



شرکت پاکسو

(سهامی خاص)

ماشین سازی، مدیریت



قطعات یدکی خط
ریخته گری پیوسته
(CCM)

درباره ما

شرکت طراحی- مهندسی پاکسو (سهامی خاص) با سابقه بیش از ۳۰ سال فعالیت در زمینه های طراحی، ساخت و اجراء، یکی از شرکت های پیشگام و معتبر صنعتی کشور می باشد .

شرکت طراحی و مهندسی پاکسو طراح و سازنده ماشین آلات و خطوط تولید صنعت ریخته گری محصولات حرارتی و پرودتی و ماشین آلات صنعتی ، محصولات و خدمات خود را در سرتاسر کشور عرضه می کند.

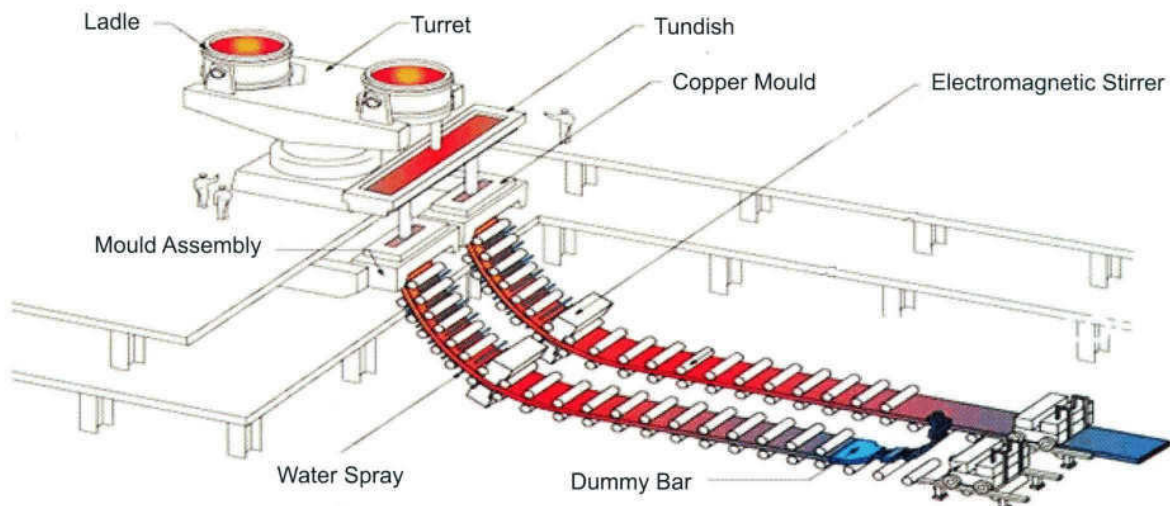
همچنین این شرکت با بکارگیری تیم مهندسی مجرب با دانش فنی بالا ، هم اکنون در زمینه طراحی و ساخت تجهیزات کارخانجات فولاد سازی ، احیای مستقیم ، سیستم انتقال مواد ، سیستم های جذب آلاینده و انتقال غبار کارخانجات ریخته گری فعال می باشد طراحی و ساخت انواع پرس های هیدرولیکی، انواع جرثقیل ها و ماشین آلات صنعتی و ... بخش دیگری از فعالیت های مهندسی شرکت پاکسو می باشد.



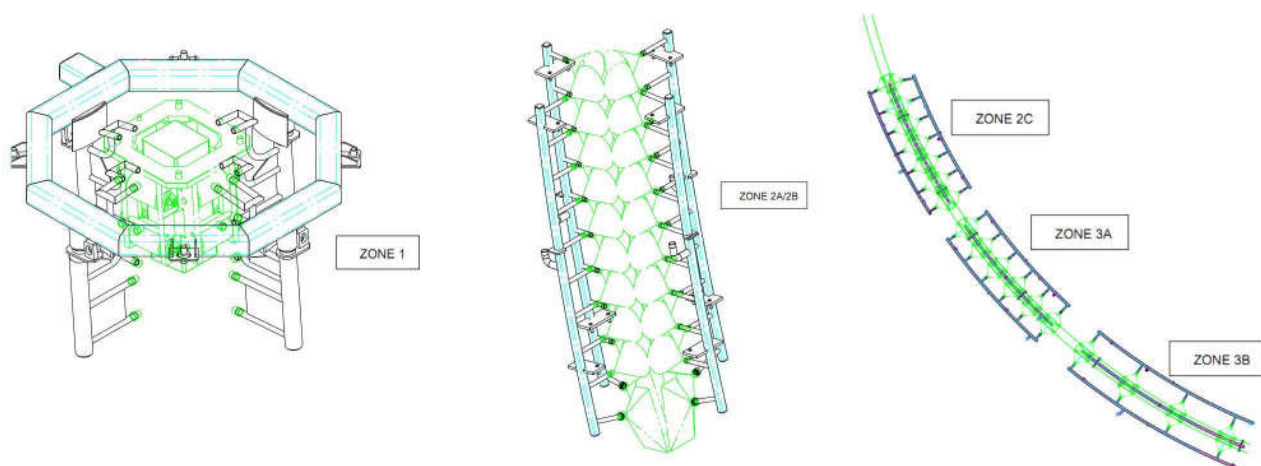


کاتالوگ

لوله های افشانک آب	صفحه ۱-۳
نازل افشانک آب	صفحه ۴
قطعات کانسیل	صفحه ۵
دامی بار	صفحه ۵
تاندریش و کاور تاندریش	صفحه ۶
تجهیزات قالب	صفحه ۶
انواع غلطک	صفحه ۷



لوله های پاشش آب



حلقه پاشش آب در ناحیه اول (ZONE 1) مستقیماً در زیر نگارنده قالب متصل شده است و شامل چهار ردیف با افشانک (Nozzle) پاشش آب می باشد که بصورت یکنواخت، فرآیند خنک کردن بیل را در هنگام خروج از قالب انجام می دهد. دو ردیف بالایی هر یک مجهز به ۸ نازل و دو ردیف پایینی برای اندازه های بیل ۱۲۰ و ۱۳۰ هر یک ۴ ردیف نازل می باشد و برای سایز بیل ۱۵۰ یک ردیف ۸ تایی و یک ردیف ۴ تایی نازل دارا می باشد.

سیستم پاشش آب در ناحیه دوم (ZONE 2a/2b) در سازه واقع در محفظه خنک کاری (Cooling Chamber) نصب شده است و شامل ۱۱ ردیف (برای سایزهای بیل ۱۲۰ و ۱۳۰ و ۱۰ ردیف (برای سایز بیل ۱۵۰) می باشد که بصورت یکنواخت فرآیند خنک کردن بیل را در خروج از قالب انجام می دهد. هر یک از ردیف ها به ۴ عدد نازل پاشش آب مجهز شده اند.

سیستم پاشش آب در ناحیه سوم (ZONE 3a/3b & 2c) نیز در سازه واقع در محفظه خنک کاری (Cooling Chamber) نصب شده است و شامل ۱۷ ردیف می باشد که بصورت یکنواخت فرآیند خنک کردن بیل را در خروج از قالب انجام می دهد. ۷ ردیف در ZONE 2c، ۶ ردیف در ZONE 3a و ۴ ردیف در ZONE 3b نصب می شوند. همه ردیف ها با ۴ نازل پاشش آب در هر ردیف مجهز شده اند.





مشخصات فنی

ابعاد	ناحیه	مواد	ردیف (تعداد ردیف ها)	نوع افشانک	زاویه (افقی / عمودی)	مقدار جریان (لیتر) در فشار ۲/۸ بار	تعداد در هر وجه
150	Zone 1	AISI 304	1	WR	45/45	7	2
		AISI 304	2		45/45	7	2
		AISI 304	3		65/65	7	2
		AISI 304	4		65/65	7	1
150	Zone 2a	AISI 304	9	WR	65/65	5	1
	Zone 2b	AISI 304	1	Wre	45/90	5	1
	Zone 2c	AISI 304	7	Wre	45/90	3.5	1
150	Zone 3a	AISI 304	6	Wre	45/90	3	1
150	Zone 3b	AISI 304	4	Wre	45/90	2.5	1
130 / 120	Zone 1	AISI 304	1	WR	45/45	7	2
		AISI 304	2		45/45	7	2
		AISI 304	3		65/65	7	1
		AISI 304	4		65/65	7	1
130 / 120	Zone 2a	AISI 304	10	WR	65/65	5	1
	Zone 2b	AISI 304	1	Wre	45/90	5	1
	Zone 2c	AISI 304	7	Wre	45/90	3.5	1
130 / 120	Zone 3a	AISI 304	6	Wre	45/90	3	1
130 / 120	Zone 3b	AISI 304	4	Wre	45/90	2.5	1



ابزار و تجهیزات ساخت و کنترل و بازرسی

نوع دستگاه	مشخصات	ساخت	تعداد
تراش	Ø2000 x 6000	لهستان و بلغارستان	۲
تراش	Ø250 x 1500~3000	ایران و لهستان	۵
سنگ مغناطیس	700 x 1300	ایران	۱
بورینگ	1000x900x900	روسیه	۱
دریل ستونی	2000	چک	۴
اسپارک	800x800	ایران	۱
برش CNC هوا-گاز	2000x6000	ایران	۱
برش CNC پلاسما (دو بعدی)	2000x6000	ایران	۱
جوش رکتیفایر - Co2 - پلاسما	Rectifier & Co2 & Plasma	ایران	۸
جرثقیل	2 ~ 25 Tones	ایران	۱۹
کمپرسور	120 ~ 900 CFM	ایران	۶
کوانتومتر	آلیاژهای آلومینیوم - چدن و فولاد ساده کربنی	آلمان	۱
سختی سنج (ثابت و پرتابل)	بر اساس راکول سی - برینل - ویکرز	آلمان	۲
دستگاه تست کشش	---	ایران	۱
آنالیزور گاز	آنالیز گازهای O2 - CO - Co2	آلمان	۱





نازل افشانک آب

FULL CONE NOZZLE TYPE L

برای استفاده در سیستم های ریخته گری پیوسته

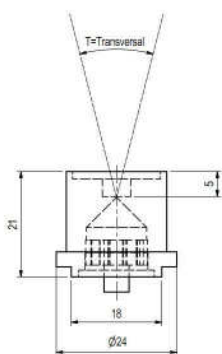
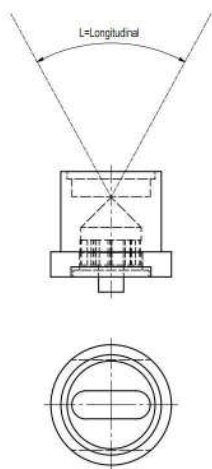
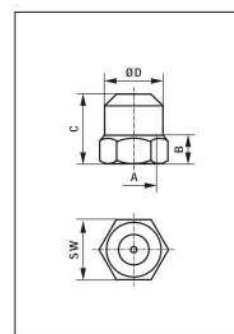
مواد قابل استفاده

فولاد زنگ نزن
1.4305 (X8CrNiS 18-9)

مواد غیر آهنی
برنج



DIMENSIONS					
Typ	A	B mm	C mm	D mm	SW= mm
L02	R. 1/4"	10	28	19	20
L03	R. 3/8"	11	26.5	21	22
L04	R. 1/2"	11	36	26	27
L02	1/4"-18 NPT	12	33	19	20
L03	3/8"-18 NPT	14	33	21	22

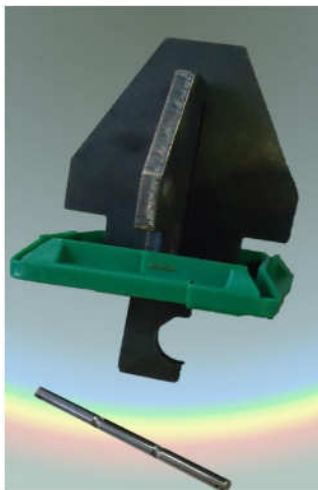




قطعات کانسیل

کاربرد: قطعات کانسیل ، قطعاتی مصرفی و فدا شونده در فرآیند ذوب در ریخته گری پیوسته می باشند و در هنگام خروج بیلت از قالب ، جهت کشش و هدایت آن در جهت ریخته گری مورد استفاده قرار می گیرند.

خصوصیات: این قطعات بر روی دامی بار نصب می شوند و ابعاد آنها بر اساس ابعاد قالب (سایز ۱۵۰ و ۱۳۰ و ۱۲۰) متغیر است



CONSEAL 130



CONSEAL 120

دامی بار

کاربرد: Dummy bar جهت هدایت و کشش شمش های ریخته گری خنک کاری و جامد شده و طی کردن مسیر مطابق با شعاع طراحی شده برای ماشین ریخته گری مداوم استفاده می شود و توسط ماشین با غلتک های هیدرولیکی و صاف کننده (Withdrawal & Straightening Machine) شمش های ریخته گری از قالب به زیر غلطک های بخش خنک کاری هدایت می شوند.

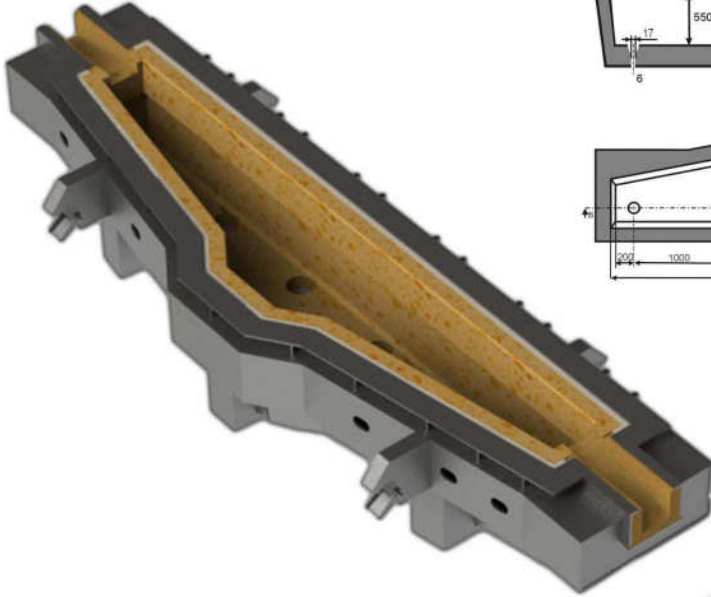
اطلاعات فنی:

شعاع خارجی بدنه Bar: R4000mm, R5250 mm, R7000mm, R8000mm
ابعاد مقطع عرضی Bar: 120x120; 130x130; 150x150

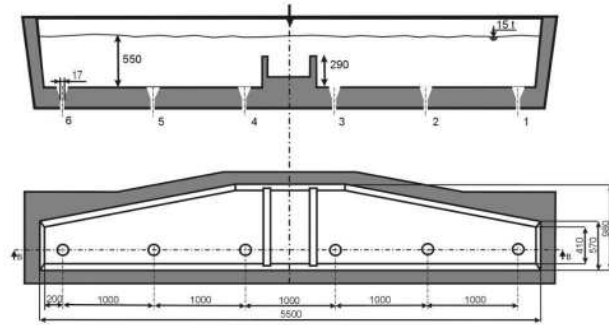




تاندیش و متعلقات



بدنه تاندیش

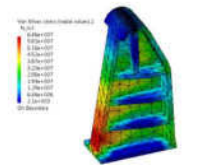


کاور تاندیش

تجهيزات جانبی قالب

تجهيزات قابل ساخت:

- Ladle Trunnion Guide
- Mould Trestle with Pressure Testing
- Mould Canopy and Mould Cover
- Mould Trestle
- Mould Quick Change Device
- Mould Transport and Storage Stand
- MLC (Gauge)
- Flushing Tools for Mould Water



Ladle Trunnion Guide



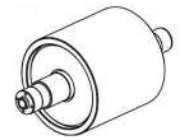
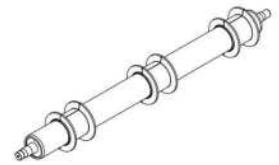
Mould Quick Change Device



Mould Trestle

انواع غلطک

COMMON ROLLER



Single Roller



Transfer Roller





شرکت پاکسو

(سهامی خاص)

ماشین سازی، مدیریت



تهران - بزرگراه آیت الله سعیدی - خیابان پژاوند
: خیابان میرزایی - پلاک 58 - کد پستی: 1373989499



+98 21 66 20 14 01 : 

+98 21 66 21 21 39 : 

sale@paksou.ir : 

www.paksou.ir : 