



شرکت صنعتی بهسازان سیمین
BEHSAZAN SIMIN IND. CO.



دفتر مرکزی:
تهران - بلوار میرداماد - شماره ۱۱۲ - طبقه دوم
تلفن: ۲۲۲۷۵۰۴۰ - ۲۲۲۷۵۰۶۸ فکس: ۲۲۲۷۵۶۹۸
کارخانه:
کرج - ماهدشت (مردآباد) - سردار آباد - خیابان هفتم
تلفن: ۷۳۰۴۳۰۷ - (۰۲۶۱)
فکس: ۷۳۰۹۲۶۸ - (۰۲۶۱)

**BEHSAZAN SIMIN
INDUSTRIAL Co.**

Head Office :
No. 112 - Mirdamad Blvd. - Tehran - IRAN
Tel: (+98 21) 22 27 50 40 - 22 27 50 68
Fax: (+98 21) 22 27 56 98

Factory:
Seventh St. - Sardar abad - Mahdasht - Karaj - IRAN
Tel: +98 (261) 730 43 07
Fax: +98 (261) 730 92 68
mail@behsazan-simin.com

DESIGN AND MANUFACTURE OF MACHINERIES AND EQUIPMENTS IN WIRE INDUSTRY
COMPLETE LINES OF PRODUCTION

COntent

PAY-OFF SYSTEM	انواع کلاف باز کن و قرقره باز کن
WIRE ROD PRE-TREATMENT	آماده سازی وایر رود
Bending descaling Brush descaling Wire coating unit for lubrication	زنگبر مکانیکی زنگبر برسی پوشش با لوبریکانت مایع
STRAIGHT-LINE DRAWING MACHINE	ماشین های مسقیم کش
TAKE – UP SYSTEM	انواع کلاف پیچ و قرقره پیچ
SLIP WET DRAWING MACHINES	ماشین های تر کش
CLEANING AND COPPERING PRODUCTION LINES	خط تولید مفتول با پوشش مس
CO ₂ Welding wire S.A.W Welding wire	خط تولید سیم جوش CO ₂ خط تولید سیم جوش زیر پودری
WIRE STRAIGHTENIG AND CUTTING MACHINES	ماشین های شاخه کن
AUXILIARY DEVICES	تجهیزات کمکی
Pointing machines Cold rolling cassettes Spool tilting devices Collapsible spools	دستگاه نازک کن کاست های نورد سرد قرقره بر گردان قرقره های باز شو

شرکت صنعتی بهسازان سیمین

شرکت صنعتی بهسازان سیمین در تیرماه سال ۱۳۷۴ تاسیس و با تحقیقات گسترده توانسته به تکنولوژی ساخت انواع ماشین آلات و خطوط تولیدی در صنایع مفتولی دست یابد. اگر یکی از شاخص های عمده پویایی در روند تکاملی صنایع ، نوجویی ، ابتکار و خلاقیت در نظر گرفته شود ، در آن صورت استفاده بهینه از فن آوری های نوین در جهت بهینه سازی تولیدات برای پاسخگویی به نیازهای مبرم و دقیق مصرف کنندگان در صنایع تکمیلی یک ضرورت بایسته خواهد بود. این شرکت از بدو تاسیس خود همواره تلاش نموده این رشته از صنعت را همگام با تکنولوژی روز به پیش برده و بدون شک موفقیت در کلیه مراحل و تکوین کار و دستیابی به فن آوری پیشرفته فرآیندهای تولیدی ، مدیون اعتماد مدیریت شرکت به توانایی های کارکنان و متخصصین و حاصل تلاش پیگیر تمام دست اندرکاران بوده است. ما با ارائه سرویس و خدمات پس از فروش و ارتباط مستقیم و مستمر با مصرف کنندگان این ماشین آلات در جهت بهینه کردن محصول و انجام خواسته های آنان گامی مثبت برداشته و با صادرات به کشورهای اروپایی از سال ۸۰ توانسته ایم با همکاران برون مرزی خود در راه خود کفایی در این زمینه رقابت نماییم.

BEHSAZAN SIMIN Ind. Co.

BEHSAZAN SIMIN INDUSTRIAL CO. was founded in June 1995. Thanks to vast research manufacturing of a wide rang of industrial machinery, such as straight heavy & fine wire drawing, wire plating and also spooler-coiler-layer rewinder and staple machines and high speed electrode wire cutter . Innovation, creation, originality, are the qualities we require when it comes to optimize the utilization of up-to- date technologies in order to satisfy the customer's needs. Since its foundation, we have attempted to run this company using the most advanced technologies. Needless to say, that success was achived by the management's trust and the combined efforts of the whole team of employees and specialists. As to improve the quality of our products, we provide the customer with reliable after-sales service and excellent customer relations. By exporting our products to europe we look competitiveness, beyond our frontiers in this sphere.

www.behsazan-simin.com

PAY-OFF Systems

دستگاه کلاف باز کن افقی
جهت مفتولهای متوسط و پرکربن

Horizontal Flyer Pay-Off
for Medium and High Carbon
Steel Wire Rod



کلاف باز کن های افقی و عمودی

Vertical Tower over-head Pay-Off
for Low and Medium Carbon Steel Wire Rod



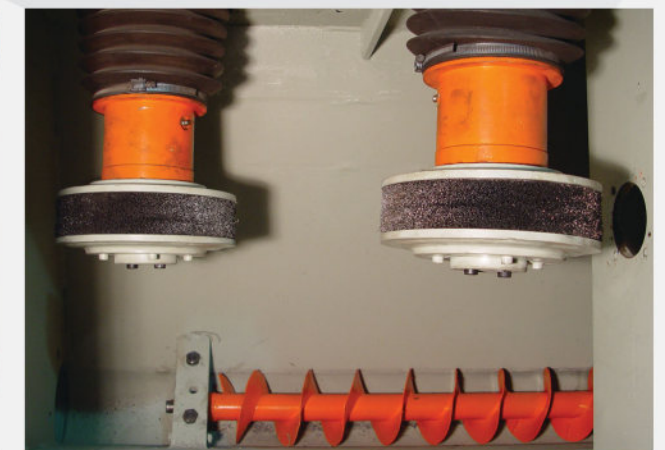
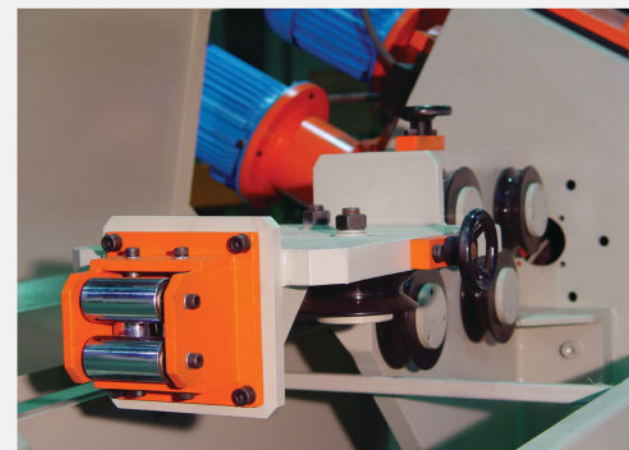
دستگاه کلاف باز کن عمودی جهت مفتولهای متوسط و کم کربن

Wire Rod Pre-Treatment

تمیز کردن و آماده سازی وایر رود

- Bending descaling
- Brush descaling
- Wire coating unit for lubrication

زنگبر مکانیکی
زنگبر برسی
پوشش با لوبریکانت مایع



BGT Dry Drawing Machine

BLOCK SIZE	mm	406	560	610	760	900	سایز طبقه
Max inlet (Carbon Steel 0.8%)	mm	3	5.5	6.5	10	14	حداکثر قطر مفتول ورودی
Min outlet	mm	0.6	0.8	1.2	2	3.5	حداقل قطر مفتول خروجی
Max. Mechanical Speed	m / sec	25	15	12	10	8	حداکثر سرعت
Max. Power	(AC) Kw	30	45	55	90	120	حداکثر توان موتور
Distance between Blocks	Cassett & Die	Approx. mm	1100	1300	1400	2000	فاصله محور بلوکها
	Die Only		1000	1250	1300	1550	
Weight (Each Block)	Kg	1000	2500	2700	5000	6500	وزن تقریبی هر بلوک
Water inlet (Each Block)	m ³ / hr	1.8	2	2.5	5.3	7	آب مصرفی هر بلوک
Noise Level	dBA	75	75	78	78	78	میزان صدای دستگاه



ماشین مسقیم کش مدل BGT

STRAIGHT-LINE WIRE DRAWING MACHINE MODEL : BGT

- Dry drawing machines can be delivered in various Model , sizes , systems and designs.
- Better productivity due to higher drawing speeds in normal production
- Drawing by means of roller forming cassettes or dieboxes
- Greater flexibility and lower current consumption due to modern drive technology.
- High efficiency wire cooling system

ماشینهای مستقیم کش در طرحها و سایزها مختلف با تکنولوژی روز سرعت و بهره وری بالا در تولید انواع مفتولهای فولادی قابلیت نصب کاست یا دای باکس مصرف کم انرژی و انعطاف بالا سیستم خنک کاری مفتول با راندمان بالا

OPTIONAL

- Stripper block
- Rotating die holder for specific resp all blocks
- Dieboxes with soap mixer
- Dust suction system
- Tungsten carbide coating of drawing blocks for special applications
- Laser wire diameter guage

تجهیزات اختیاری

طبقه ذخیره مفتول دای باکس با سیستم دوزه گردان بر روی همه بلوکها همزن پودر دای باکس سیستم مکش گرد و غبار از زیر دای باکس پوشش تنگستن کاربرد بر روی طبقه ها برای مصارف خاص سیستم لیزری کنترل قطر مفتول



ADVANCED ELECTRONICS

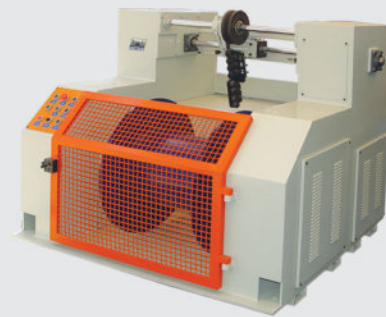
- The drawing blocks are driven by AC motor controlled by a vectorial inverter drive.
- Updated automation architecture , based on PLC control and profibus or can communication , allows advanced operation management to obtain the best performance and efficiency from a BMS drawing machine.
- A large LCD color screen constantly updates and displays to the operator all drawing conditions , wire conditions and overall machinery status , depending on the needs of the customer.
- A PC based operator screen can be added to allow for the recording and storage of pertinent data (optional).

TAKE-UP Systems

Coilers and spoolers which are destined for taking up wire are placed behind the wire processing lines

SPOOLERS WITH HORIZONTAL SPOOL MODEL : BHS

TYPE		BHS 630	BHS 800	BHS1000	BHS1120	BHS1250	مدل
Max. Spool Flange Diameter	mm	630	800	1000	1120	1250	حداکثر قطر فلنج قرقره
Max. Spool Capacity	Kg	500	1000	2000	2500	3500	حداکثر ظرفیت فلنج قرقره
Wire Range	mm	0.4-1.5	0.5-2.5	1-5	2-7	3-10	محدوده قطر مفتول
Max . Speed	m / sec	25	25	20	15	10	حداکثر سرعت
Max . installed power	(AC) Kw	22	30	45	55	55	حداکثر توان موتور



STATIC VERTICAL - AXIS COILER MODEL : BVC

VERTICAL DROP COILING GROUP

- For collecting wires coming from treating
- Plants in rosette – shaped coils
- The speeds are Automatically adjusted to the machine

TYPE		BVC 1000	BVC 1200	مدل
Capstan Diameter	mm	1000	1200	قطر طبله های کشش
Working Range	mm	8-14	14-20	قطر مفتول خروجی
Weight of Carrier	Kg	6	5	حداکثر سرعت
Max . installed power	(AC) Kw	90	110	حداکثر توان موتور



انواع کلاف پیچ و قرقره پیچ

جهت نصب در انتهای خطوط کشش خطوط گالوانیزه گرم عملیات حرارتی (Patent) و غیره

STATIC HORIZONTAL - AXIS COILER MODEL : BHC

TYPE		BHC 300	BHC 450	BHC 600	BHC 700	مدل
Capstan Diameter	mm	300	450	600	700	قطر طبله های کشش
Working Range	mm	0.60-1.20	0.7-2.5	1.5-4	2-5	قطر مفتول خروجی
Weight of Carrier	Kg	100	500	800	1000	حداکثر ظرفیت هاسپل
Max . Speed	m / sec	20	20	16	12	حداکثر سرعت
Max . installed power	(AC) Kw	15	30	55	75	حداکثر توان موتور
Drawing - die				*	*	دوزه کشش



SLIP WET Drawing Machines

Drawing machine with four shafts in line , rotating dies and built – in Dancer.
Slip wet drawing machine for carbon steel wire

FEATURES AND PERFORMANCE

- Max . inlet wire diameter : 2.50 mm
- Min . outlet wire diameter : 0.40 mm
- Number of steps : 12 (11+1)
- Pre – setting for dry die
- Max . speed : 20 m/s
- Section reduction per step : 15%
- Submerged cones wiredrawing system with 4 horizontal Shafts standard – coated with tungsten carbide
- Fully rotating die system
- Belt transmission
- Standard 90 Kw motor
- Drawing bobbin with ceramic coating
- Compensator built in the machine frame
- Lubrication / Cooling fluid circulation by pump and tube nest heat exchanger



Skin – Pass Block

The wire is drawn by hard capstan having a dia. of 300 mm
It has a rotating die holder fixed on the frame , the wire coming out from the capstan enters a dancer which synchronizes the speed with the following winder.

FEATURES AND PERFORMANCE

- Range of diameters : 0.8 ÷ 2.00 mm
- Motor power max : 22 kw
- Rotating die holder with the possibility to adjust cast and helix : included
- Oil circulating system : included
- Capstan surface treatment : tungsten carbide
- Dancer after the capstan : included



SLIP WET DRAWING MACHINES TYPE : B-HW4

Cleaning and Coppering Production Line

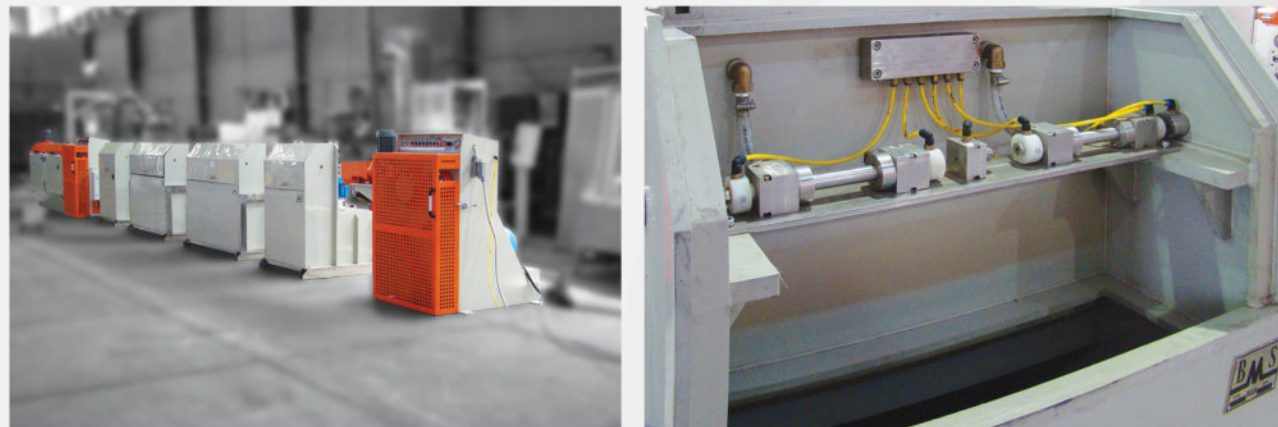
خط تولید مفتول با پوشش مس

خط تولید مفتول با پوشش مس جهت تولید سیم جوش CO_2 ، سیم جوش زیر پودری .

SEMI-AUTOMATIC RESPOOLING LINE FOR CO_2 WELDING WIRE MODEL : BM-RL1

Suitable for the precision layer winding of CO_2 welding wire onto plastic or metal spools

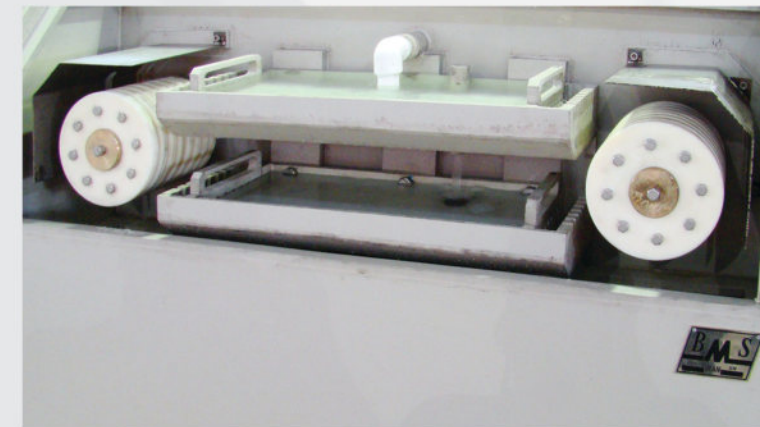
- Programmable logic electronic equipment
- Pneumatic hoist for reel loading / unloading
- Reversible automatic wire traverse
- Range of diameters of wire to be wound from 0.8 to 2.0 mm
- Max . liner respooling speed : 30 m/s
- Max capacity of spools : 20 Kg
- Max weight on unwinding : 800 Kg
- Total installed capacity : 34 Kw



RESPPOOLING LINE FOR SUB-ARC WIRES MODEL : BM-RL2

Suitable for the precision layer winding of layer dia. Wires for SAW and FCAW wire on basket or coils

- Programmable logic electronic equipment
- Reversible automatic wire traverse
- Pneumatic flange opening
- Range of diameters of wire to be wound from 1.2 to 5.0 mm
- Max . liner respooling speed : 25 m/s
- Max weight on unwinding : 1000 Kg
- Total installed capacity : 50 Kw



FEATURES AND PERFORMANCE

- Material to be treated : Welding wire and staple wires
- T.S. : 100 Kg/mm² max
- Carbon Content : 0.06 - 0.15%
- Wires rang : from 0.8 to 1.6 mm
- Working pulleys material : ceramic
- Wire speed : 20 m/sec. Max



Wire Straightening and Cutting Machines

ماشین های شاخه کن مفتول

These machines are used to straighten and automatically cut wire rod, drawn and ribbed wire, using wire in fixed

این ماشین جهت شاخه کردن انواع وایر راد مفتولهای کشیده شده و آجدار به صورت کویل و یا قرقره استفاده میشود

Electrode Wire Straightening And Cutting Machine TYPE : BM-SC2

Wire Diameter	mm	2.5 - 5	قطر مفتول
Wire Strenght	N/mm	Up to 1800	استحکام مفتول
Cutting Lengths	mm	250-450	طول برش
Length Tolerance	mm	+/- 0.5	تولانس طول
Max . Number Of Cut	Rpm	1100	ماکزیمم تعداد برش
Wire Feed Stepless	m/min	125-375	سرعت تغذیه مفتول
Main Drive Power	Kw	2*11 Kw Asynchronous Servo Motor- 3000 RPM	توان موتور اصلی
Rotor Drive Power	Kw	22 Kw – 3000 RPM	توان موتور صاف کن
Power Supplies	V	400 V – 50 HZ	منبع تغذیه
Air Pressure	Bar	6 Bar	فشار باد
Space Requirement	mm	4400*2400*1500 mm	ابعاد مورد نیاز

AUXILIARY EQUIPMENT

- Wire pay-off station
- Wire collecting tray flush alignment of cut-to lenght



AUXILIARY DEVICES

Pointing machines
Cold rolling cassettes
Spool tilting devices
Collapsible spools

تجهیزات کمکی

دستگاه نازک کن
کاست های نورد سرد
قرقره بر گردان
قرقره های باز شو



Behsazan Simin Industrial Company
www.behsazan-simin.com

