

شرکت دانش بنیان
کوره شهاب

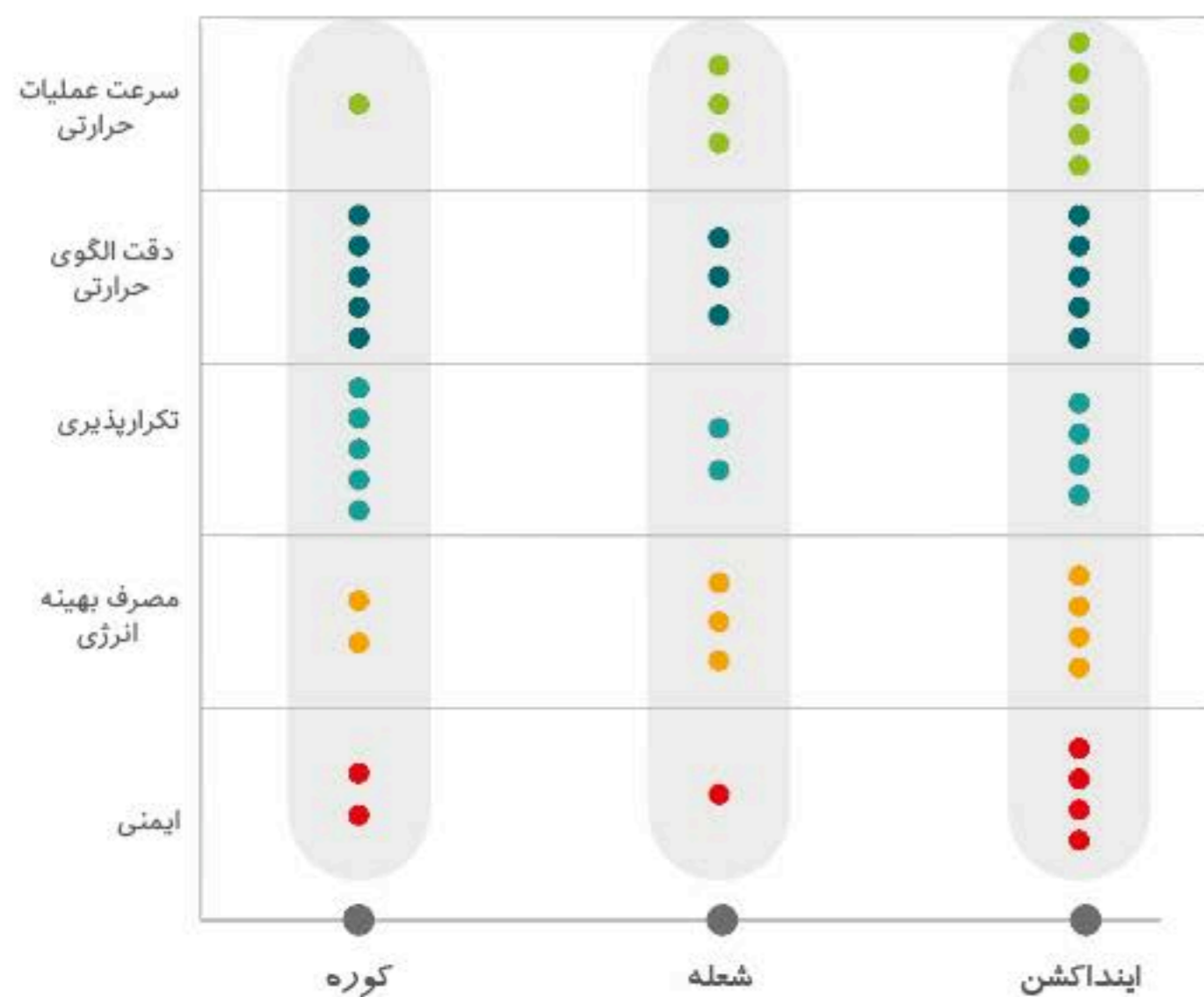
SHAHAB
Induction ©

ارتباط با ما

آدرس: البرز، اشتهارد، شهرک صنعتی اشتهارد، بلوار
غزالی غربی، خیابان گلریز دوم، خیابان گلچین یکم، قطعه ۱۴۴۸
تلفن: ۰۲۶۳۷۷۷۲۰۳۳ فکس: ۰۲۶۳۷۷۷۵۵۸۰
www.shahab-co.com info@shahab-co.com

SHAHAB
Induction ©

مقایسه انواع روشهای عملیات حرارتی



اینداکشن (گرمایش القایی) چیست؟

در اثر عبور جریان الکتریکی از یک سیمپیچ (کویل) ، میدان مغناطیسی در داخل آن ایجاد میشود که اگر قطعات فلزی را در داخل سیمپیچ قرار دهیم ، عبور جریان القایی باعث گرم شدن قطعات میگردد.

ویژگیهای اینداکشن:

- سرعت در عملیات حرارتی
- سازگاری با محیط زیست
- بهینه بودن از لحاظ مصرف انرژی
- تکرار پذیری عملیات حرارتی
- ایمنی بالا
- کنترل دقیق فرآیند

کاربرد های اینداکشن در صنایع



خودرو سازی

سختکاری و تنش زدایی قطعات مانند چرخ دنده ها، بلبرینگ ها، پیچ ها، شفت ها و همچنین قطعاتی مانند میل لنگ، میل پادامک، سوپاپ، پیستون و ... اپخت رنگ و چسب اتصال قطعات بدنه / شیرینگ فیتینگ (Shrink Fitting) پرودگیل های فولادی مورد استفاده در بدنه و سیستم اکروز



پزشکی

سختکاری و بریزینگ ابزار های جراحی و دندان پزشکی / اتصال پلاستیک به فلز / تبب فرمینگ جهت انواع شیلنگ های پزشکی / گرمایش العایی نانو ذرات



حمل و نقل ریلی

عملیات حرارتی ریل ها، بست ها و ... / تعویض بانداژ چرخ های واگن / ساخت و تعمیر موتورهای الکتریکی



صنایع غذایی

بسته بندی مواد غذایی / سیلینگ (Sealing)



گشتی سازی

عملیات حرارتی کلیه ی شفت ها، چرخ دنده ها و بلبرینگ ها با ابعاد بزرگ / صاف کردن سطح عرشه ی گشتی / پیش گرم جهت جوشکاری پخت / جداسازی رنگ از بدنه ی گشتی / سختکاری و تنش زدایی زنجیر های گشتی



هوا فضا

ساخت مواد کامپوزیتی و پلیمری / سختکاری و بریزینگ قطعات توربین / ساخت و تعمیر قطعات فلزی



لوله و پروقیل

درزجوش لوله های فولادی / سختکاری و تنش زدایی لوله ها / آنیل و نرمالیزه کردن لوله ها / تولید لوله های اسپیرال



سیم و کابل

پیش گرم و عملیات حرارتی سیم و کابل / آب بندی پوشش آلومینیومی کابل / پخت عایق کابل



کشاورزی، ساختمانی و معدنی

عملیات حرارتی قطعات ماشین آلات و ابزارهای کشاورزی، راه سازی، ساختمانی و معدنی / سختکاری و تنش زدایی پیچ و مهره های سایز بزرگ (بولت ها) / عملیات حرارتی سکو ها و اسکلت های فلزی / جوشکاری تیر آهن های سایز بزرگ



نفت و گاز و آب

سختکاری قطعات نظیر پمپ ها، ولو ها و قطعات توربین تنش زدایی و صاف کردن لوله های صنعتی / پیش گرم جهت پوشش انواع لوله ها و خم کردن آنها / آنیل / تنش زدایی درزجوش در لوله های فولادی / شکل دهی انتهایی لوله



لوازم خانگی، ابزار سازی و جواهر سازی

عملیات حرارتی مورد نیاز جهت کلیه ی ابزارها، مته ها، ابزار برشی، چرخ دنده ها، پولی ها، چرخ ها و صفحات فلزی / بریزینگ جهت سرباطری ها، ترمینال ها و کنتاکت ها / صفحات فلزی در کف قابلمه و ماهی تابه (کف چدن) / تولید بخش های مختلف شیرهای آب خانگی / لوله های سیستم خنک کننده در صنایع برودتی / پخت رنگ و چسب / ذوب و بریزینگ دقیق در صنایع جواهر سازی



انرژی های پاک

عملیات حرارتی چرخ دنده ها، بلبرینگ ها و قطعات فولادی بزرگ / اتصال فلز به شیشه / لحیم کاری



دستگاه درزجوش القایی لوله‌های فولادی:

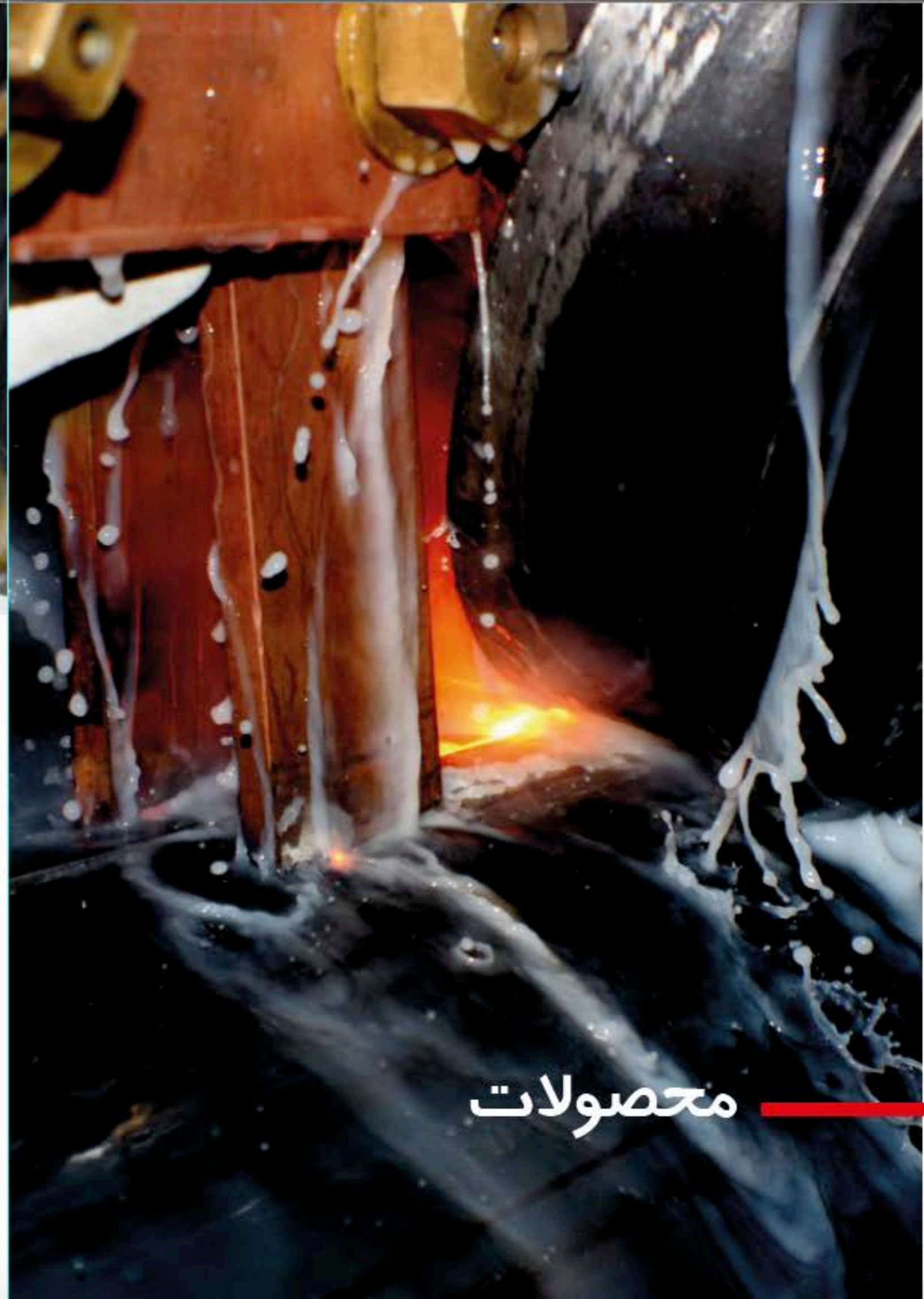
در رنج های مختلف توان ۱۰۰ الی ۶۰۰ کیلووات

انواع لوله و پروفیل در صنایع ساختمانی و اتومبیل کاربرد دارد. تولید این قطعات فولادی توسط دستگاه های جوش القایی فرکانس بالا به روش درزجوش انجام می شود. دستگاه های درزجوش تولیدی این شرکت قادرند که با سرعت و کیفیت بالا اینگونه محصولات را تولید نموده و باعث افزایش بهره وری مشتریان شوند.

دستگاه درز جوش تماسی جهت لوله های فولادی با قطر و ضخامت ورق بالا :

در توان ۴۰۰ الی ۶۰۰ کیلووات

لوله های فولادی با قطر زیاد در صنایع آب، نفت و گاز کاربرد وسیعی دارند. برای تولید این لوله ها از روش جوش تیگ در زمانهای گذشته استفاده می شد که دارای سرعت تولید پایین و بهره وری کم بوده است. سیستم های ما با استفاده از تکنولوژی جوش فرکانس بالا بصورت تماسی، سرعت تولید و راندمان را در حد قابل ملاحظه ای افزایش می دهد.



محصولات



دستگاه سختکاری سطحی قطعات فولادی:

در رنج توانهای ۲۰ الی ۲۰۰ کیلووات

کلیه قطعات فلزی نظیر چرخ دنده ها ، شفت ها ، بلبرینگها و تیغه های توربین ها که در صنایع خودروسازی ، هواپیماسازی ، کشتی سازی و صنایع هوافضا بکار می روند باید به منظور افزایش طول عمر و کیفیت ، در فرآیند سختکاری عمقی و سطحی و موضعی ، قرار گیرند. مهندسی ما بهترین راه حل را برای پاسخگویی به نیازهای خاص مشتریان ارائه می دهند.

دستگاه درزجوش القایی لوله و پروفیل های فلزات رنگین :

در رنجهای مختلف توان ۵۰ تا ۱۰۰ کیلووات

با استفاده از روش اینداکشن فرکانس بالا میتوان فلزات رنگین نظیر آلومینیوم، برنج و مس را با سرعت و کیفیت بسیار بالا جوش داد. در حال حاضر سیستم های درزجوش این شرکت برای تولید اسپسرهای آلومینیومی شیشه های دوجداره و لوله های آلومینیومی رادیاتور خودروها با سرعتی بیش از ۱۵۰ متر بر دقیقه در حال کار می باشند.



دستگاه بریزینگ : در رنج توان ۵ الی ۵۰ کیلووات

جهت اتصال فلزات همجنس و غیر همجنس میتوان از دستگاه های القایی فرکانس بالای این شرکت استفاده نمود که سرعت، دقت و تکرارپذیری بالایی فراهم می نماید و باعث کاهش مصرف انرژی و افزایش بهره وری و ایمنی می گردد.



دستگاه تیپ فرمینگ : ۵ کیلووات

برای فرم دهی انواع شیلنگ های مورد استفاده در صنایع پزشکی، از سیستم های گرمایش القایی با قالب مناسب استفاده می گردد. مهمترین اولویتهای در ساختار دستگاه های این شرکت کیفیت محصول، کاربری آسان، ایمنی و سلامت اپراتور می باشد.

دستگاه عملیات حرارتی

(تمپرینگ ، آنیلینگ و نرمالایزینگ) :
در رنج های ۲۰ الی ۱۰۰ کیلووات

در فرآیند ساخت قطعات فلزی، معمولا قطعات دچار تنش میگرددند که برای بهبود خواص مکانیکی عملیات تنش زدایی انجام می شود. با استفاده از سیستم های گرمایش القایی عملیات حرارتی نظیر تنش زدایی، با دقت، سرعت و تکرارپذیری بالا قابل انجام است. طراحی محصولات ما به گونه ای انجام گرفته که فرآیند عملیات حرارتی با قابلیت اطمینان، بازدهی بالا و بیشترین ثبات انجام شود



شرکت کوره
شهاب با بیش
از ۲ دهه
تجربه در
زمینه طراحی و
تولید
سیستمهای
القایی، با ادغام
دانش فنی،
نوآوری و
تکنولوژی روز
دنیا،
راهکارهایی
نوین به منظور
رفع نیازهای
متنوع مشتریان
ارائه می دهد.

اعتماد و امنیت

با توجه به اینکه سیستمهای القایی ساخت این شرکت بر اساس نیاز مشتری طراحی و ساخته میشود، همواره از راندمان بسیار بالاتری نسبت به روشهای سنتی برخوردار است.

سازگار با محیط زیست

استفاده از روش القایی که تخصص اصلی ما میباشد، این مزیت را به کاربر می دهد که همواره در محیطی بدون آلودگی به کار تولید بپردازد.

کیفیت بالا

از آنجا که در ساخت و تولید محصولات شرکت کوره شهاب از استانداردهای بالایی تبعیت میشود، همواره این اطمینان وجود دارد که سیستمها با کمترین زمان توقف، در خط تولید بکار گرفته شوند.

تجربه اجرایی

این شرکت با بیش از ۱۲۰ دستگاه نصب شده، تجربه زیادی در ساخت و راه اندازی سیستمهای القایی دارد و تمامی مراحل فرآیند را میتواند عهده دار گردد.

خدمات مشاوره

با توجه به دانش فنی موجود در شرکت، مشتریان می توانند قبل از خرید با کارشناسان ما مشاوره نموده و در صورت نیاز اقدام به تست نمونه آزمایشی نموده و پس از حصول اطمینان، تصمیم گیری نمایند.

گارانتی

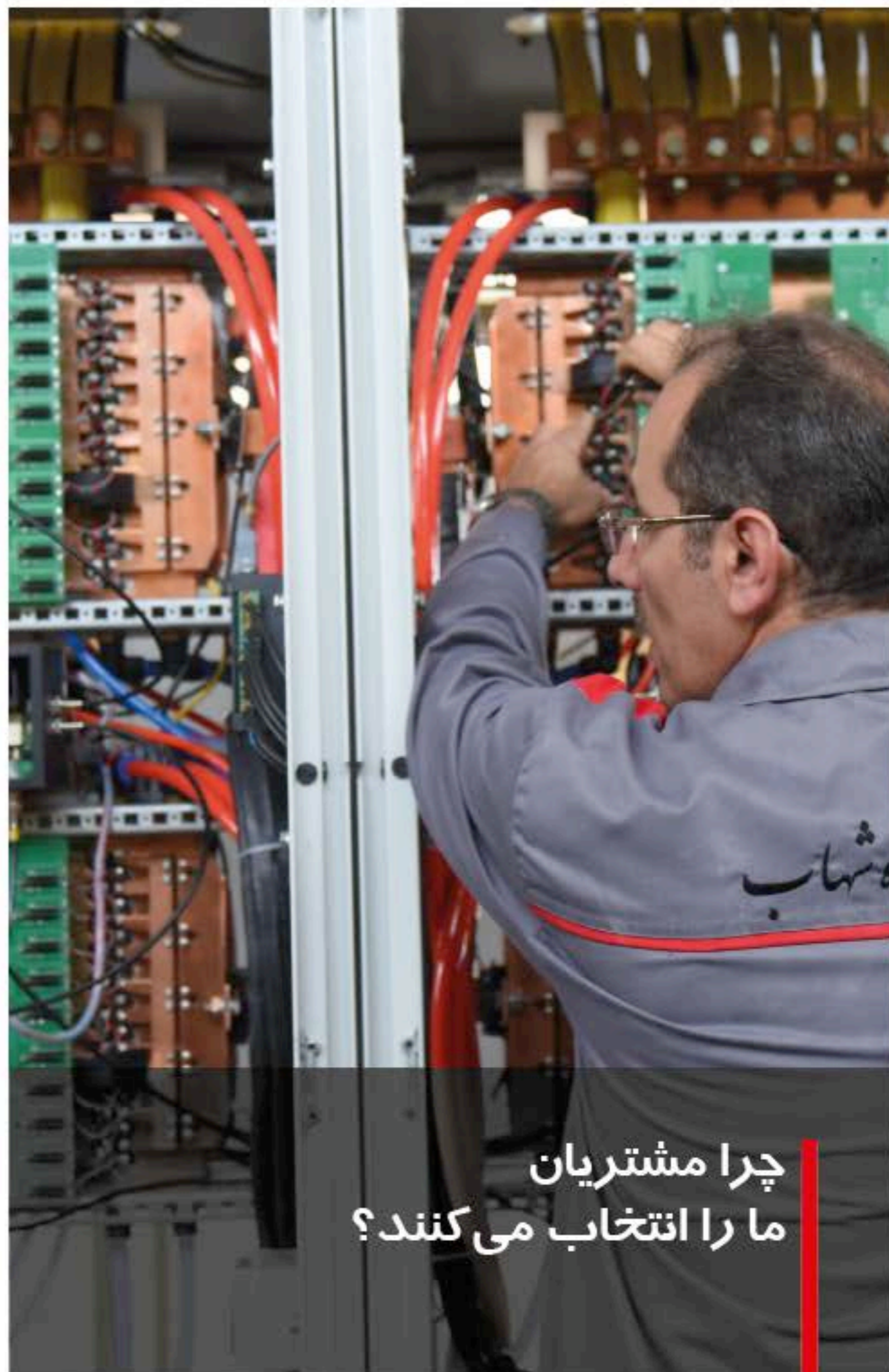
کلیه محصولات شرکت دارای گارانتی و خدمات پس از فروش می باشند.

انعطاف پذیری

عدم وجود های ولتاژ (High Voltage) در سیستمهای تولیدی این شرکت خطر برق گرفتگی را کاهش داده و ملاحظات مربوطه را برای پرسنل از بین می برد.

بازدهی بالا

استفاده از عناصر نیمه هادی جدید در سیستمهای تولیدی این شرکت سبب شده که علاوه بر کاهش حجم و ابعاد دستگاهها، تلفات حرارتی سیستم نیز تقلیل یابد و در نتیجه راندمان بالاتری بدست آید.



چرا مشتریان
ما را انتخاب می کنند؟

برخی از مشتریان ما

در باره ما

شرکت کوره شهاب از سال ۱۳۷۵ تولیدات خود را در زمینه سیستم‌های درزجوش، تیپ فورمینگ و سخت کاری سطحی آغاز نموده است و پس از آن در سال ۱۳۸۳ موفق به اخذ تاییدیه علمی از سازمان پژوهش‌های علمی و صنعتی ایران گردید. سیر تحقیقات و بهینه سازی سیستم‌های تولیدی شرکت همواره ادامه داشته و در سال ۱۳۸۶ موفق به دریافت لوح کیفیت، خدمات و سرویس دهی از طرف باشگاه رهبران تجاری گردید. در سال ۱۳۹۲ با اصلاح ساختار سازمانی، موفق به دریافت گواهینامه های ISO 9001:2008 ، ISO 14001:2004 ، OHSAS 18001:2007(IMS) گردید . با بهبود فرآیندهای ساخت و تولید در سال ۱۳۹۴ گواهینامه CE اخذ شد و در سال ۱۳۹۶ با تقویت بخش تحقیق و توسعه شرکت، موفق به ورود به مجموعه شرکت های دانش بنیان کشور شد.

کلیه دانش فنی، طراحی و مراحل ساخت دستگاه ها متعلق به شرکت کوره شهاب است و در حال حاضر با تولید و نصب بیش از ۱۲۰ دستگاه در سراسر مپن عزیزمان و کشورهای امارات متحده عربی، عراق و افغانستان پیشرو در صنعت جوش القایی در ایران می باشد.



● امید البرز



● فولاد ماشه تکا



● توس همگام نمین



● گل نرده



● نورد و لوله اهواز



● فولادین ذوب آمل



● پارس زاگرس



● لوله و پروفیل سمنان



● رادها تور ابران



● اکسل گروپ



● پروفیل موکریان



● فولاد مهر سپند



● فولاد پروفیل ماشه



● گوهر شفا



● سازه پردازان



● کیمیا صنعت نییما (ندکس)



● پارس فولاد



● محکم لوله



● راهبران پترو فولاد



● نوین پارسیان جنوب

گواهینامه ها و افتخارات

