باس بارهای آلومینیومی

در هر نیروگاه یا پست، ژنراتورها، ترانسفورمرها، سیم‌ها و کابل‌های با سطح ولتاژ برابر و هم‌فاز، بوسیله یک رسانا به نام باس بار - BUSBAR - به یک دیگر متصل می‌گردند.
باس بارهای لوله‌ای آلومینیومی یکی از مقاطع صنعتی تولید شده توسط اکستروژن می‌باشد و عمده‌ترین کاربرد آنها در مراکز تولید و تبدیل انرژی الکتریکی است.
پر مصرف‌ترین آلیاژ برای ساخت باس بارهای لوله‌ای، آلیاژ 6101 با انجام عملیات حرارتی T6 است.

مشخصات فنی و آنالیز شیمیایی باس بار لوله‌ای

Element	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	B	Other		Al
									Each	Total	
Chemical Composition	0.30-0.70	0.50	0.10	0.03	0.35-0.8	0.03	0.10	0.06	0.03	0.10	remainder

Material (Alloy Type) Aluminum 6101

Standard ASTM B317

Production method (Temper) T6

Yield Strength (0.2% offset) 172 MPa

Ultimate Tensile Strength Min 200 MPa

Min. Conductivity at 20 °C 55 % IACS¹

1-International Annealed Copper Standard.



Knowledge base companies

ALUMTEK & ALUMROD



ALUMROD

پروفیل

پروفیل های آلومینیومی یکی از محصولات خروجی از فرآیند اکستروژن است که در ابعاد مختلف و سطح مقطع های متنوع قابل ارائه به بازار می باشد.

■ پروفیل های آلومینیومی عمدتاً به صورت پروفیل های ساختمانی (درب و پنجره ساده، دو جداره و چند جداره و ...)

■ صنعتی (صنعت برق، صنایع دفاعی و نظامی، صنایع خودروسازی، ساخت ماشین آلات و تجهیزات و ...) و اختصاصی تولید می شوند.

فرآیند تولید بیلت در آلومراد

کلید فرآیندهای ذیل در واحد تولید انجام می پذیرد:

تولید بیلت های مورد استفاده در خط اکستروژن در گروه های آلیاژی 1xxx, 2xxx, 6xxx, 7xxx در قطرهای ۵, ۶, ۷, ۸ اینچ.



■ برش بیلت های تولیدی به طول های مورد درخواست (حداکثر تا ۶ متر)



هموزن سازی بیلت های تولیدی



CORP
ALUMTEK

- واحد قالب سازی و اصلاح قالب
- واحد اکستروژن
- واحد ایجینگ
- واحد کنترل کیفیت محصولات
- واحد بسته بندی

فرآیند تولید در آلومتک

■ واحد قالب سازی

اصلاح قالب های مورد نیاز

■ واحد اکستروژن

■ پرس اکستروژن ۲۲۰۰ و ۱۶۵۰ تن

■ تجهیزات شرکت Wean United آمریکا

■ بیلت هیتر القابی با قابلیت زون بندی بیلت

■ قالب هیتر المنتی

■ میز اتوماتیک

■ پولر اتوماتیک

■ استریچر

■ مجهز به سیستم کونچ

■ واحد ایجینگ

دو کوره عملیات حرارتی ایجینگ با طول های ۱۴ متر و ۱۰ متر و قابلیت ایچ تا طول ۱۲ متر

■ واحد کنترل کیفیت محصولات

■ کنترل مواد اولیه ورودی

■ کنترل های حین فرآیند تولید

■ کنترل محصول و تولید نهایی

■ واحد بسته بندی

■ بسته بندی محصولات جهت ارسال

در اختیار داشتن تجهیزات و امکانات فوق موجب گردیده تا شرکت آلومتک قابلیت تولید کلیه ی مقاطع آلومینیومی مورد درخواست با تمپر های O-T4-T5-T6-T8 را مطابق با استانداردهای بین المللی و درخواست مشتریان دارا باشد.

