

کد تعرفه (HS) ۸۴۶۸۸۰۰۰

مرکز مجوز دهنده

انتخاب از درختواره گروه محصول

*در صورت عدم مشاهده توانمندی با این فیلد، از سایر فیلدهای جستجو، استفاده نمایید.

تاریخ ثبت نام

پاک کردن فرم جستجو

خروجی اکسل

ردیف	نام بنگاه	مرکز مجوز دهنده	استان	گروه محصول	توان تولید	واحد سنجش	تاریخ ثبت نام
۱	مهندسی سروش راهبر وارسته ایرانیان			ماشین برش با شعله	۵۰۰	دستگاه	۱۴۰۱/۰۱/۲۸

تعداد آیتم ها در صفحه ۱۰

انجمن محترم سازندگان تجهیزات صنعتی ایران

همانگونه که مشاهده میکنید این کد تعرفه در توانیران مربوط به دستگاه برش می باشد در صورتیکه دستگاه مدنظر این شرکت دستگاه جوش میباشد و دقیقا نقطه متقابل یکدیگر هستند .

تاریخ:
شماره:
پیوست:



شرکت سپید مطهر انتخاب
Sepid Motahar Entekhab
(سهامی خاص)

شماره ثبت: ۴۴۲۱۶

((مال تولید؛ دانش بنیان، اشتغال آفرین))

انجمن محترم سازندگان تجهیزات صنعتی ایران
باسلام و احترام

دستگاه های Hot welding خریداری شده به دلیل ابعاد بزرگ قطعات تولیدی از جمله AB, COMPACT, WATERBOX, CONDUIT و تلوژانسهای بسته ابعادی این قطعات دارای سنسورهای تشخیصی خاص بوده تا بتوانند جوش قطعات را با بالاترین دقت ایجاد کنند. اکثر این قطعات تحت تنش های فشاری بالایی هستند. برای جوشکاری قطعات ترموپلاستیک از دستگاه های جوشکاری صفحه داغ استفاده می شود. یکی از ویژگی های جوشکاری صفحه داغ گرم کردن سطح اتصال توسط یک المنت گرمایشی است که با توجه به داده های CAD با استفاده از گرمای تماس یا تشعشع سازگار شده است. بر اساس DIN ۱۹۱۰ قسمت ۳، جوشکاری صفحه داغ متعلق به دسته جوشکاری توسط بدنه های جامد از جوشکاری مشترک فشاری گروه فرآیندی (پلاستیک ها) است.

بین سه نوع فرآیند تمایز قائل شده است: جوشکاری با صفحه داغ تماسی در دماهای بین ۱۸۰ درجه سانتیگراد تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد رایج ترین است. زمان های چرخه کوتاه تر با جوشکاری در دمای بالا، که مستقیم نیز است، در دمای تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد به دست می آید. جوشکاری صفحه داغ با تابش غیر مستقیم به دمای حدود ۶۰۰ درجه سانتیگراد نیاز دارد. هم ماشین های استاندارد و هم ماشین های مخصوص مشتری برای جوشکاری صفحه داغ در دسترس هستند. بین نوع ماشین عمودی با عنصر گرمایش عمودی و محورهای تغذیه افقی برای قطعات کار و نوع ماشین افقی با عنصر گرمایش تراز افقی و تغذیه قطعه کار عمودی تفاوت قائل می شود

جوشکاری صفحه داغ برای ایجاد اتصالات مواد بین قطعات ترموپلاستیک استفاده می شود. این فرآیند همچنین برای تولید سری سطوح اتصال سه بعدی پیچیده مناسب است. کیفیت اتصال از نظر تکرارپذیری و استحکام بالا مزیت خاصی دارد. یک نقطه ضعف، زمان چرخه طولانی تر (تقریباً ۵۰ ثانیه) در مقایسه با جوشکاری اوئراسونیک و جوشکاری اصطکاکی است. ماشین آلات جوشکاری صفحه داغ در بسیاری از صنایع استفاده کننده و برای تولید طیف گسترده ای از گروه های محصول با قطعات قالب گیری ترموپلاستیک و محصولات نیمه تمام استفاده می شود

در جوشکاری صفحه داغ، سطوح اتصال قطعات تشکیل شده برای جوشکاری با تماس یا گرمای تابشی به کمک المنت حرارتی (آینه) گرم شده و سپس "تحت فشار" به هم متصل می شوند. در عمل، تکنیک جوشکاری عنصر گرمایش تماسی عمدتاً استفاده می شود. این یک فرآیند چند مرحله ای است، زیرا حرارت دادن و اتصال قطعات قالب گیری شده به طور جداگانه در زمان انجام می شود. پس از اینکه قطعاتی که باید به یکدیگر متصل شوند در یک ابزار نگهدارنده ثابت شدند، آنها را در مقابل یک عنصر گرمایش الکتریکی حرکت می دهند. هنگامی که سطوح اتصال با المنت حرارتی تماس پیدا می کند، فرآیند جوشکاری آغاز می شود که به فازهای فرآیند گرمایش، تغییر و اتصال تقسیم می شود.

باتشکر
شرکت سپید مطهر انتخاب

آدرس کارخانه: اصفهان شهرک صنعتی مورچه خورت خیابان ذکریای چهارم، پلاک ۳۶۷ کدپستی ۸۳۳۳۱۱۴۴۴۵ تلفن: ۳۱۴۵۶۴۲۶۲
دفتر تهران: خیابان بخارست، کوچه سوم، پلاک ۱ تلفن: ۸۸۷۱۸۵۸۵ فکس: ۰۳۱-۳۳۳۵۳۷۸۰۰
info@sepidmotahar.ir