



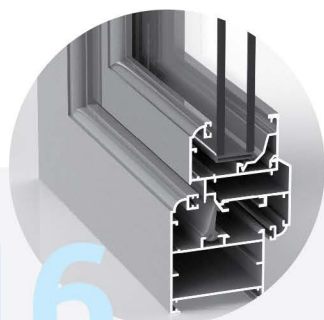
صنایع آلومینیوم زرین پروفیل اراک
تولید انواع پیلت و پروفیل آلومینیوم

Zarin Profile Arak co.



Zarin Profile Arak co.

It's **TIME** to PRODUCE



16

پروفیل پنجره های دو جداره
Double glazed windows profiles



15

بیلته آلومینیومی
Aluminum Bilet



04

واحد ریخته گری
Casting Unit



02

معرفی شرکت
Introduction of a company



36

پروفیل درب های شیشه ای
Tempered glass profiles



28

پروفیل درب های کرکره اتوماتیک
Automatic shutters profiles



09

واحد قالب سازی
Extrusion die Unit



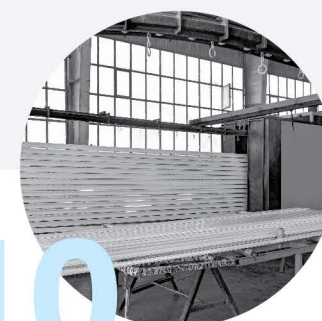
06

واحد پرس اکستروژن
Extrusion Press Unit



13

کنترل کیفی
Quality control



10

واحد رنگ پودری
Powder coating Unit

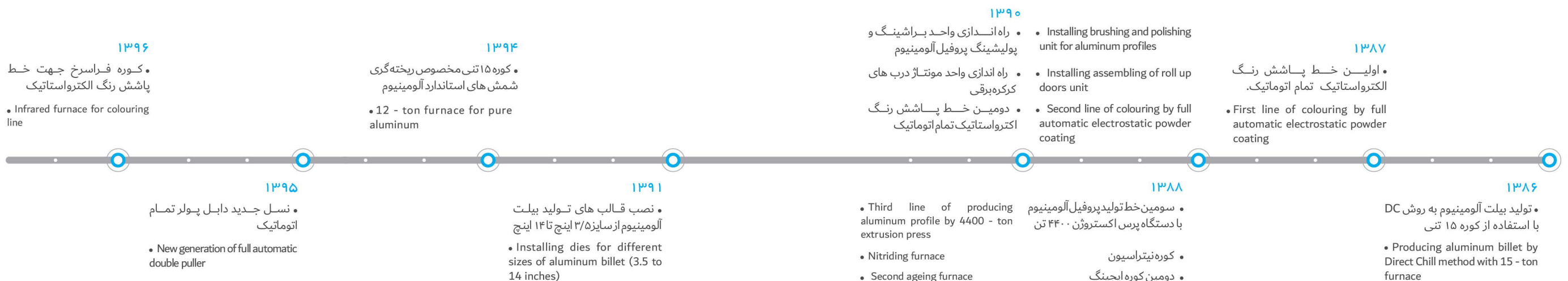


معرفی شرکت

شرکت زرین پروفیل اراک از سال ۱۳۷۵ فعالیت خود را در زمینه تولید پروفیل آلومینیوم آغاز نمود. این شرکت ابتدا تولید پروفیل آلومینیوم را با یک دستگاه پرس اکستروژن ۱۸۰۰ تن آغاز کرد. پس از آن این شرکت با اهداف وسیع تر و چشم اندازی گسترده تر به شهرک صنعتی خیرآباد در زمینی به مساحت ۴۰۰۰ مترمربع تغییر مکان داد. پس از گذشت دو سال دومین خط تولید پروفیل آلومینیوم با اضافه کردن یک دستگاه پرس اکستروژن ۲۲۰۰ تن راه اندازی شد. از آنجا که خط مشی شرکت از زمان تاسیس، گسترش فعالیت در صنعت آلومینیوم بوده است، در سال ۱۳۸۶ شرکت زرین پروفیل اراک گامی بزرگ در راستای اهداف خود برداشت. فاز دوم شرکت زرین پروفیل اراک در زمینی به مساحت ۲۴۰۰۰ متر مربع کلید خورد و توانست ظرفیت و کیفیت محصولات تولیدی خود را به طور کامل تخصصی ارتقا بخشد. در تمام این مدت شرکت زرین پروفیل اراک افتخار میکند تمام فعالیت خود را در راستای گسترش تولید بیشتر و کیفیت هر چه بالاتر محصولات خود داشته است. طی این سال ها همواره کوشیده تا بتواند نقش کوچکی در تولید ملی و ایجاد اشتغال را داشته باشد. هم اکنون شرکت زرین پروفیل اراک توانسته تعداد ۱۵۰ نفر را به طور مستقیم و ۵۰۰۰ نفر را به طور غیر مستقیم مشغول کار نماید.

Introduction of company

Zarin Profile Arak co. started producing aluminium profile in 1996. This company first started producing aluminium profile by one 1800 tons extrusion press. After that because of the important goal and far-reaching horizon the place of the company was changed into 4000 square meters. After two years the second line of producing aluminium profile was installed with one 2200 tons extrusion press. As the goal of the company has been improving the quality and quantity from past till now in, 2007 the second phase of Zarin Profile Arak co. started to develop in 24000 square meters place. All these years Zarin Profile Arak co. has been proud that all its actions were for developing the products of the company in both quality and quantity. Now Zarin Profile Arak co. could directly employ 150 persons and indirectly 5000 persons.





Production processes

Casting:

Zarin Profile Arak Co. is equipped with one hot top billet casting by method of direct chill and two 15 tones furnaces and one optical quantometer which can produce aluminium billet from size 3.5 to 14 inches and 9 meters length.

Refer to the aluminium profile analysis by using special software and knowledge of expert technicians, other ingredients will be used in the furnace.

During the process, the melt is analysed to ensure about the result.

After producing aluminium billet the billet is transferred to homogenising furnace to make the billet homogenised. After that according to ordered size the billet will be cut off. The most important part of producing good aluminium profile is using qualified billet which completely effects the hardness of profiles and adhesion of powder in colouring process.

فرایند های تولید:

واحد ریخته گری

شرکت زرین پروفیل اراک مجهز به یک دستگاه تولید بیلِت آلومینیوم به روش ریخته گری عمودی (DirectChill موسوم به روش DC) از سایز ۳/۵ اینچ تا ۱۴ اینچ به طول ۹ متر و دو کوره ذوب ۱۵ تنی و یک دستگاه کوانتومتر می باشد.

با توجه به نوع آلیاژ درخواستی برای پروفیل، آنالیز مربوط به آن پروفیل شناخته می شود و با استفاده از نرم افزار های مخصوص و مهندسی متالورژی شرکت، میزان و نحوه مصرف عناصر مختلف جهت استفاده ارائه می گردد.

در هر بار ریخت بیلِت، ۳ بار آنالیز از مذاب در مقاطع مختلف گرفته می شود تا صحت آنالیز بیلِت تولیدی بررسی گردد. سپس بیلِت های تولیدی آماده انتقال به دستگاه هموژنیزه جهت یکسان سازی سطح بیلِت ها از عناصر می گردد. پس از آن با بیلِت ها برش زده و بندیل می شوند. تولید پروفیل های مرغوب تنها زمانی مقدور می باشد که بیلِت های استفاده شده نیز مرغوب و بالاترین استاندارد را داشته باشند. استفاده از بیلِت مرغوب در کاهش عیوب سطحی پروفیل ها، بالا بردن استحکام و همچنین رنگ پذیری بهتر بسیار تاثیر گذار می باشد.





EXTRUSION PRESS :

Extrusion is a plastic deformation process which a metal piece (herein is aluminum billet) is pressurized to flow through a cross-section of a given mold and repeats a specified cross-section along the length of the profile.

The produced billet in the casting unit is transferred to each aluminum profile production line. Billets are placed in the new generation of preheated furnaces with the same temperature distribution to reach the desired temperature and are ready for extrusion process.

In the process of extrusion, the temperature is a very important factor in the production process, so the temperature of each single component related with the operation, including billet, die and container, is carefully controlled. After injection of the billet and during the initial production of the profiles, the dimensions and form of appearance of the profiles are carefully checked by the QC inspector. Due the presence of Mg2Si and distortion of the surface, the profile is stretched to homogenize the surface of the profile. The result of this operation is that the length of the profile should be increased before and after pulling about 1.5 to 3 percent. Stretching process have a direct impact on the operation of the ageing. After stretching, the profiles are cut and placed in a special basket. Baskets are placed in the ageing furnace. The temperature and time is a very important factor in the ageing process.

واحد پرس اکستروژن

اکستروژن یک فرآیند تغییر شکل پلاستیک است، که در آن یک قطعه فلزی (در اینجا بیلِت آلومینیوم) تحت فشار قرار می‌گیرد تا از میان سطح مقطع یک قالب مشخص جریان پیدا کند و یک سطح مقطع مشخص در امتداد طول پروفیل تکرار شود. بیلِت های تولیدی در واحد ریخته‌گری به هر خط تولید پروفیل آلومینیوم انتقال داده می‌شود.

بیلِت ها درون نسل جدید کوره‌های پیش گرم با توزیع دمای یکنان قرار می‌گیرند تا به دمای مورد نظر برسند و آماده عملیات اکستروژن بشوند. در فرایند اکستروژن دما عامل بسیار مهم در تولید می‌باشد، لذا دمای تک تک قطعات مرتبط با عملیات از جمله بیلِت، قالب و کانتینر به دقت کنترل می‌شود.

پس از تزریق بیلِت و در حین تولید اولیه پروفیل ها، ابعاد و شکل ظاهری پروفیل ها به دقت توسط مسئول کنترل کیفی بررسی می‌شود. سپس جهت یکنان سازی سطح پروفیل ها از وجود ترکیبات Mg_2Si و همچنین برطرف نمودن اعوجاج سطحی پروفیل ها عملیات کشش یا استرچینگ انجام می‌شوند.

نتیجه این عملیات باید تغییرات طولی پروفیل ها به صورت قبل و بعد از کشش حدود $1/5$ تا 3 درصد افزایش طول اولیه باشد. عملیات استرچینگ در نتیجه ی عملیات ایچینگ تاثیر مستقیم دارد. پس از کشش، پروفیل ها برش داده می‌شوند و در سبد مخصوص قرار می‌گیرد.

سبد ها در کوره ایچینگ در دما و زمان مشخص که فاکتور بسیار مهم در عملیات ایچینگ می‌باشد قرار می‌گیرد.

قالب سازی

آماده جهت استفاده در دستگاه پرس اکستروژن می شود. در حین تولید قالب به وسیله تکنسین های مجرب شرکت زرین پروفیل بررسی و پولیش می گردند و بعد از مقدار تولید مشخص شده برای هر قالب عملیات نیتراسیون به صورت دوره ای برای تمام قالب ها انجام می شود تا قالب مورد نظر از وزن درخواستی خارج گردد که در آن زمان قالب از چرخه تولید خارج و به انبار قالب انتقال داده می شوند.



Extrusion die :

In Zarin Profile company depending on the type of the section of the aluminum profiles, the engineering design team, first performs die design and software testing using special software. Due to the high pressure, the exact grade of steel is considered for the dies and after the manufacturing process which is involved machining by CNC and wire cut, the die is ready for special heat treatment. Then it is ready for use in the extrusion press. During die production, the dies are tested and polished by Zarin Profile experienced technicians. Periodically, the nitrating operation is performed for all dies. After a while because of the weight of dies is increased, the dies will get out of production cycle and transferred to the warehouse of the dies.

در شرکت زرین پروفیل با توجه به نوع مقطع پروفیل سفارش شده، تیم طراحی مهندسی ابتدا طراحی قالب و تست های نرم افزاری را به وسیله نرم افزارهای مخصوص انجام می دهند. با توجه به میزان فشار قابل تحمل توسط قالب، دقیق ترین جنس فولاد برای آن در نظر گرفته و بعد از مراحل ساخت که شامل ماشین کاری به وسیله دستگاه cnc و wire cut می باشد قالب تحت عملیات حرارتی مخصوص سختی سازی می شود. بعد از آن



ZARIN PROFILE co. has three production line of aluminium profile.

- 1800 - ton (6 inches) extrusion press with completely automatic 30 meter table. New generation of pre heating aluminium billet with distributing equal heat.
- 2200 - ton (7 inches) extrusion press with completely automatic 30 meter table. New generation of pre heating aluminium billet with distributing equal heat.
- 4400 - ton (10 inches) extrusion press with new generation of double puller system with completely automatic 30 meter table. New generation of pre heating aluminium billet with distributing equal heat.
- Two lines of ageing process.
- One nitrating furnace for hardening of extrusion dies.
- 3 modifying die units with expert engineers and technician for each extrusion press.



شرکت زرین پروفیل دارای ۳ خط تولید پروفیل آلومینیوم به شرح ذیل می باشد:

- پرس اکستروژن ۱۸۰۰ تن (۶ اینچ) به همراه میز تمام اتوماتیک ۳۰ متری، نسل جدید کوره پیش گرم بیلت با قابلیت توزیع دمای یکسان
- پرس اکستروژن ۲۲۰۰ تن (۷ اینچ) به همراه میز تمام اتوماتیک ۳۰ متری، نسل جدید کوره پیش گرم بیلت با قابلیت توزیع دمای یکسان
- پرس اکستروژن ۴۴۰۰ تن (۱۰ اینچ) به همراه نسل جدید دابل پولر، میز تمام اتوماتیک ۳۰ متر، نسل جدید کوره پیش گرم بیلت با قابلیت توزیع دمای یکسان
- دو دستگاه کوره ایجینگ اصلاح شده با بهترین نتیجه در عملیات سختی سازی
- یک دستگاه کوره نیتراسیون ۶۰۰ کیلوگرمی جهت سختی سازی قالب ها
- سه واحد اصلاح قالب با نیروی کار و متخصصین مجرب به صورت مجزا برای هر خط





واحد رنگ پودری :

و از خط رنگ تخلیه و وارد خط بسته بندی می شوند. در خط بسته بندی پروفیل ها به وسیله دستگاه های تمام اتوماتیک و بدون دخالت دست، لیبل زنی و بسته بندی می گردند. بسته بندی ها کد گذاری شده و آماده انتقال به سوله ی بارگیری می شوند. استفاده از تجهیزات و تکنولوژی های به روز، استفاده از بهترین رنگ پودری و وجود تکنسین های مجرب برای کنترل کیفی در کنار یکدیگر باعث شده همواره بهترین نتیجه ها که همان بهترین کیفیت پروفیل رنگی می باشد محصول نهایی این واحد باشد. با توجه به موارد فوق می باشد که شرکت زرین پروفیل تمام پروفیل های رنگی خود را تضمین کیفیت می نماید. با توجه به پروفیل استفاده شده برای رنگ، ظرفیت خط رنگ شرکت برای محصول نهایی و بسته بندی شده روزانه بین ۲۸ تا ۳۲ تن می باشد.

شرکت زرین پروفیل اراک مجهز به دو خط پاشش رنگ به صورت الکترواستاتیک، تمام اتوماتیک و افقی می باشد. پاشش رنگ با استفاده از ربات های تمام اتوماتیک از طریق ایجاد بارهای مثبت و منفی بین رنگ و سطح جاذب انجام می شود. پروفیل ها جهت آماده سازی اولیه و چسبندگی هرچه بهتر وارد دستگاه پولیشینگ و براشینگ و سپس وارد ۴ وان شستشو می شوند. این وان ها شامل آب، اسید، چربی گیر و کرومات می باشد. بعد از جایگذاری پروفیل ها در دستگاه به وسیله ربات های تمام اتوماتیک در تمامی سطح پروفیل پاشش پودر رنگ انجام می شود. بعد از عبور از کوره های مخصوص، رنگ نهایی به سطح پروفیل تثبیت می شود. کلیه پروفیل ها به صورت تک تک توسط تکنسین کنترل کیفی از لحاظ ضخامت رنگ، چسبندگی و ظاهر کلی پروفیل ها بررسی شده

Powder coating:

ZARIN PROFILE ARAK co. has two lines of electrostatic, fully automatic and horizontal powder coating. In this process the powder will be sprayed on the profiles by creating positive and negative poles between powder and the absorbent surface

As the profile should be cleaned, they will be transferred first to polishing and brushing machine then to the acid bath. For adhesion of the powder, profiles should be washed with chromate fluid.

Then the profile will be transferred first to powder coating machine to be coloured by spraying the powder by electronic robots. Then the profiles will be transferred to special furnace to fix the powder on them. Each profile is checked one by one by expert technician. Then the profile is ready for packing and labelling

By using best machines , best powder and expert technicians the final profiles have the best quality and Zarin Profile Arak guaranties it. According to the kinds of profiles the company can produce about 28 to 32 MT tones per day



کنترل کیفی:

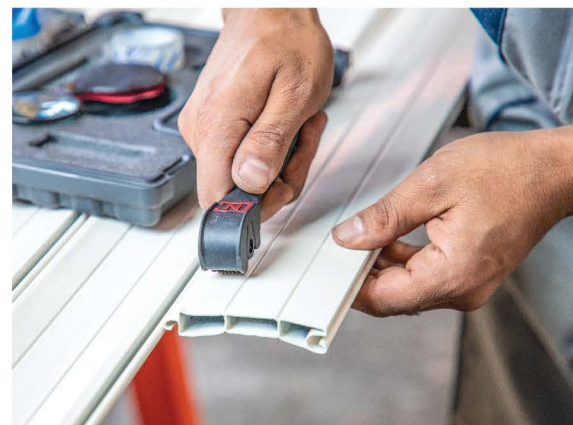
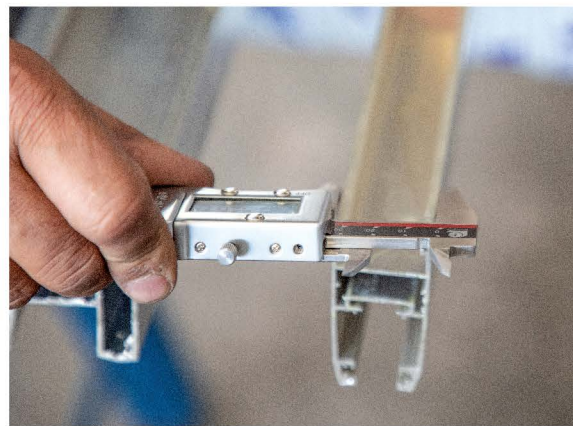
شرکت زرین پروفیل به پشتوانه نگاه کیفی و بهره مندی از سیستم کنترل کیفی مبتنی بر برترین استانداردهای بین المللی توانسته است رضایت حداکثری مشتریان را کسب کند. واحد کنترل کیفی در این شرکت در تمامی مراحل تولید حضور جدی دارند، که این مراحل شامل:

- تولید بیلت: بررسی صحت آنالیز و بررسی سطوح بیلت
- تولید پروفیل: بررسی اندازه ها و سطوح پروفیل و از همه مهم تر بررسی عملیات ایجینگ
- آبکاری: بررسی ظاهری و میزان واکنش با کرومات
- رنگ کاری: بررسی ضخامت و چسبندگی رنگ
- بسته بندی: بررسی کیفیت و چسبندگی لیبل و صحت بسته بندی

quality control unit

By using international standards of quality control, Zarin Profile Arak could achieve the most satisfactions of costumer. There are several quality control units in Zarin Profile Company such as:

- **Producing billets:** checking the analyses and surface of the billet.
- **Producing profiles:** checking the size and the surface of the profile and the ageing process.
- **Powder coating:** checking the thickness and adhesion of powder
- **Packing:** checking the quality and adhesion of the label and accuracy of the packing.





بیلِت آلومینیومی:

وجود خط تولید بیلِت آلومینیوم به روش DIRECT CHILL یا همان DC به همراه مهندسين متالوژی، تکنسین های مجرب و دستگاه های به روز کوانتومتری و برشکاری، استفاده از با کیفیت ترین فلاکس های ریخته گری و دستگاه های به روز جهت انجام عملیات دگازینگ (DEGASSING) همه باعث شده تا بیلِت های شرکت زرین پروفیل از استاندارد بالایی برخوردار و مناسب با تولید پیچیده ترین و حساس ترین مقاطع باشد. توان تولید روزانه ۶۰ تن انواع آلیاژهای بیلِت آلومینیوم از سایز ۳/۵ الی ۱۴ اینچ به طول ۹ متری باشد.

نکات مثبت استفاده از بیلِت های شرکت زرین پروفیل :

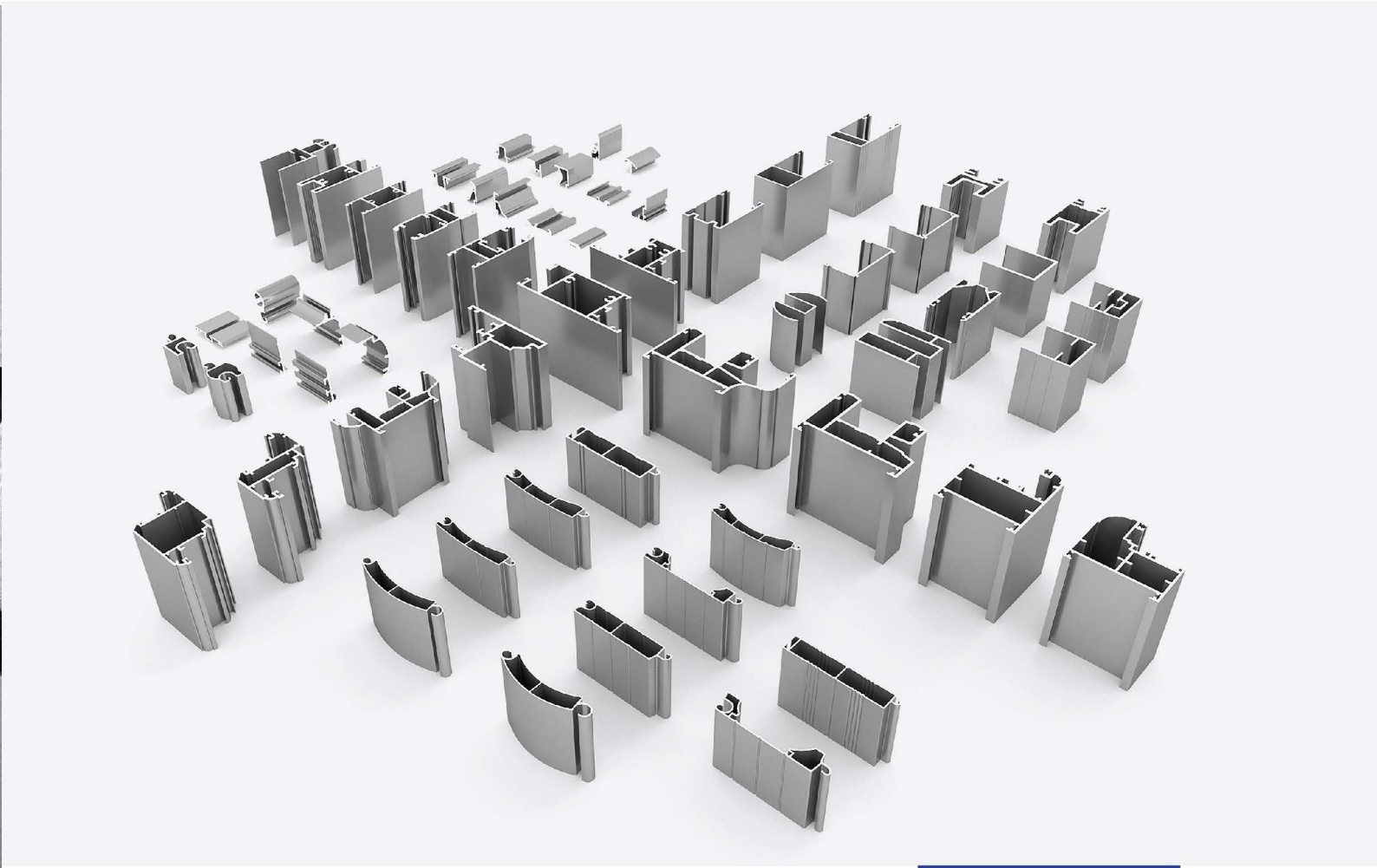
- ① برطرف شدن عیوب سطحی پروفیل ها که مربوط به ساختار بیلِت می باشند. ② افزایش استحکام پروفیل ها تا میزان سختی ۱۵ و بستر
- ③ رنگ پذیری بهتر پروفیل ها ④ وجود سطحی بسیار مناسب جهت عملیات آنادایزینگ

Aluminum billet :

There is a line of producing aluminium billet by method of direct chill with metallurgists, expert technician, optical quantometer and cutting machine, that using the best casting fluxes, degassing tools cause the Zarin Profile Arak's billets have the best quality and match by international standards and suitable for producing complicated and sensitive aluminium profiles.

Some points about Zarin Profile Arak's billet :

- ① Resolved the imperfections of the profiles that related to the structure of the billets ② Increase the strength of the profiles up to 15 Webster ③ Improving colourfulness of the profiles ④ Improving and prepare the surface of the profile for anodizing



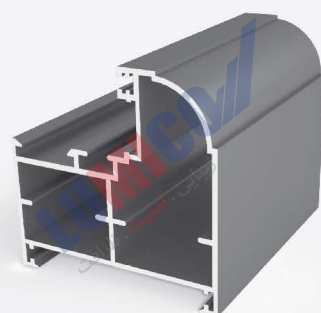
صنایع آلومینیوم زرین پروفیل پیشتاز در صنعت آلومینیوم :

- این مجموعه با در اختیار داشتن ۲ خط تولید بیلِت آلومینیوم، ۳ خط تولید پروفیل آلومینیوم، ۲ خط پاشش رنگ و کادر متخصص و مجرب خود قادر به تولید انواع آلیاژهای بیلِت آلومینیوم، تولید انواع مقاطع پروفیل آلومینیوم به صورت رنگ شده در انواع مختلف رنگ می باشد.

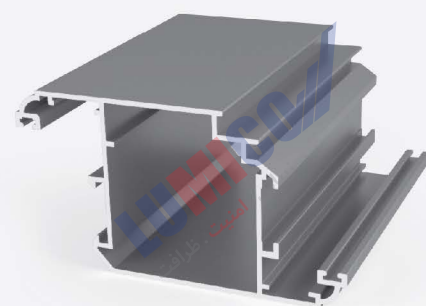
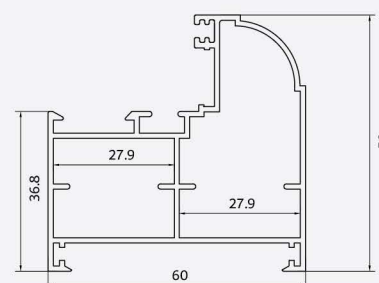
Zarin Profile Arak Company, pioneer in aluminium industry :

- This company by using producing line of aluminium billet, 3 production lines of aluminium profile, 2 production lines of powder coating and expert technician, can produce all kinds of aluminium billet and all kinds of aluminium profile in the form of coloured with all kinds of colour.

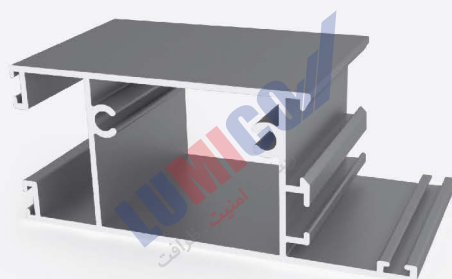
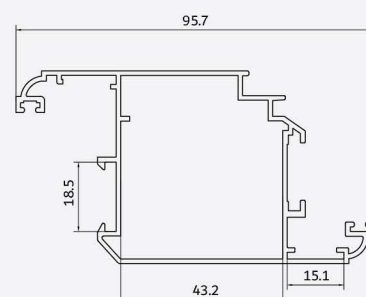
• پروفیل دوجداره لولایی - سری ۶۰



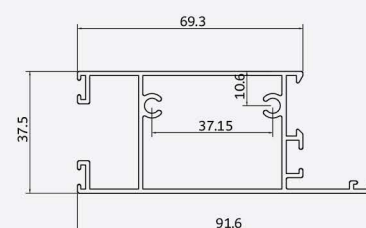
پروفیل چهارچوب
Code : ZP-H601
991 gr/m



پروفیل لنگه درب
Code : ZP-H602
1075 gr/m



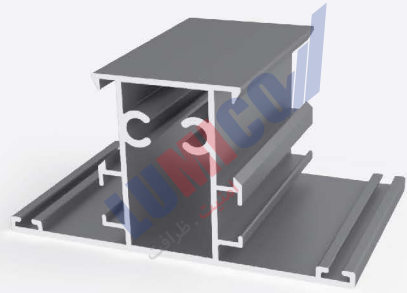
پروفیل سپری بزرگ
Code : ZP-H603
1098 gr/m



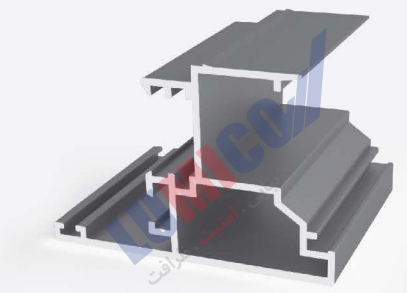
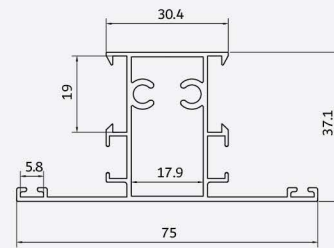
LUMICO
زیبایی، امنیت، ظرافت

پروفیل پنجره های دوجداره

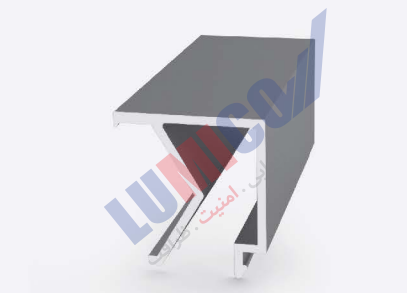
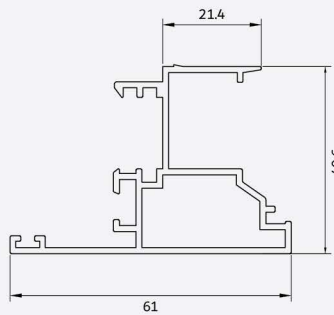
• پروفیل مشترک لولایی



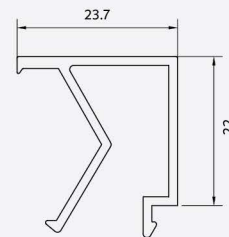
پروفیل سپری
Code : ZP-H474
756 gr/m



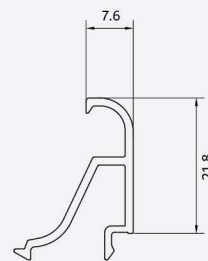
پروفیل وسط دو لنگه
Code : ZP-H1
738 gr/m



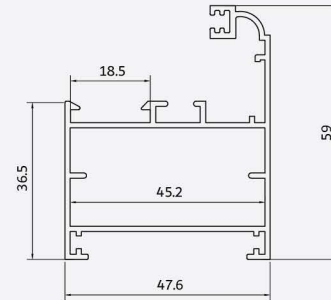
پروفیل زهوار تک جداره
Code : ZP-H2
298 gr/m



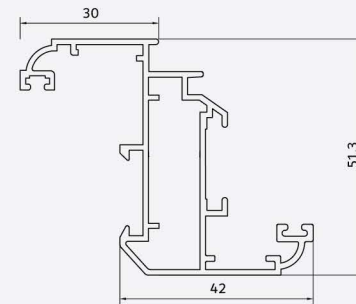
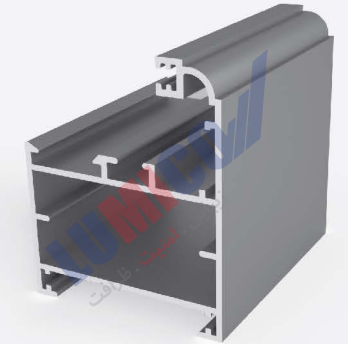
پروفیل زهوار دوجداره
Code : ZP-H3
205 gr/m



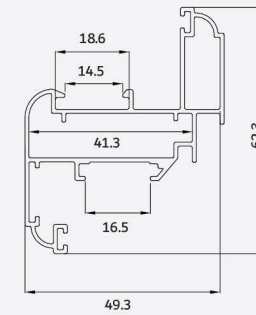
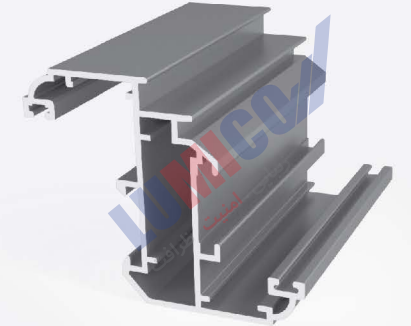
• پروفیل دو جداره لولایی - سری ۴۷



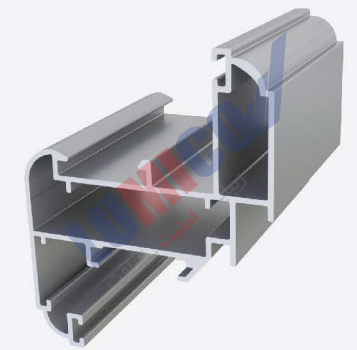
پروفیل چهار چوب
Code : ZP-H471
828 gr/m



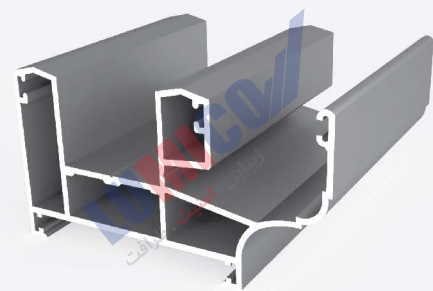
پروفیل لنگه باز شو
Code : ZP-H472
835 gr/m



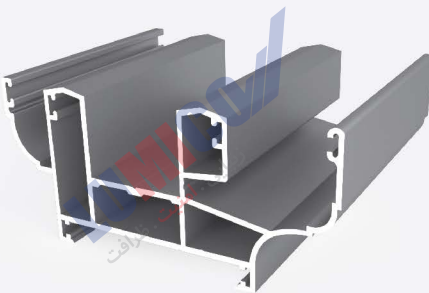
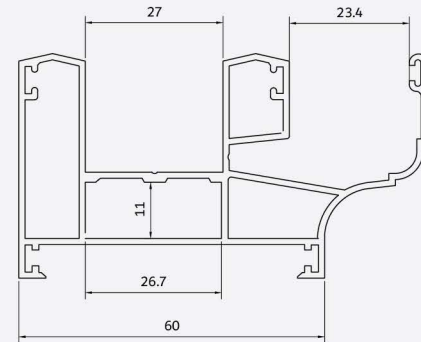
پروفیل لنگه باز شو
Code : ZP-H473
875 gr/m



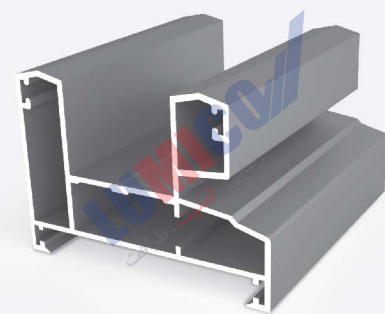
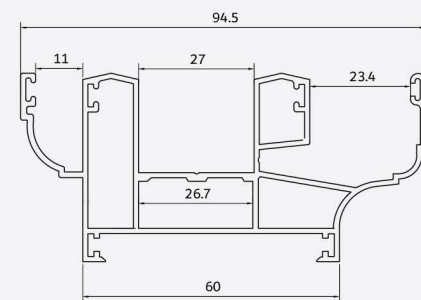
• پروفیل دو جداره کشویی - سری ۶۰



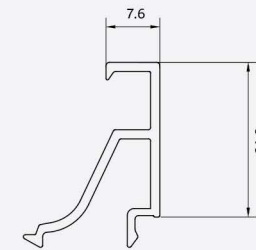
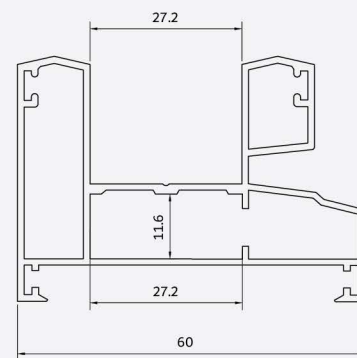
پروفیل چهار چوب
Code : ZP-S601
1167 gr/m



پروفیل چهار چوب
Code : ZP-S602
1307 gr/m



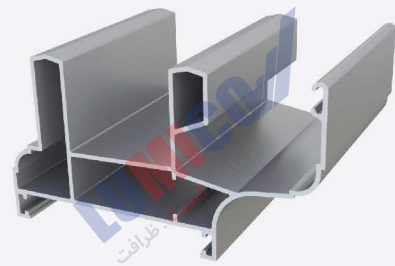
پروفیل چهار چوب
Code : S603
956 gr/m



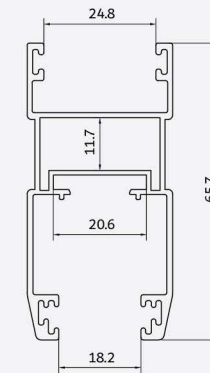
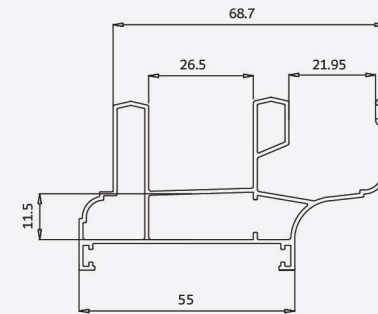
پروفیل زهوار دو جداره
Code : ZP-H4
214 gr/m



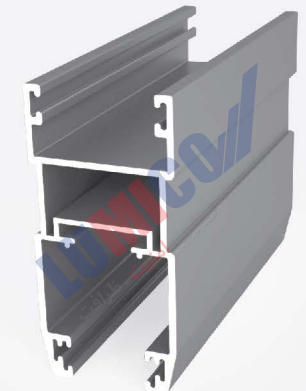
• پروفیل دو جداره کشویی - سری ۵۵



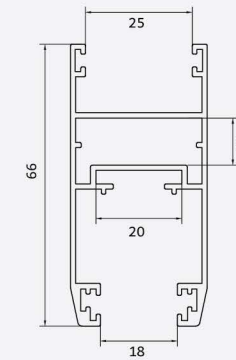
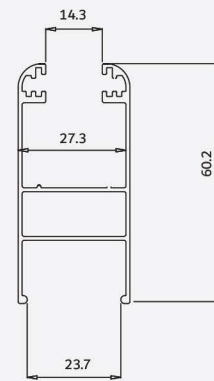
پروفیل چهارچوب
Code : ZP-S551
847 gr/m



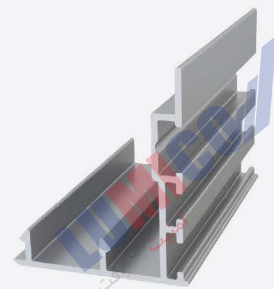
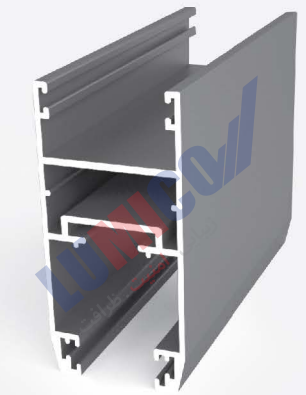
پروفیل لنگه بازشو
Code : ZP-S604
827 gr/m



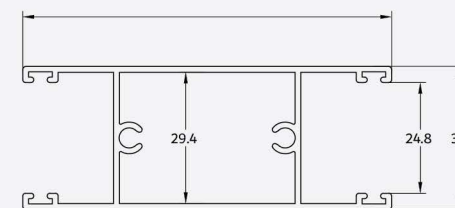
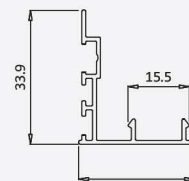
پروفیل لنگه بازشو
Code : ZP-S552
606 gr/m



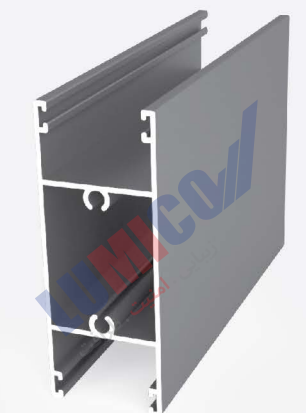
پروفیل لنگه باز شو
Code : ZP-S605
873 gr/m



پروفیل درپوش لنگه
Code : ZP-S553
246 gr/m



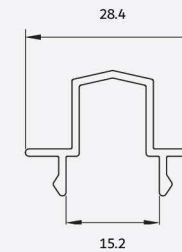
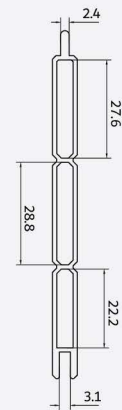
پروفیل سپری
Code : ZP-S606
956 gr/m



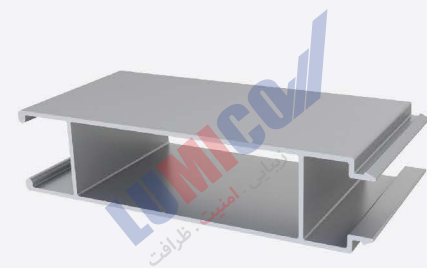
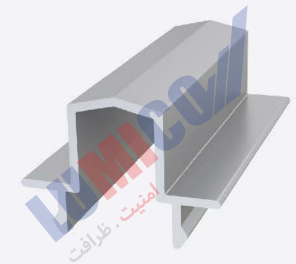
• پروفیل مشترک کشویی



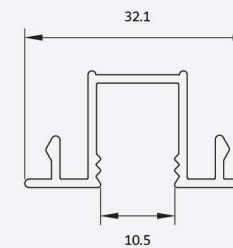
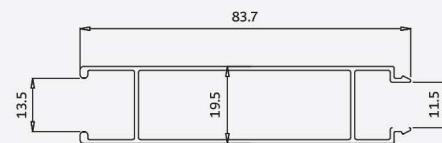
پروفیل فاساد
Code : ZP-SH2
709 gr/m



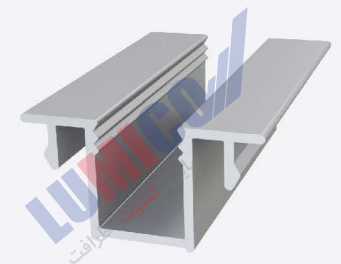
پروفیل زهوار تک جداره
Code : ZP-S1
235 gr/m



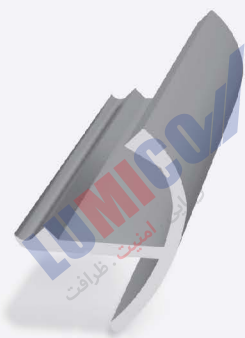
پروفیل فاساد
Code : ZP-SH3
583 gr/m



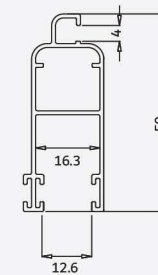
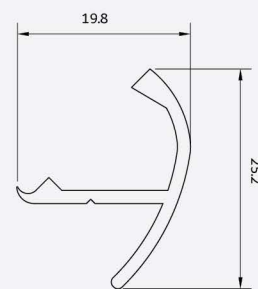
پروفیل وسط لنگه
Code : ZP-S2
174 gr/m



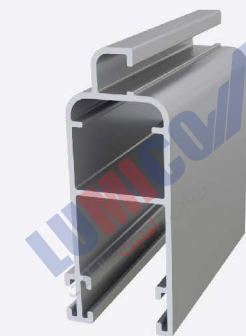
• پروفیل مشترک کشویی و لولایی

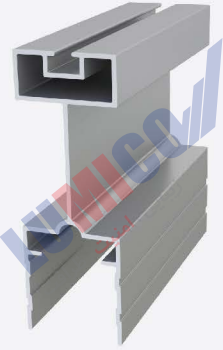


پروفیل آب چکان
Code : ZP-SH4
196 gr/m



پروفیل توری خور
Code : ZP-SH1
420 gr/m

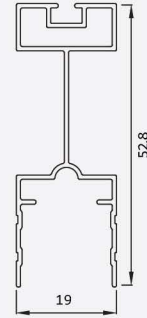




پروفیل مقطع متحرک

Code : ZP-TP11

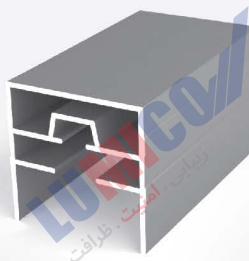
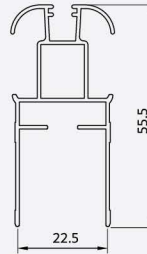
352 gr/m



پروفیل مقطع متحرک

Code : ZP-TP21

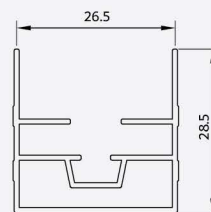
471 gr/m



پروفیل ثابت

Code : ZP-TP12

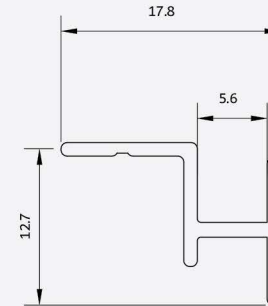
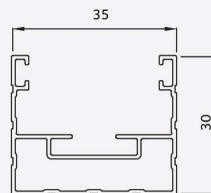
337 gr/m



پروفیل ثابت

Code : ZP-TP22

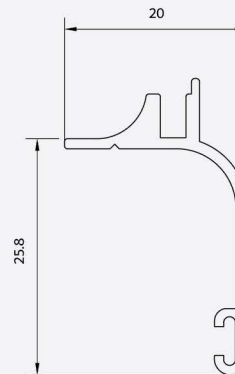
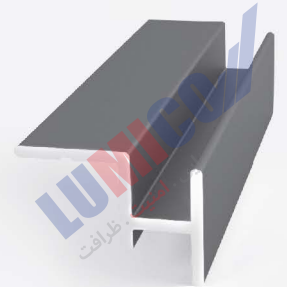
360 gr/m



پروفیل وسط دو فرم

Code : ZP-SH5

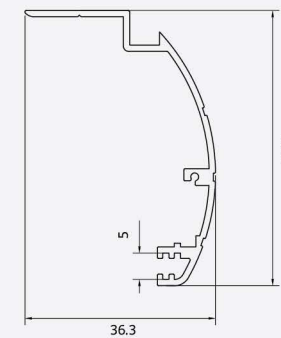
111 gr/m



پروفیل روکوب

Code : ZP-SH6

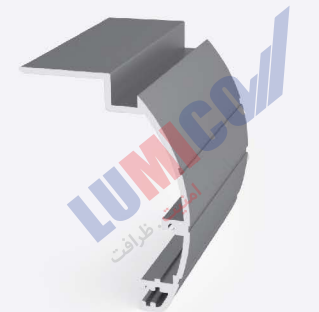
209 gr/m



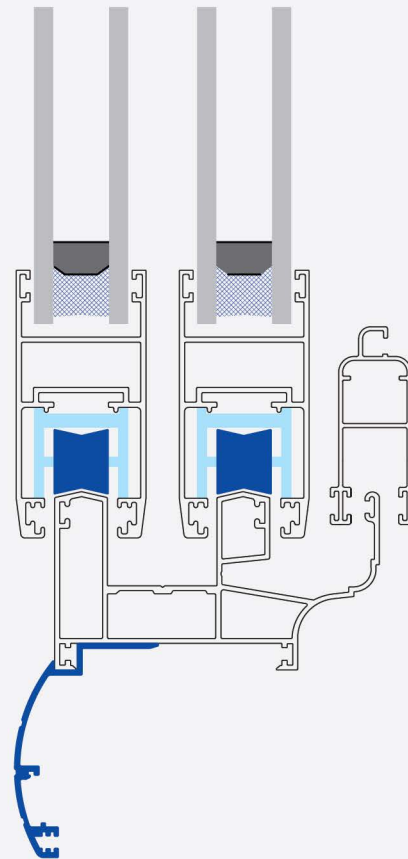
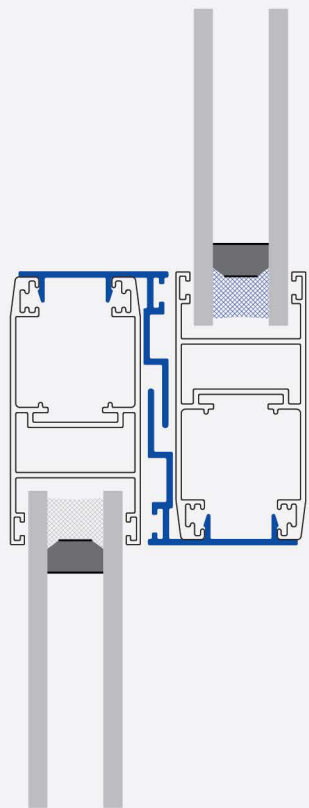
پروفیل روکوب

Code : ZP-SH7

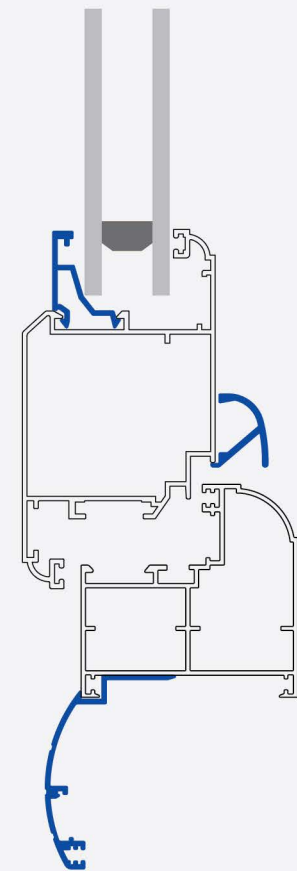
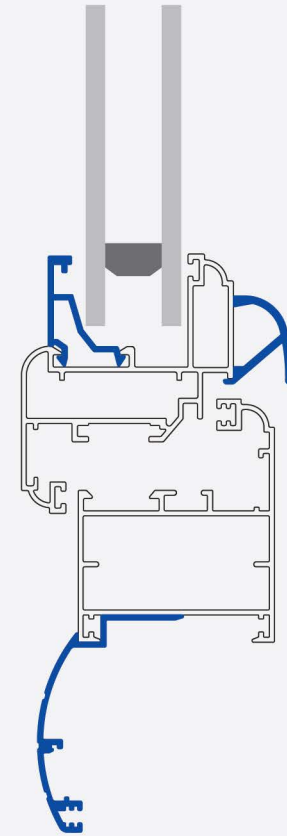
354 gr/m



• پروفیل کشویی



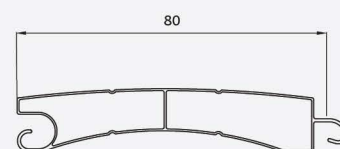
• پروفیل لولایی



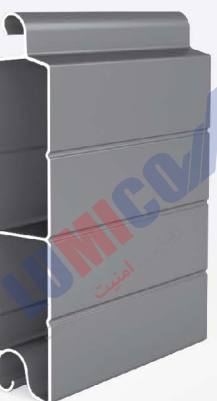
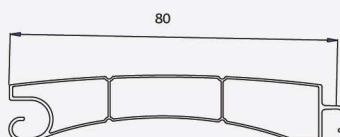
• درب های کرکره اتوماتیک



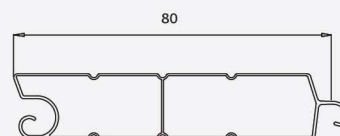
تیغه ۸۰ تک پل
Code : TA80-1
340- 460 gr/m



تیغه ۸۰ دو پل
Code : TA80-2
300 -530 gr/m

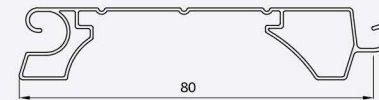
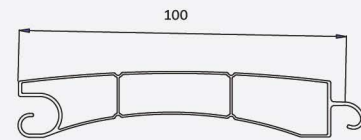


تیغه تخت
Code : TF80
360- 460 gr/m

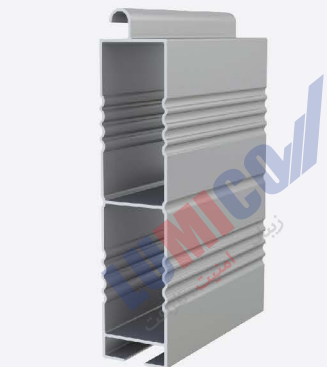
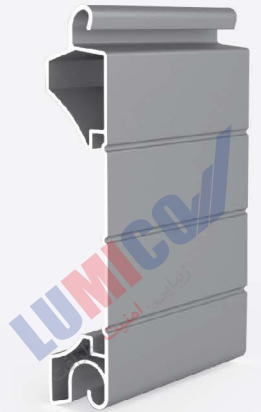




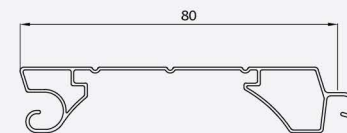
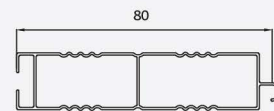
تیغه ۱۰۰
Code : T100
440 -900 gr/m



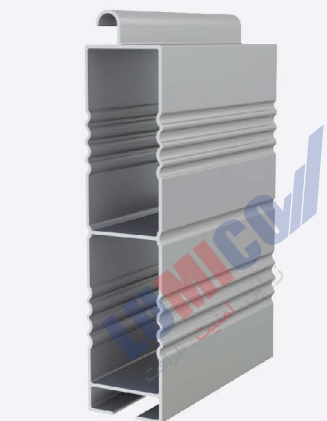
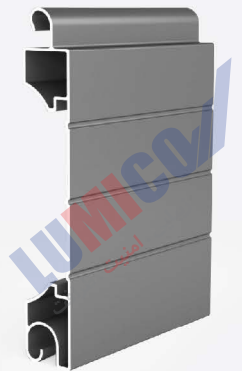
تیغه پانچ رول بیرون
Code : TP-1
460 gr/m



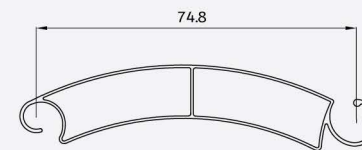
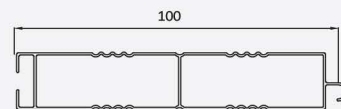
تیغه انتهای ۸۰
Code : TE80
400 -600 gr/m



تیغه پانچ رول داخل
Code : TP-2
460 gr/m

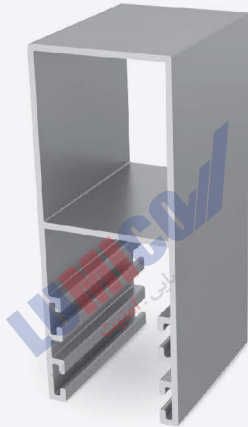


تیغه انتهای ۱۰۰
Code : TE100
500 -750 gr/m

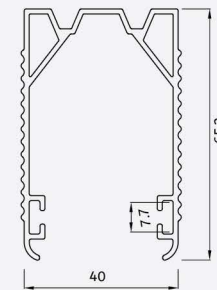
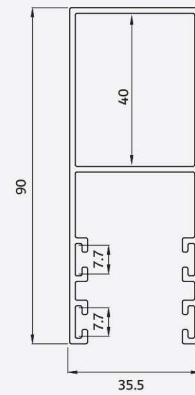


تیغه لوکس
Code : TL75
400 gr/m

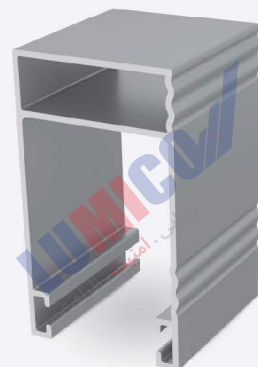
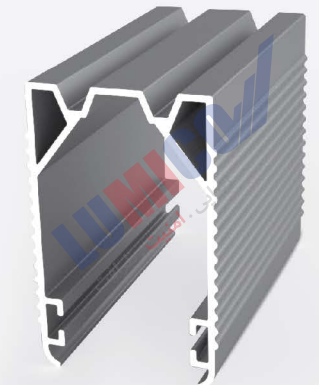




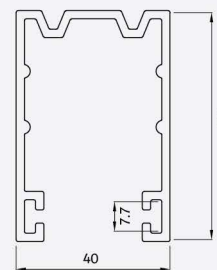
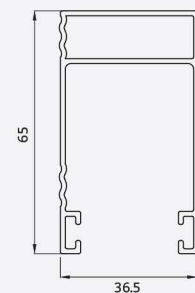
ریل قوطی دار ۹۰
Code : RG90
1120 gr/m



ریل لچکی دار
Code : RL1
950 gr/m



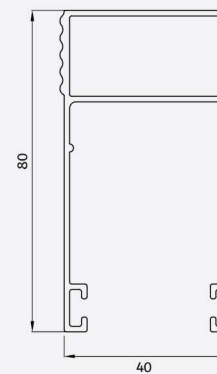
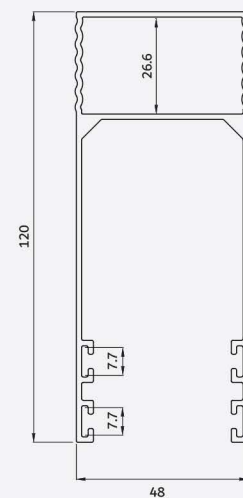
ریل قوطی دار ۱۰۰
Code : RG100
830 gr/m



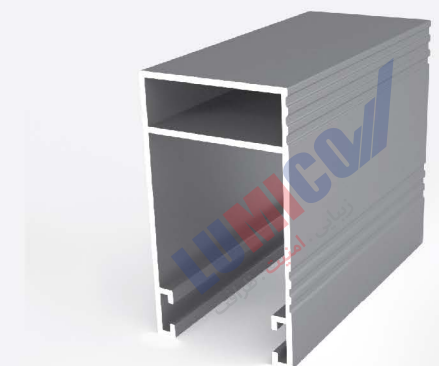
ریل معمولی
Code : R1
812 gr/m



ریل قوطی دار ۱۲۰
Code : RG120
1320 gr/m



ریل قوطی دار ۸۰
Code : RG80
780 gr/m



Noble side motors

- 3 remotes
- copper coil
- plate with 3 mm thickness and equipped with parachute
- capability installing optic and flasher
- available in AC and DC
- one year guarantee
- 10 years warranty



موتورهای سایید NOBLE (نوبل)

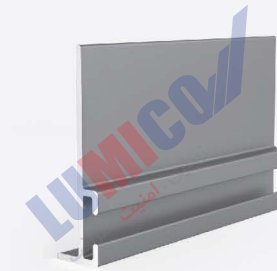
- دارای ۳ ریموت
- سیم پیچ مس
- صفحه به ضخامت ۳ میلیمتر و مجهز به پاراشوت
- قابلیت نصب چشمی و فلاشر
- موجود در مدل‌های AC و DC
- یک سال گارانتی تعویض
- ده سال خدمات پس از فروش

KTM side motors

- 3 remotes
- plate with 3 mm thickness and equipped with parachute
- capability installing optic and flasher
- available in AC and DC
- one year guarantee
- 10 years warranty

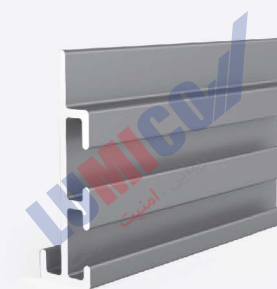
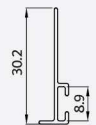
موتورهای سایید KTM

- دارای سه ریموت
- صفحه به ضخامت ۳ میلیمتر و مجهز به پاراشوت
- قابلیت نصب چشمی و فلاشر
- موجود در مدل‌های AC و DC
- یک سال گارانتی تعویض
- ده سال خدمات پس از فروش



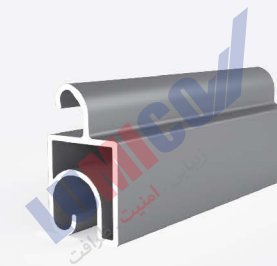
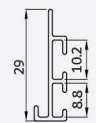
زهوار تک مویی خور

Code : Z1
102 gr/m



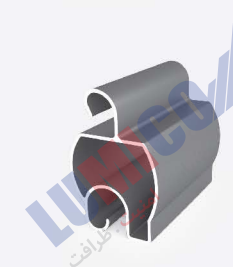
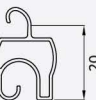
زهوار دو مویی خور

Code : Z2
152 gr/m



پروفیل واسط (میکس)

Code : PV2
179 gr/m



پروفیل واسط (میکس)

Code : PV3
212 gr/m

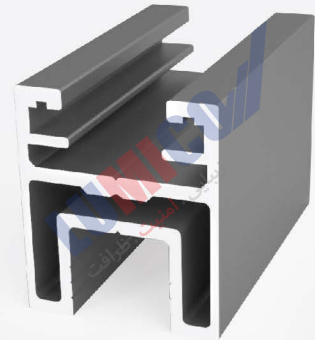


پروفیل واسط (غضروف)

Code : PV1
280 gr/m



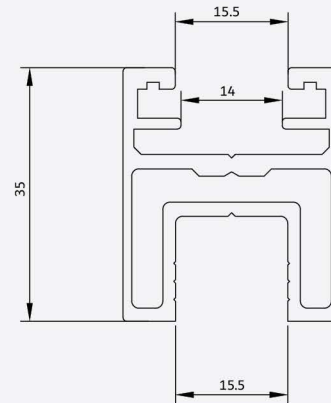
• درب های شیشه های



فریم ۳/۵

Code : F35

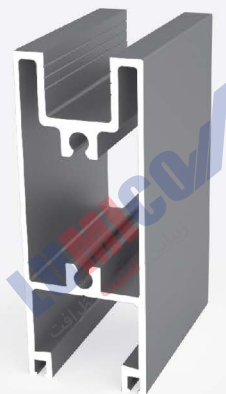
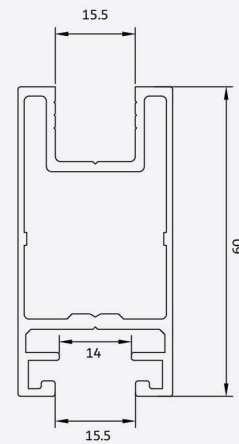
847 gr/m



فریم ۶

Code : F60

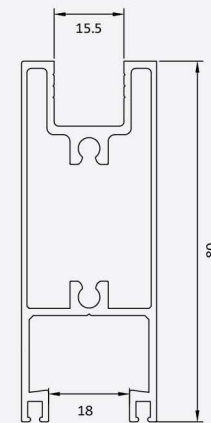
1006 gr/m



فریم ۸

Code : F80

1216 gr/m



LUMICO
زیبایی، امنیت، ظرافت

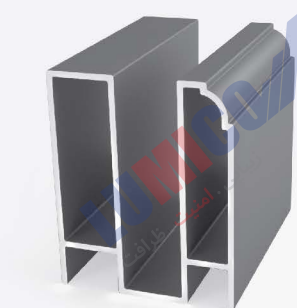
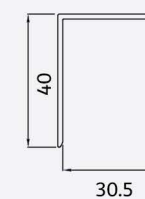
پروفیل درب های شیشه ای



فریم U

Code : FU1

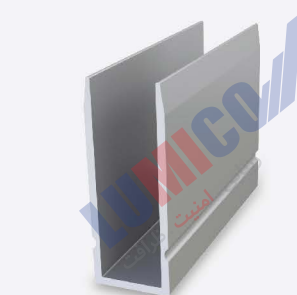
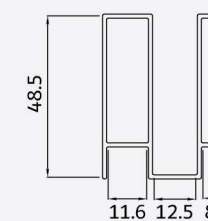
445 gr/m



سکوریت کتابی

Code : SK1

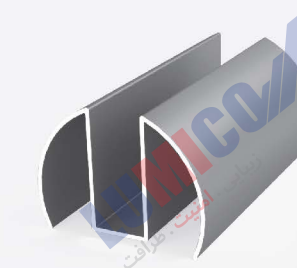
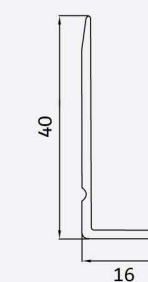
819 gr/m



سکوریت U

Code : SU1

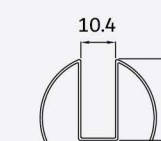
470 gr/m



سکوریت M

Code : SM1

225 gr/m





Zarin Profile Arak co.

It's **TIME** to PRODUCE



تولید انواع پیلت و پروفیل آلومینیوم

اراک شهرک صنعتی خیرآباد تلفن: ۰۸۶-۳۳۵۵۳۴۱۰

zarinprofilearak

www.zarinprofile.com