



شرکت آهنگری
تراکتورسازی ایران

۴	۵۰ سال رو به تعالی
۱۰	همکار کرویپ آلمان
۱۱	حوزه طراحی مهندسی و قالبسازی
۱۱	اهم امکانات و توانمندیهای حوزه قالبسازی
۱۵	امکانات طراحی و مهندسی
۱۶	قسمتی از سوابق خدمات ارائه شده به مشتریان
۲۹	آزمایشگاه
۲۹	تجهیزات آزمایش
۲۹	آزمایشات فیزیکی
۳۲	تست آنالیز شیمیائی
۳۵	واحد CMM
۳۵	تست ابعادی سه بعدی
۳۵	مشخصات دستگاه اندازه گیری سه بعدی CMM
۳۷	واحد دگوسا
۳۹	قالبهای تولیدی مورد نیاز ایران خودرو
۴۱	لیست قالبهای قرارداد جدید
۴۳	طرح توسعه



۵۰ سال رو به تعالی

از ۱۳۴۶ تا ۱۳۹۶

طرح ایجاد کارخانه تراکتورسازی در مهرماه سال ۱۳۴۶ در چهارچوب مفاد موافقتنامه همکاریهای فنی و اقتصادی مابین دولت های ایران و رومانی به منظور تولید یک نوع تراکتور اونیورسال به قدرت ۶۵ اسب بخار به مرحله اجرا گذارده شد و با بازنگری بعمل آمده در سال ۱۳۵۳ مانع از ادامه طرح به منظور تراکتور اونیورسال گردید و عقد قرارداد با شرکت MF انگلیس در همان سال ادامه طرح را جهت تولید تراکتورهای MF فراهم ساخت.

در ادامه طرح، طرح ایجاد کارخانه تراکتورسازی در سال ۱۳۵۴ به پنج پروژه تحت عناوین ساخت و مونتاژ تراکتور- خدمات صنعتی- ریخته گری- ساخت موتور و آهنگری تفکیک گردید.

پروژه آهنگری جهت تولید انواع قطعات آهنگری مورد نیاز گروه صنایع تراکتورسازی و سایر شرکت ها و موسسات بالخصوص صنایع خودروسازی در ۱۱ هکتار بوجود آمده و خرید و نصب ماشین آلات ابتدا دردوفاز به شرح ذیل انجام پذیرفت.

فاز اول با خرید و نصب و راه اندازی خطوط پرس MN۲۰-MN۱۶- MN۱۰-MN۲۵ در سال ۱۳۵۷ به اتمام رسید و در سال ۶۰ مورد بهره برداری قرار گرفت و در ادامه با مطالعات لازم و با کمک مشاورین انگلیس و همکاری شرکت EUMUCO آلمان با خرید ماشینهای افقی SM۲۰۰ و SM۹۰۰ و همچنین ماشین آلات خطوط تولید MN۸۰، MN۴۰ در سال ۱۳۶۷ به بهره برداری رسید.

پروژه آهنگری بر اساس طرح تفکیک کارخانه تراکتورسازی در آذرماه ۱۳۶۶ به عنوان یک شرکت مستقل به ثبت رسید.

در ادامه با توجه به خرید کلیه دستگاه ها و ماشین آلات شرکت UEF انگلیس و با توجه به نیاز بازار مخصوصا صنایع خودروسازی دو خط پرس ۶MN و یک خط پرس ۲۵MN نصب و در سال ۱۳۸۳ مورد بهره برداری قرار گرفت.

پس از سیاستهای جدید دولت واگذاری شرکت آهنگری به بخش خصوصی در سال ۱۳۸۹ طرح و توسعه شرکت آهنگری شتاب بیشتری به خود گرفت بطوریکه در سال ۱۳۹۴ با خرید سه دستگاه پرس ۲۵MN، ۱۴/۵MN، ۸MN ظرفیت آهنگری بطور چشمگیری افزایش پیدا کرد و مخصوصا تولید قطعات صنایع خودروسازی (قطعات گیربکس و شاتون و انواع قطعات جلوبندی از قبیل سگدست و مثلثی) بصورت کامل خود کفا گردید و در ادامه در سال ۱۳۹۶ با خرید چهار دستگاه MN۱۰، MN۴۰، MN۱۶، ۲۵MN که در حال حمل به شرکت می باشد و بزودی نصب و راه اندازی خواهد گردید ظرفیت شرکت آهنگری به حدود ۳۵ هزار تن در سال خواهد رسید.

پس از سیاستهای
جدید دولت واگذاری
شرکت آهنگری به بخش
خصوصی در سال ۱۳۸۹
طرح و توسعه شرکت
آهنگری شتاب بیشتری
به خود گرفت بطوریکه
در سال ۱۳۹۴ با خرید
سه دستگاه پرس ۸MN
, ۲۵MN, ۱۴/۵MN,
ظرفیت آهنگری بطور
چشمگیری افزایش پیدا
کرد





حوزه طراحی مهندسی و قالبسازی

حوزه طراحی مهندسی و قالبسازی همزمان با راه اندازی فاز اول و دوم شرکت آهنگری به عنوان بخشی از مجموعه شرکت آهنگری و با بهره‌گیری از پرسنل متخصص و با دانش فنی و تجهیزات پیشرفته بوجود آمد.

در سال ۱۳۷۹ با توجه به نیاز و با عنایت به تجهیزات خریداری شده از شرکت UEF انگلیس به محل جدید خود نقل مکان نموده و از دو بخش ماشینکاری عمومی و کارگاه CNC تشکیل شده است و با توجه به قرارداد فیما بین شرکت آهنگری و شرکت کروپ آلمان و اعزام کارشناسان این شرکت به شرکت گِراخ آلمان و اخذ آموزشی لازم کلیه مراحل طراحی قطعات و قالبهای فورج و ساخت و تعمیر انواع قالبهای فورج و دایکاست و ریژه بصورت کاملاً خودکفا در این حوزه انجام می‌پذیرد که علاوه بر تامین قالبهای فورج مورد نیاز شرکت، تجربه و توانایی ارائه خدمات مرتبط با ساخت انواع قالبهای صنعتی به جامعه قالبسازی و شرکتهای استفاده کننده انواع قالب را دارا می‌باشد.

اهم امکانات و توانمندیهای حوزه قالبسازی

- توانایی ارائه خدمات فنی مهندسی در زمینه انواع قالب شامل مدلسازی نرم افزاری، ساخت مدل گرافیکی و مسی اسپارک، شبیه سازی فرآیند فورج و مشاوره ساخت قالب
- خدمات آزمایشگاهی و کنترل نظیر آنالیز مواد متاگرافی، تست های کششی و ضربه و خدمات CMM
- ماشینکاری انواع قالبها در ابعاد ۱۵۰۰mm و با فرزهای چند محوره با قالب DNC, CNC HIGH SPEED تراشکاری، اسپارک و وایرکات
- تعمیر و بازسازی انواع قالب و قطعات یدکی ماشین آلات
- خط جوشکاری MIG اتوماتیک
- عملیات حرارتی سختکاری و نیتروکریورایزینگ در کوره های خلاء با خنک کاری کرین و ازت دهی گازی
- پولیش انواع قالب

کلیه مراحل طراحی
قطعات و قالبهای فورج
و ساخت و تعمیر انواع
قالبهای فورج و دایکاست
و ریژه بصورت کاملاً
خودکفا در این حوزه انجام
می‌پذیرد.

همکار کروپ آلمان

خودکفا در ارائه خدمات



امکانات طراحی و مهندسی:

- ایجاد شالوده مدلسازی سه بعدی با استفاده از تکنیک های CAD / CAM / CAE تولید داده برای ماشینکاری CNC و تحلیل با المان محدود FEA جهت اخذ نتیجه مثبت در اولین آزمایش تولید قطعات جدید.
- استفاده از نرم افزار Cattia برای ایجاد نقشه دو بعدی و نیز مدل سه بعدی
- بهره جستن از نرم افزارهای Deform ۲D و Deform ۳D جهت شبیه سازی جریان مواد در فرایند شکل دهی قطعات
- استفاده از نرم افزار Simufact Forming برای شبیه سازی فرایند فورج
- استفاده از نرم افزار Powermill برای ایجاد مسیر ماشینکاری





کلیه مراحل طراحی
قطعات و قالبهای فورج
وساخت و تعمیر انواع
قالبهای فورج و دایکاست
و ریژه بصورت کاملا
خودکفا در این حوزه انجام
می پذیرد.

قسمتی از سوابق خدمات ارائه شده به مشتریان

۱. ساخت انواع قالبهای کامل دایکاست و ریژه انواع موتورهای
TU5, TU3, EFV, XUV از جمله سرسیلندر - پوستره کلاچ - بلوک
سیلندر - لدر فریم - ولوکار - کپه یاتاقان به شرکت ساپکو
۲. ساخت انواع قالبهای دایکاست در سالهای قبل به شرکت ریخته
گری آلومینیوم ایران خودرو و مانند قالبهای بدنه به سیلندر
محفظه آب - پوستره کلاچ - پوستره دیفرانسیل و پوستره
کیلومتر شمار
۳. ساخت مجموعه قالب شامل کفشک ها و قالبهای دایکاست
برای شرکت موتوژن
۴. ساخت قالبهای فرم دهی و برش ورق آلومینیومی برای صنایع
ایتیک اصفهان
۵. ساخت انواع قالبهای فرم دهی گرم عایق های الکتریکی مورد
استفاده شرکت ایران ترنسفو برای اولین بار در ایران

تجهیزات و امکانات تولید قالب در کارگاه قالبسازی

- ماشینهای فرز HIGH SPEED CNC مدل ۲۰۱۶ و ۲۰۱۷
- ماشینهای اسپارک
- ماشینهای فرز
- ماشینهای فرز کپی
- ماشینهای فرز عمومی
- ماشینهای یونیورسال
- ماشینهای وایرکات CNC
- تراشهای CNC
- تراشهای یونیورسال
- کوره خلاء برای آبکاری قالبها و ابزار



List of die making
workshop machinestt

Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
F03	Vertical Manual Milling	FW400
F06	Tower Manual Milling	FP4-M
F08	Vertical Manual Milling	KAB-250
F10	Tower Manual Milling	FP4-M
F11	Vertical Manual Milling	
F12	Vertical Manual Milling	
F13	Vertical Manual Milling	KENDAL & GENT
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC14	NC Milling	NCP800
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC01	CNC-BOKO Milling	CNC-BOKO-WF2.10
FC02	CNC-BOKO Milling	CNC-BOKO-WF3.12K
FC08	CNC-BOKO Milling	CNC-BOKO-WF3.1
FC15	CNC-BOKO Milling	SHW-6188
FC16	BOHLE Milling	BOHLE
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC03	CNC-BOKO-WF1. 6 Milling	CNC-BOKO-WF1. 6
FC04	CNC-BOKO-WF1. 6 Milling	CNC-BOKO-WF1. 6
FC05	CNC-BOKO-WF1. 6 Milling	CNC-BOKO-WF1. 6
FC06	CNC-BOKO-WF1. 6 Milling	CNC-BOKO-WF1. 6
FC07	CNC-BOKO-WF1. 6 Milling	CNC-BOKO-WF1. 6
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC09	CNC-MAHO-C700 Milling	CNC-MAHO-C700
FC10	CNC-MAHO-C700 Milling	CNC-MAHO-C700
FC11	CNC-MAHO-C700 Milling	CNC-MAHO-C700
FC12	CNC-MAHO-C700 Milling	CNC-MAHO-C700
FC13	CNC-MAHO-C700 Milling	CNC-MAHO-C700

List of die making
workshop machinestt

Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
14	Tool Grinder	
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC17	CNC Milling	
FC18	CNC Milling	
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
F05	Horizontal Manual Milling	
F14	Horizontal Manual Milling	FP5--V1
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
G09	Flat Grinding Machine	IIF5512
G10	Flat Grinding Machine	LUMSDEN
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
ED01	(Electro discharge machining (E.D.M	
ED02	. E.D.M	
ED03	. E.D.M	
ED04	. E.D.M	
ED05	. E.D.M	
ED09	. E.D.M	
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
ED07	.Small Wire Cut E.D.M	
ED08	.Large Wire Cut E.D.M	
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
RD02	Radial drill	RD02
RD03	Radial drill	RD03
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
T03	Manual Turning Lathe	TN50-C

List of die making
workshop machinestt

T04	Manual Turning Lathe	
T05	Manual Turning Lathe	
T07	Manual Turning Lathe	TN50-C
T08	Manual Turning Lathe	TN50-C
T09	Manual Turning Lathe	WELRAN-2000
T10	Manual Turning Lathe	SN71-B
T11	Manual Turning Lathe	TN71-B
T12	Manual Turning Lathe	TN71-B
T13	Manual Turning Lathe	POREBA -TPK-9-A1. 6 M
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
TC01	CNC Turning Machine	CNC-DNE570
TC02	CNC Turning Machine	CNC-NDL/25-GF
TC03	CNC Turning Machine	CNC-NDL/40-GF
TC04	CNC Turning Machine	CNC-GILDEMAISTER MD7IT
TC05	CNC Turning Machine	CNC-GILDEMAISTER MD7IT
TC06	CNC Turning Machine	CNC-GILDEMAISTER MID7IT
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
J1	Gouging Welding	
J2	Automatic Welding	
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
A1	Cutting	Robeter
A2	Cutting	Robeter
A3	Cutting	Meba
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
HT-11	Large Hardening Furnace	VKUQGR-100/100/200-SERAIL NO . 33827

List of die making
workshop machinestt

HT-12	Small Reverse Tempering Furnace	VKU-D 60/60/90 -SERIAL NO . 33827
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
HT-21	Small Hardening Furnace	VKUQGR-100/100/200-SERAIL NO . 33828
HT-22	Large Reverse Tempering Furnace	VKU-D 100/100/200 -SERIAL NO . 33829
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
HT-14	Small Nitriding Tempering Furnace	VKU-D 60/60/90 -SERIAL NO . 33827
HT-24	Large Nitriding Tempering Furnace	VKU-D 100/100/200 -SERIAL NO . 33829
NI	Large Nitriding Tempering Furnace	VKU-D 100/100/200 -SERIAL NO . 33829
Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
EN01	Numbering Device	



Newly purchased machines for Die making workshop

Machine Code	Machines Name	Technical Specifications
FC19	CNC Milling High Speed	dmg-mori - ECOMILL 1035 V CHEVALIER QP-2040L
FC20 تعداد ۳ دستگاه	CNC Milling High Speed	CNC VERTICAL MACHINING CENTER 15K rpm CHERALIER QP-2560
FC21	CNC Milling High Speed	CNC VERTICAL MACHINING CENTER Direct Drive: 12000rpm / 15000rpm (option



آزمایشگاه

آزمایشات متالورژیکی

شرکت آهنگری تراکتورسازی برای انجام آزمایشات متالورژیکی روی مواد اولیه و نیز قطعات آهنگری از تجهیزاتی نظیر میکروسکوپ نوری متالورژیکی، ریز سختی سنج و استفاده مینماید.

تجهیزات آزمایش:

میکروسکوپ متالورژیکی برای تعیین ساختارهای متالوگرافی و مشخص نمودن نوع فازها در ساختار، تشخیص ناخالصی‌های غیر فلزی و تعیین درجه خلوص فولاد.

تجهیزاتی جهت انجام تست اچ ماکروسکوپی بمنظور مطالعه جریان الیاف در قطعات آهنگری

امکانات انجام آزمایش جمیینی برای تعیین میزان سختی پذیری مواد اولیه.

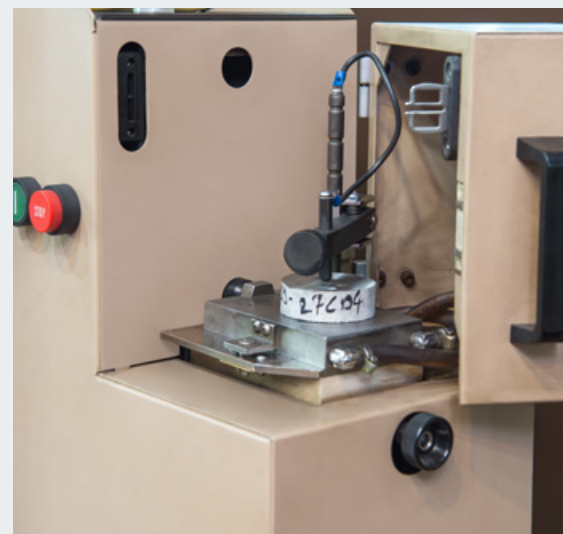
دستگاههای آزمون با ذرات مغناطیسی برای ترکیابی مواد اولیه و نیز قطعات آهنگری فولادی.

دستگاه ادی کارنت برای سورتینگ و جداسازی قطعات و مواد اولیه با روش مقایسه ای از نظر سختی، ساختار، آنالیز مواد اولیه.

دستگاه ریز سختی رنج برای تعیین سختی فازهای زمینه متالوگرافی بمنظور تشخیص نوع فازهای موجود.

آزمایشات فیزیکی

تست کشش: تست کشش بمنظور تعیین خواص مکانیکی قطعات آهنگری و تأیید مطابقت آنها با استاندارد و تحمل بارهای اعمال شده در حین کار انجام میشود.



نام تجهیزات	مشخصات فنی / مدل	محدوده توانمندی اجرای آزمایش
دستگاه یونیورسال تست کشش ، خمش و فشار	Schenk R۸۰-۴۰۰ (آلمان)	اعمال نیرو تا ۴۰۰ کیلو نیوتن

تست ریز سختي سنجي: براي اندازه گيري سختي سطح قالبهاي نيتروکربوره شده، عمق لايه نيتروکربوره شده و نيز تعيين عمق دکربورگي قطعات آهنگري يا مواد اوليه از دستگاه ريز سختي سنج استفاده ميشود.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	محدوده توانمندي اجراي آزمون
دستگاه میکروهاردنس	ژاپن - FUTURETECH, FM	تشخيص و سختي سنجي فازهاي موجود در ساختار قطعات با بزرگنمايي ۵۰۰X و ۱۰۰X

تست متالوگرافي: هدف از انجام اين تست تائيد فازهاي مطلوب، تعيين اندازه دانه، و ميزان ناخالصي هاي غير فلزي فولاد ميباشد.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	محدوده توانمندي اجراي آزمون
میکروسکوپ	Zeiss / ICM	با بزرگنمايي ۵۰x الي ۱۰۰x

دن دانه بندي و تعيين مطابقت آنها با سايز مورد نظر انجام ميگيرد.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	استاندارد مرجع
میکروسکوپ	Zeiss / ICM	ASTM E 112-96
	۱000 x الي ۵0 x با بزرگنمايي	

تعيين ميزان ناخالصي: براي تعيين ميزان تميزي فولاد مورد استفاده قرار مي گيرد.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	استاندارد مرجع
میکروسکوپ	Zeiss / ICM	DIN 50602
	۱000 x الي ۵0 x با بزرگنمايي	NFA 04-106

تست ضربه: استحکام ضربه قطعات بمنظور اطمینان از مقامت آنها در برابر شوکهاي مکانيکي وارده در حين کار انجام ميشود.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	محدوده توانمندي اجراي آزمون
دستگاه تست ضربه	Wolpert, ۱۵/۳۰ PW (آلمان)	ميزان انرژی مصرفي در روش آزمون شاربي حداکثر تا ۳۰۰ ژول مي باشد.

تست سختي سنجي: استحکام و مقاومت سايشي قطعات بواسطه انجام تست سختي سنجي پراحتي و سريع بدست مي آيد. هدف از انجام اين تست تائيد سختي قطعات آهنگري مي باشد.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	محدوده توانمندي اجراي آزمون
دستگاه سختي سنج ويکرز	DIA Testor RC (Wolpert)	قابليت آزمون براي تمام مقادير تعريف شده در جداول برينل و ويکرز

دستگاه سختي سنج برينل	DIA Testor RC (Wolpert)	قابليت آزمون براي تمام مقادير تعريف شده جداول در برينل و ويکرز
-----------------------	-------------------------	--

براي تائيد سختي قالب ها از دستگاه سختي سنج راکول (سي) استفاده ميشود.

نام تجهيزات	مشخصات فني / مدل	محدوده توانمندي اجراي آزمون
دستگاه سختي سنج راکول	DIATRONIC H115 (Wolpert)	قابليت آزمون براي تمام مقادير تعريف شده در جداول برينل و ويکرز



اچ ماکروسکوپي: بمنظور مشخص نمودن نحوه جریان الیاف در قطعات آهنگری انجام میشود.

آزمون با ذرات مغناطیسی: برای ترکیابی مواد اولیه و قطعات آهنگری فولادی انجام می شود

تست آنالیز شیمیائی

کوانتومتری: برای تعیین آنالیز شیمیائی فولاد با سرعت و دقت بالا مورد استفاده قرار می گیرد.

قابلیت آنالیز ۱۷ عنصر با پایه آهن را دارا می باشد.

قابلیت چاپ نتایج بصورت کامپیوتری و با فرمت تعریف تعریف شده را دارد

نام تجهیزات	مشخصات فنی / مدل	محدوده توانمندی اجرای آزمایش
دستگاه کوانتومتر ثابت	ARL	قابلیت آنالیز 17 عنصر با پایه فولاد

واحد CMM

تست ابعادی سه بعدی

هدف: اندازه گیری زوایا، فیلت ها، منحنی ها، شعاع های گوشه و نیز تلرانس های هندسی موجود در قالب ها و قطعات آهنگری و تعیین مطابقت آنها و با نقشه است.

مشخصات دستگاه اندازه گیری سه بعدی CMM

سازنده	DEA ایتالیا
نوع	DEA IOTA
سریال	00751
مدل	JOTA2205
نرم افزار	PC-Dmisrer 3.5
تفکیک پذیری	0.0001
وزن	kg 8600
ماکزیم وزن تحمل	kg 1000
تجهیزات	PH10M-TP20
دقت و خط	Mm 6.0
ابعاد اسمی	z=1025 x=2650 y=1025
ابعاد کنترل	y=970 z=970 x=2540

- قابلیت Import فایلهای CAD- Auto CAD
- قابلیت EXOPORT به فایلهای CAD و غیره
- قابلیت کنترل دقیق قطعات ماشینکاری با فایلهای CAD بصورت CNC (خودکار) و گزارشگیری مغایرت ها در گرافیک
- کنترل قالبهای دقیق مانند قالبهای دایکاست و پلاستیک کاربرد زیادی دارد و با توجه به کنترل خودکار و مقایسه با کابهای ورودی سرعت عمل بسیار بالایی دارد.

شرکت آهنگری
تراکتورسازی برای انجام
آزمایشات متالورژیکی روی
مواد اولیه و نیز قطعات
آهنگری از تجهیزاتی
نظیر میکروسکوپ نوری
متالورژیکی، ریز سختی
سنج و استفاده
مینماید.





واحد دگوسا

یکی از نیازهای اصلی صنایع قالب سازی امکانات عملیات حرارتی سخت کاری و نیتروکربورایزینگ در کوره ها خلاء می باشد که شرکت آهنگری تراکتورسازی با خرید چهار کوره عملیات حرارتی از شرکت دگوسای آلمان و نصب و راه اندازی آن گام مهمی در خودکفایی های ساخت انواع قالبهای فورج و دایکاست و ریزه برداشته است که تکنولوژی پیشرفته با کوره های عملیات حرارتی خلا جهت بهینه کردن عمر قالبیهاب فورج و دایکاست و فولادهای ابزار در این کارگاه انجام میگردد.

این کوره ها تحمل فشار ۱۰ به توان منفی دو میکرو بار را دارند. از چهار کوره فوق دو عدد سختکاری و دو عدد برگشت می باشد ظرفیت دو کوره کوچک در هر شارژ ۶۰۰ کیلوگرم و دو کوره بزرگ در هر شارژ ۲۵۰۰ کیلوگرم می باشد.

شرکت آهنگري
تراکتورسازي براي انجام
آزمایشات متالورژيکي روي
مواد اوليه و نیز قطعات
آهنگري از تجهيزات
نظير میکروسکوپ نوري
متالورژيکي، ريز سختي
سنج و استفاده
مینماید.

قالبهای تولیدی مورد نیاز ایران خودرو

در ادامه با توجه به سیاستهای جدید مدیریت شرکت در سال ۱۳۹۴ به بعد و حمایت های صورت گرفته از سوی مدیران ارشد شرکت ایران خودرو و ساپکو و با توجه به تجهیزات و امکانات موجود و دانش فنی کارشناسان متخصص این شرکت، اقدامات لازم جهت خودکفایی در تولید انواع قالبهای دایکاست و ریژه صورت پذیرفت که در مرحله اول با عقد قراردادی تولید قالبهای زیر در دستور کار قرار گرفت که ۹۵ درصد آنها تحویل و شروع به تولید نموده است و قرارداد جدید نیز در سال ۱۳۹۶ مورد انعقاد واقع گردید.

در زیر نمونه ای از قالبهای ساخته شده این شرکت به شرکت ساپکو و سایر شرکتهای استحضار می رساند

۱- قالب کامل سر سیلندر XUV

۲- پوسته کلاچ BEI

۳- پوسته کلاچ EFV

۴- کپه پاتاقان TU۳

۵- بلوک سرسیلندر TU۳

۶- کمپرینگ EFV

۷- بلوک سیلندر XUV

۸- سرسیلندر EFV

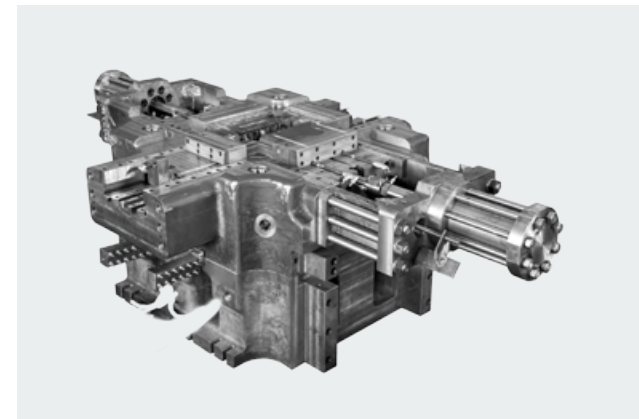
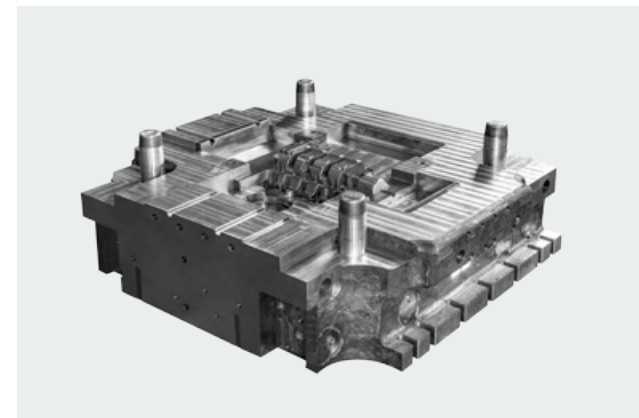
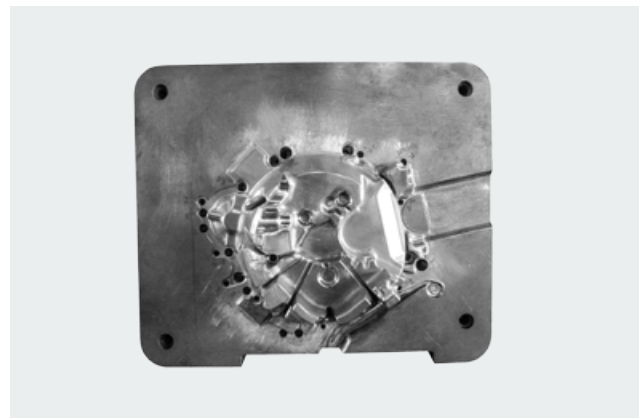
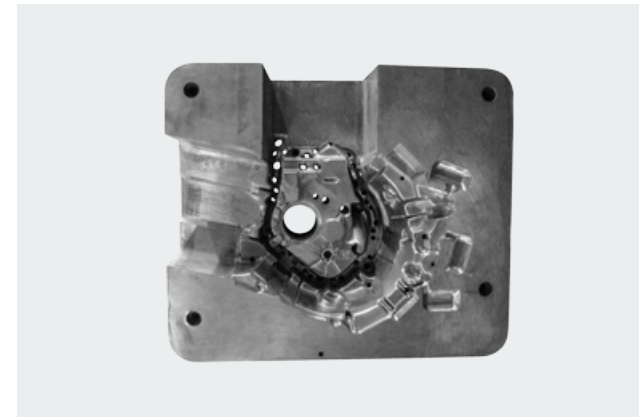
۹- قاب نردبانی EFV

۱۰- قالباق سوپاپ EFV

۱۱- سرسیلندر TU۵+

۱۲- سر سیلندر TU۵

با توجه به سیاستهای
جدید مدیریت شرکت
در سال ۱۳۹۴ به بعد و
حمایت های صورت گرفته
از سوی مدیران ارشد
شرکت ایران خودرو و ساپکو
و با توجه به تجهیزات
و امکانات موجود و
دانش فنی کارشناسان
متخصص این شرکت
، اقدامات لازم جهت
خودکفایی در تولید انواع
قالبهای دایکاست و ریژه
صورت پذیرفت



لیست قالبهای قرارداد جدید

بلوک سیلندر TU۳-نقش کامل

بلوک سیلندر TU۳-ثابت ثابت

بلوک سیلندر TU۳-ثابت متحرک

بلوک سیلندر TU۳-فیلتر روغن

کپه یاتاقان TU۳-نقش کامل

کپه یاتاقان TU۳-فیلتر روغن

سر سیلندر TU۳-قالب کامل ریژه

سر سیلندر TU۳-نقش قالب ماهیچه

سر سیلندر TU۵-نقش قالب ریژه

سر سیلندر TU۵-نقش قالب ماهیچه

سر سیلندر EFV-قالب کامل ریژه

سر سیلندر EFV-قالبهای ماهیچه

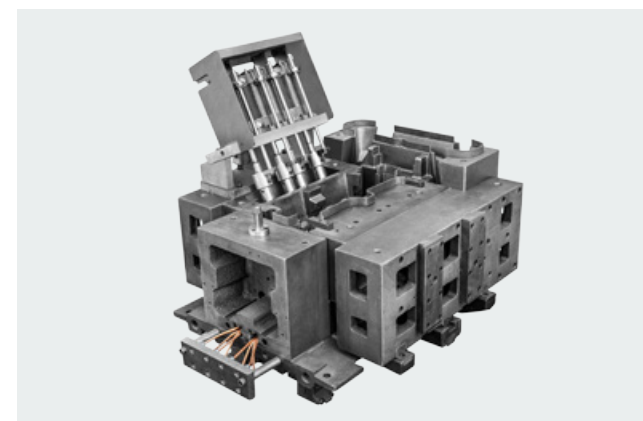
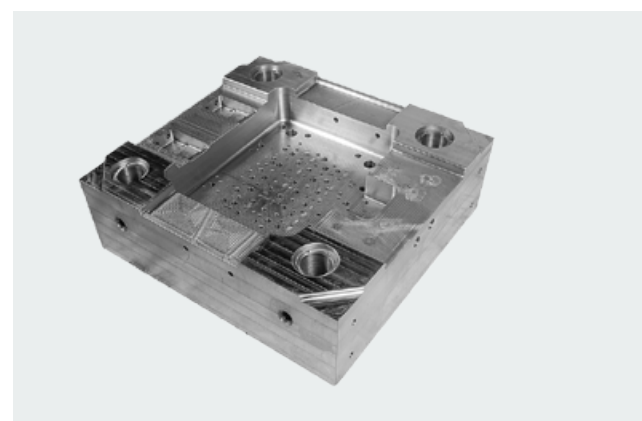
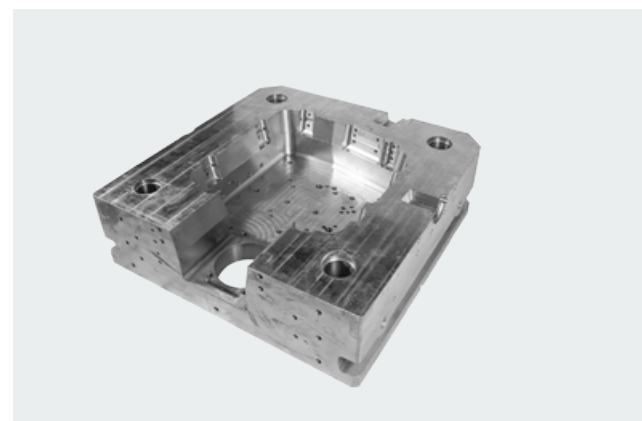
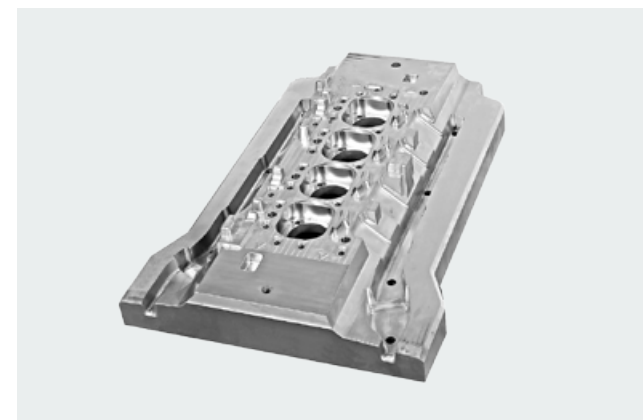
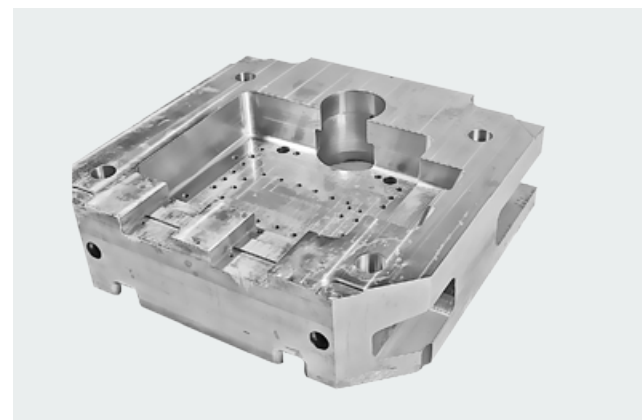
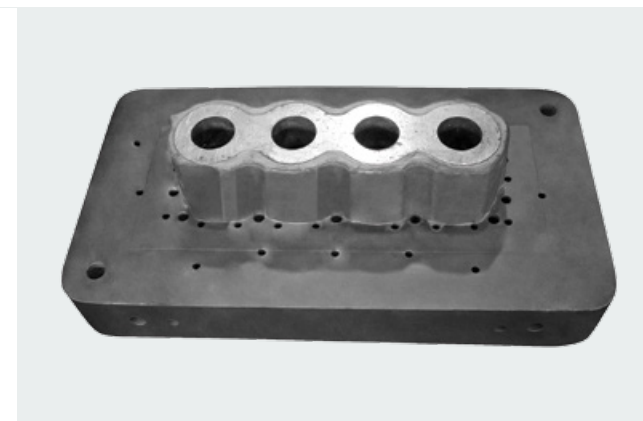
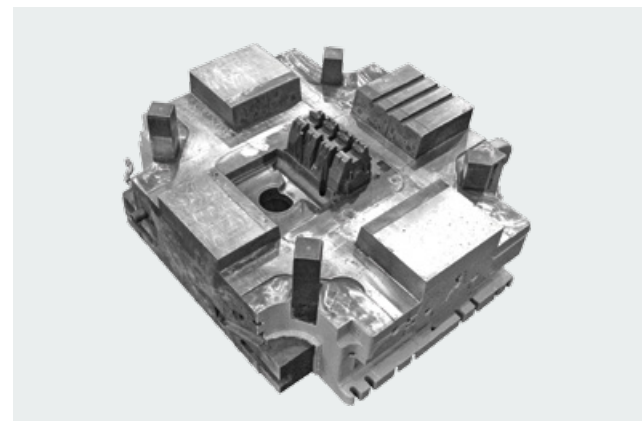
بلوک سیلندر XU۷-ثابت ثابت

بلوک سیلندر XU۷-ثابت متحرک

بلوک سیلندر XU۷-سه راهی

بلوک سیلندر XU۷-فیلتر روغن

با توجه به سیاستهای
جدید مدیریت شرکت
در سال ۱۳۹۴ به بعد و
حمایت های صورت گرفته
از سوی مدیران ارشد
شرکت ایران خودرو و ساپکو
و با توجه به تجهیزات
و امکانات موجود و
دانش فنی کارشناسان
متخصص این شرکت
، اقدامات لازم جهت
خودکفایی در تولید انواع
قالبهای دایکاست و ریژه
صورت پذیرفت



طرح توسعه

با توجه به توافقات انجام شده با مدیران ارشد شرکت ساپکو و ایرانخودرو به منظور خودکفایی کامل در امر طراحی و ساخت انواع قالبهای مورد نیاز شرکت ایرانخودرو، این شرکت اقدام به سرمایه گذاری عظیمی در این زمینه نموده است که اهم فعالیتهای انجام شده به شرح ذیل می باشد.

۱. آموزش و انتقال تکنولوژی طراحی انواع قالبهای مورد نیاز و جدید با استفاده از جونیت با شرکتهای TECNOMOLD و BRAMBILLA ایتالیا و HECK & BECKER آلمان که توافقات لازم صورت پذیرفته است و به زودی کارشناسان این شرکت به حمل شرکتهای فوق اعزام خواهند گردید تا شروع همکاری و آموزش صورت پذیرد.

۲. ساخت یک سوله جدید به متراژ ۱۸۰۰ مترمربع در کنار محل فعلی قالبسازی که ۹۰ درصد عملیات فیزیکی آن به اتمام رسیده است . لازم به توضیح است سوله فوق با همکاری و تاییدیه طرح شرکت HECK & BECKER و صرفا جهت ساخت قالبهای ریژه و دایکاست ایجاد شده است.

۳. خرید ۱۰ دستگاه فرز CNC High Speed که پنج دستگاه آن خریداری و نصب و شروع به تولید نموده است و پنج دستگاه نیز با مشخصات فنی زیر به زودی به شرکت حمل ج نصب خواهد گردید.

۴. انجام مراحل مقدماتی استخدام حدود ۸ نفر از شاگردان اول دانشگاههای معتبر جهت آموزش و انتقال تکنولوژی طراحی و ساخت و همچنین استخدام ۱۵ نفر نیروی زبده و تحصیلکرده جهت ماشینکاری عمومی و CNC در سوله جدید.

۵. در زیر نمونه ای از فعالیتهای یاد شده و دستگاههای در حال حمل بصورت تصویری به استحضار می رسد.

با توجه به سیاستهای
جدید مدیریت شرکت
در سال ۱۳۹۴ به بعد و
حمایت های صورت گرفته
از سوی مدیران ارشد
شرکت ایرانخودرو و ساپکو
و با توجه به تجهیزات
و امکانات موجود و
دانش فنی کارشناسان
متخصص این شرکت
، اقدامات لازم جهت
خودکفایی در تولید انواع
قالبهای دایکاست و ریژه
صورت پذیرفت

