شرکت دوران فیدار مهام (سهام خاص)

ما ایده شما را به محصول تبدیل می کنیم

DFM

آلات تولید مخازن و قطعات حجیم پلیمری به روش دورانی

Rotational Moulding Plants, Machinery and moulds

DFM

Davaran Fydar Maham Co. pvt (DFM) has established to design and manufacturing Rotational Moulding Plants ,Machinery and Moulds for Domestic and abroad markets .Managers and specialists of the company with 15 years of experience have been supplying the required products to Iraq, Tajikistan and Afghanistan.
Quality , Efficient , Durable and after sales service are inseparable items in DFM group.
The components of the equipment, machines and templates are carefully reviewed and analyzed by the production (DFM)design team before making product.
Drawings of product that is going to make mould for our customers will analyze and check in special simulator software.

Davaran Fydar Maham Co.

تأسست شركة دوران فيدار ماهام بهدف تصميم وتلبية احتياجات الأسواق المحلية والتصديرية لآلات صناعة التشكيل الدوراني، بما في ذلك خطوط إنتاج خزانات البولي إيثيلين، والقوالب، ومطاحن المساحيق، وآلات التقطيع، وآلات البثق. يتمتع مديرو الشركة بخبرة تزيد عن ١٥ عامًا في هذا المجال، وقد قاموا حتى الآن بإنتاج وتوريد المنتجات التي يحتاجها العديد من المصنّعين والمستهلكين المحليين والأجانب، بما في ذلك طاجيكستان والعراق وأفغانستان.
الجودة والكفاءة والمتانة وخدمة ما بعد البيع هي عناصر أساسية في منظومة دوران فيدار مهام.
يخضع تصميم الشركة لمراجعة وتحليل دقيقين لمكونات الأجهزة والآلات والقوالب قبل بدء الإنتاج.
يتم مراجعة رسومات المنتج المطلوب إنتاجه باستخدام قوالبنا الإنتاجية للعميل، وحسابها مسبقًا باستخدام برامج المحاكاة الهندسية، ثم يتم إنتاج قالب المنتج المطلوب وتسليمه.

شركة دوران فيدار مهام

Benefits of Plastic Rotomoulding: ميزات وفوائد التشكيل الدوراني للبلاستيك

هناك أسباب عديدة لاستخدام أسلوب إدارة تقنيات تصنيع القطع البلاستيكية. قد يكون من الصعب على أي شخص العمل في أي مكان يتم فيه إنشاء منتجات بلاستيكية باستخدام قالب نظام وتقنية (القولبة الدورانية).

سنتحدث عن كيفية إدارة نظام الميكانيكا وسنوضح لك ٨ ميزات أفضل في الميكانيكا بعد قليل مما يجعلك تفكر في هذا النظام؟

١. المزيد في التصميم : 1-More Freedom in Design

في قالب التصميم، قم بتقطيع الطريقة التي تسير بها مخططك بشكل كامل. هناك أيضًا زوايا ونباتات وأبراج في طرق أخرى لإنتاج البلاستيك مع نطاق محدود. يتم تضمين كل ذلك في طرق أخرى بعد تصميم القالب بشكل ثابت وغير قابل للتغيير. إن تغيير الإجراء أثناء العملية يعود بالفائدة على الجميع، وهو أمر قابل للتغيير بشكل أفضل.

٢. إنتاج منتجات ثنائية ، وثلاثية ، ومتعددة الطبقات: 2-Production in single ,double or multi layers

في طريقة الدوران، يمكن إنتاج المنتجات متعددة الطبقات بسهولة، بينما في التقنيات الأخرى، نحتاج إلى قوالب خاصة لإنتاج المنتجات متعددة الطبقات.

٣. إنتاج القوالب سريع وفعال من حيث التكلفة: 3-Fast ,affordable mould construction

لدينا وحدة تصنيع قوالب خاصة بنا، لذا فإن تصميم القوالب وإنتاجها يتم بسرعة وكفاءة عالية من حيث التكلفة. بشكل عام، في نظام التشكيل الدوراني، يُعد تحويل الفكرة إلى منتج مرغوب فيه عملية رخيصة وسريعة، وهي أكثر سهولة في شركات التشكيل الدوراني.

٤. قطع الزجاجات الجاهزة (الأولى) في المنتج سهل: 4-Easily add inserts

يتم إدخال الأموال في المنتجات بسهولة. بالقياس إلى التقنيات الأخرى التي تنتج البلاستيك بحكمة واستدامة .

٥. توليد قطعة مع عدد كم : 5-Lower entry in terms of numbers

خلال العملية، يمكنك قطع القطع باستخدام ما يصل إلى أقل من ٥٠ عددًا من المنسوجات في تقنيات أخرى مثل التقطيع أقل من ١٠٠٠ عددًا اقتصاديًا.

٦. تختلف الألوان في الألوان حتى مع عدد من الألوان والألوان : 6-In every conceivable colour

قد ترغب في الحصول على نوع مختلف من نموذج المنتج الذي تم إنشاؤه. إن رغبتك في ذلك هي عملية سهلة في قالب نظام الإدارة.

٧. مع دوام وقابل للعب: 7-Durable and recyclable

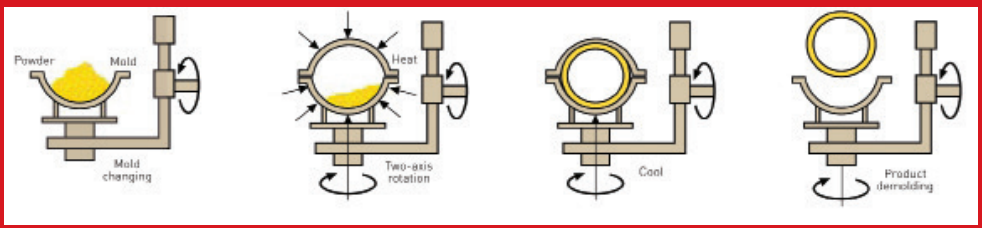
يتم استخدام القطع التوليدية أثناء العملية بسبب إنتاج عدد كبير جدًا من القطع والألعاب والاتصال مع المواد الكيميائية للاستخدام على المدى الطويل. كل هذه القطع يمكن اللعب بها بسهولة.

٨. قد يكون من الممكن إنشاء قطع حجارة ذات أبعاد كبيرة : 8-Large production are possible

في طريقة تدوير البلاستيك، ننتج منتجات كبيرة جدًا. تم تصميم القطع بأبعاد ٤ متر □ ٤ متر □ ٤ متر حتى ٦٥٠٠٠ لتر ووزن ١٥٠٠ كيلو جرام.

يتضمن خط إنتاج منتجات البولي إيثيلين بالطريقة الدوارة فرنًا، وعربات، وقوالب، ومطحنة، وجهاز بثق، وكسارة. عادةً ما تكون المادة الخام (البولي إيثيلين) على شكل حبيبات تُحوّل إلى مسحوق بواسطة المطحنة. ثم يُصبّ المسحوق الناتج، ذو الكثافة النوعية المطلوبة، في القوالب. تُنقل القوالب إلى فرن التسخين، المُثبّت مسبقًا على العربة، لصهرها وتسخينها لفترة زمنية محددة بفعل قوة الطرد المركزي الناتجة عن دوران ذراع العربة ٣٦٠ درجة في الاتجاهين الرأسي والأفقي في آنٍ واحد. بعد ذلك، تُزال القوالب من الفرن بواسطة العربة وتُبرّد في منطقة التبريد باستخدام المراوح المُخصصة. بعد تبريد القوالب، يُفرغ المنتج منها، ويُحوّل إلى حبيبات، ويصبح جاهزًا للتسليم إلى المستهلك.

1. Loading a measured quantity of polymer (usually in powder form) into the mold.
2. Heating the mould in an oven while it rotates, until all the polymer has melted and adhered to the mold wall. The hollow part should be rotated through two or more axes, rotating at different speeds, in order to avoid the accumulation of polymer powder. The length of time the mold spends in the oven is critical: too long and the polymer will degrade, reducing impact strength. If the mold spends too little time in the oven, the polymer melt may be incomplete. The polymer grains will not have time to fully melt and coalesce on the mold wall, resulting in large bubbles in the polymer. This has an adverse effect on the mechanical properties of the finished product.
3. Cooling the mold, usually by fan. This stage of the cycle can be quite lengthy. The polymer must be cooled so that it solidifies and can be handled safely by the operator. This typically takes tens of minutes. The part will shrink on cooling, coming away from the mold, and facilitating easy removal of the part. The cooling rate must be kept within a certain range. Very rapid cooling (for example, water spray) would result in cooling and shrinking at an uncontrolled rate, producing a warped part.
4. Removal of the part.



خط توليد شاتل :

خـط توليـد شـاتل واحـد مـن حيـث الأبعـاد يبـدو فـي المنتصـف، وهنـاك خطتـان فـي اتجـاه النقطـة هـي .معـولا يتـم عـرض صـورة مسـتقيمة (مسـتقيم) وصـورت أخـرى هـي (C) أو جـزء (L) فـي الاعتبـار. سـتولد أجهـزة الدردشـة ذات ٤ لغـات .

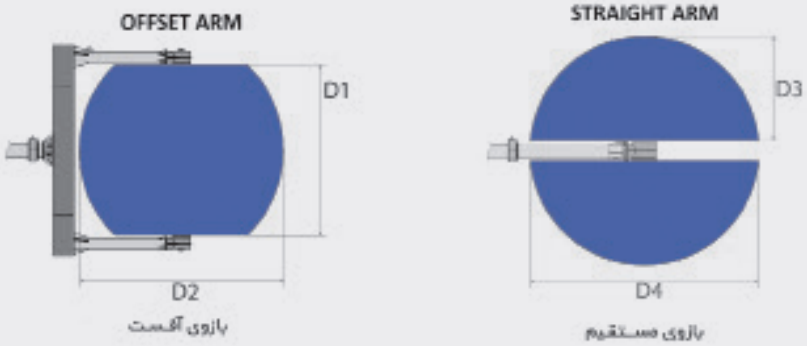
اختر الإرشادات لتثبيت قالب أكبر أو قالب ذي أبعاد حاسوبية، وقارن اختيار النموذج.

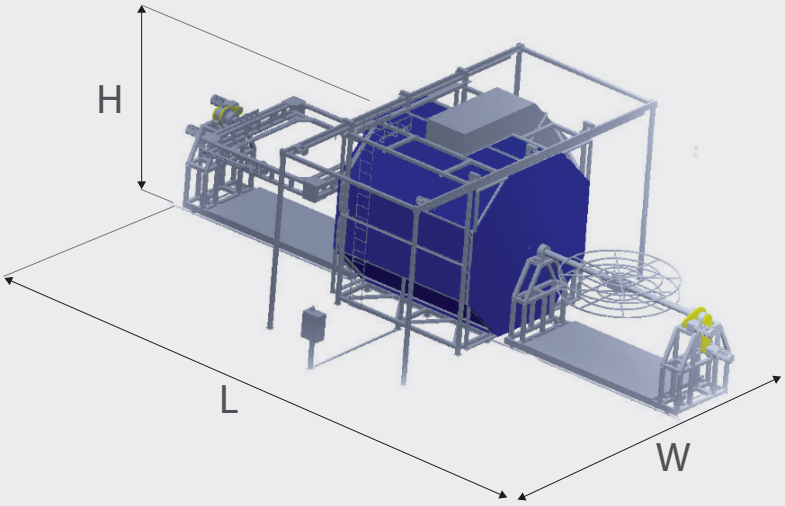
Shuttle machine include one oven in special size as customer requirement and 2 arms .assembled on their carriage. Usually one arm is straight and another arm is L or C shape Special Shuttle machine could be produce in 4 arms .

Straight arms use to install moulds with small sizes and L arms use to install big moulds or moulds that have asymmetric dimensions.

جدول ابعاد ومشخصات فنی خط توليد شاتل :

مدل Model	قطر داخل کوره Oven * (mm)	ابعاد خط Machine Dimensions			بازوی مستقیم Straight Arm			بازوی آفست Offset Arm			حداکثر حجم مخزن Max Tank Capacity (L)
		طول L (mm)	عرض W (mm)	ارتفاع H (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	ظرفیت بار KG	D3 (mm)	D4 (mm)	ظرفیت بار KG	
DFM1000	1600	8200	4600	2500	1100	1300	450	600	1350	300	1000
DFM3000	3000	14800	6500	4800	2200	2750	1400	1300	2800	900	3000
DFM6000	4100	18500	8400	5800	3100	3700	2000	1700	3650	1400	6000
DFM10000	4500	22500	9500	6600	3400	4200	2300	1950	4200	1500	10000
DFM15000	5000	24000	11 200	6800	3900	4800	2600	2100	4750	1600	15000





DFM
DFM

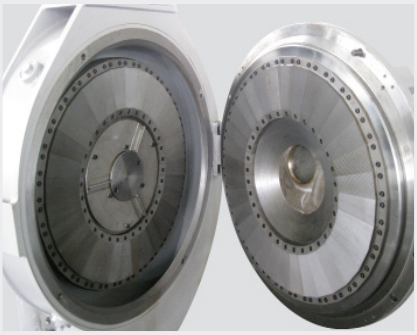
آسیاب

بطور معمول مواد اولیه مورد نیاز خطوط تولید مخازن ، پلی اتیلن است. پتروشیمی ها پلی اتیلن را بصورت دانه (گرانول) عرضه می نمایند. در صورتیکه ما برای تولید نیاز به پودر پلی اتیلن داریم . آسیاب وظیفه تبدیل دانه به پودر را بر عهده دارد . در زنجیره ماشین آلات ، آسیاب اهمیت بخصوصی دارند. تولید آسیاب نیاز به تخصص و تجربه ویژه ای دارد. کیفیت اجزا آسیاب تعیین کننده کارایی خط تولید مخازن است.

ما در **شرکت دوران فیدار مهام** با استفاده از متخصصان با تجربه و کارآزموده همواره کیفت محصولات بخصوص آسیاب های پودر تولیدی را تضمین میکنیم .

Pulverizer

We use Powder into moulds to produce tanks but usually row material is granulated . So we need Pulverizers .



جدول مشخصات فنی آسیاب های پودر

مدل | model	ظرفیت Capacity kg/h	قطر سنگ Diameter Cm	نوع سنگ	قدرت موتور kw/h	وزن|Weight kg
DFM-P 300	100-200	300	فولاد - سگمنتی	25	900
DFM-P500	150-300	500	فولاد - سگمنتی	60	1750
DFM-P 800	400-800	800	فولاد - سگمنتی	90	2400

الطارد

في حالة إنشاء مخزون من الموارد أو أي شيء آخر، لا يلزمك استخدام الأجهزة بالكامل. تعمل شركة «أكسترود» على تطوير ما هو موجود في إحدى المواد البليمرية الموجودة في معرض مع الألوان أو المنتجات التي تتناسب مع مظهر العمل الفني وتتقن العمل في الخطوط الموضحة.

جدول مشخصات فنی اکسترودر

مدل | model	ظرفیت Capacity kg/h	قدرت موتور | kw/h	وزن | Weight kg
DFM-E1 00	100	25	750
DFM-E2 00	200	40	1200
DFM-E 300	300	60	1600

Extruder

When you decide to produce multi layer or colored tanks you need a extruder to mix color and additives.

محطم Crusher

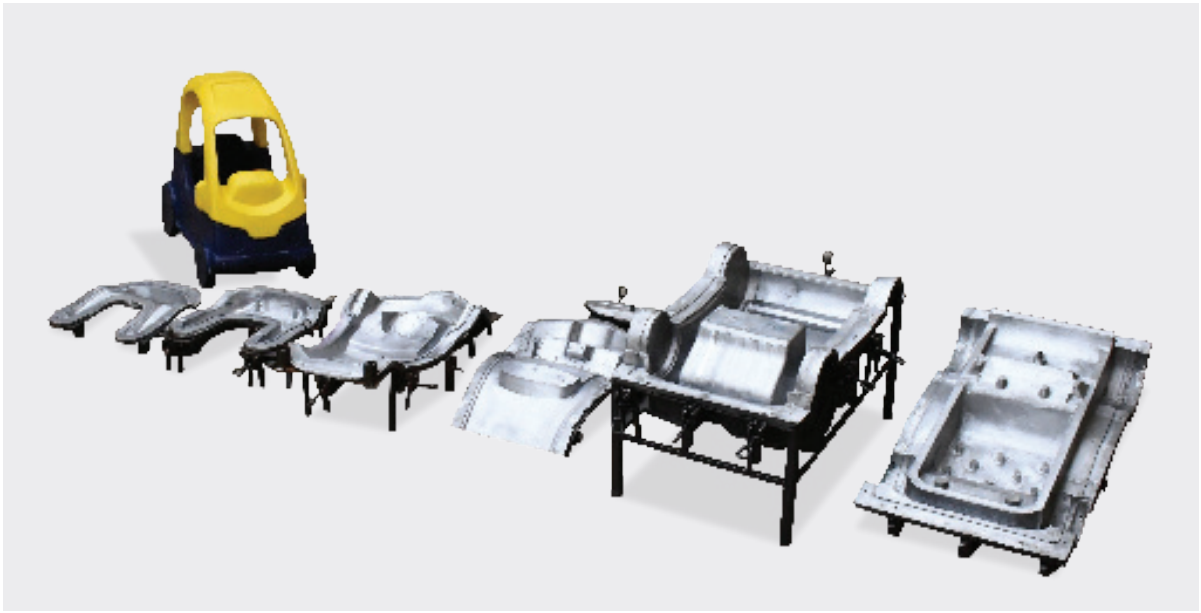
من أجل الاستفادة من تجديد المزايا والمنتجات المكملة والتخلص منها من أجل إنتاج منتج أو إنتاج أفضل العناصر والمزايا بعد إنتاج المنتج، من الضروري استخدام الأجهزة. لا داعي لاستخدام أدوات ومعدات خاصة خاصة بالبلاستيك للحصول على معلومات يمكن استخدامها في الأجهزة أو الأجهزة الإلكترونية.

القوالب

في صناعة التشكيل الدوراني للبلاستيك، بالإضافة إلى الحاجة إلى آلات متطورة وحديثة، تلعب القوالب دورًا فعالًا في إنتاج منتجات عالية الجودة. تُصنع القوالب عادةً من صفائح الحديد، أو صفائح الفولاذ المقاوم للصدأ، أو الألومنيوم. تُستخدم قوالب صفائح الحديد عادةً للمنتجات البسيطة وعالية الاستخدام، مثل خزانات المياه. أما صفائح الفولاذ فتُستخدم للمنتجات الخاصة التي تتطلب كميات إنتاج كبيرة وتشطيبات سطحية مميزة. بينما تُستخدم قوالب الألومنيوم للمنتجات الصناعية المعقدة ذات الزوايا الكبيرة والأبعاد غير المتجانسة.

Moulds:

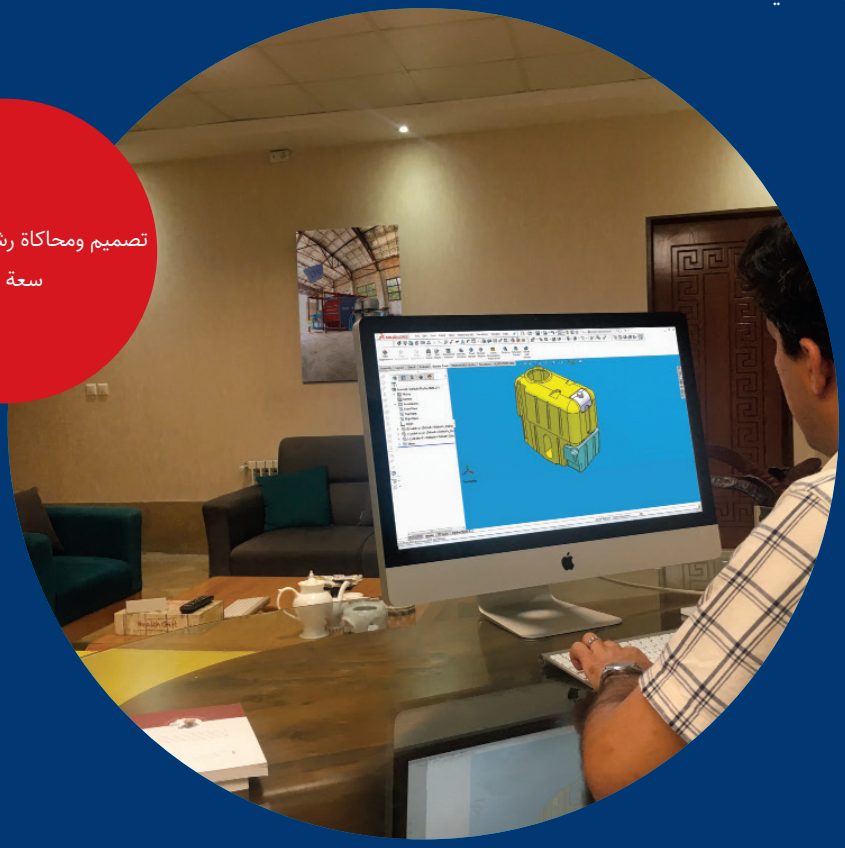
In Rotational Moulding system you need good machine and best moulds. Moulds can be produce from sheet metal , stainless steel sheet and aluminum.



MTC

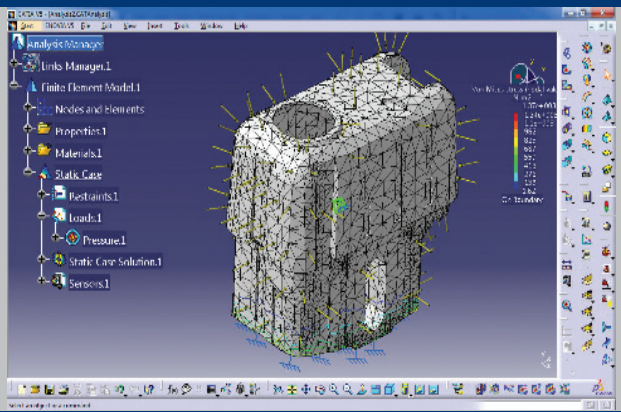
في شركة دوران فيدار ماهام، يتولى مهندسون ذوو خبرة وكفاءة عالية مراحل تصميم وتصنيع القوالب. يُمكن تصميم المنتج المطلوب باستخدام برامج هندسية متخصصة، ويُراجعه العميل قبل بدء الإنتاج. بعد ذلك، وبناءً على متطلبات العميل، يقوم فريق التصميم بمحاكاة المنتج وتحميل القوى المؤثرة على أدائه، ما يُتيح تحديد نقاط الضعف المحتملة ومعالجتها بالتشاور مع العميل.

تُساهم خبرة مديري الشركة ومتخصصيها الممتدة لخمسة عشر عامًا في إنتاج منتجات تتميز بمتانة عالية ووزن خفيف في تعزيز حصة الشركة في السوق التنافسية.



تصميم ومحاكاة رشاش سحب خزان سعة ١٠٠٠

DFM group has experience engineers and designers who design parts as customers idea . Before starting mould production part has been checked in simulation software . After customer confirmation we start to make a mould. DFM 15 years experience help to produce lighter and stronger products.



DFM

مشهد، کیلومتر ۲۰ جاده آسیایی (مشهد) طلابی، دور برگردان عسگریه
۰۵۱۳۵۵۵۵۲۱۶ ، ۰۵۱۳۵۵۴۴۲۷۱۵ ۰۵۱۳۵۵۴۴۴۴۴۴
rotamold rotationalmoulding www.dfm.co.ir