



PEYMAN MACHINE CO.

Designer & Manufacturer of industrial machine

2016-2017



شرکت پیمان ماشین سپاهان

طراح و سازنده انواع دستگاه های صنعتی
گیوتین و پرس برک هیدرولیک

شرکت مهندسی پیمان ماشین سپاهان

شرکت مهندسی پیمان ماشین به عنوان یکی از تولید کنندگان دستگاه های صنعتی پرس برک و گیوتین و اولین تولید کننده گیوتین ۱۲ متری و پرس برک ۱۴ متری در ایران می باشد این شرکت فعالیت خود را در سال ۱۳۸۰ با هدف طراحی و تولید دستگاه های صنعتی و ماشین آلات فلزکاری با بهره گیری از کادری مجرب و مهندسین متخصص شروع کرده است و با ساخت بیش از ۵۰۰ دستگاه داخل کشور در تمام شهرهای ایران و بیش از ۵۰ دستگاه در خارج از کشور (عراق و افغانستان) مشغول به فعالیت می باشد.

خدمات

- ◀ استفاده از سیستم CRM در واحد فروش و خدمات پس از فروش جهت تسهیل امور مشتریان
- ◀ دارای تیم تخصصی در زمینه الکترونیک و هیدرولیک در واحد خدمات پس از فروش
- ◀ آموزش ، نصب و راه اندازی دستگاه به صورت رایگان
- ◀ دارای واحد فنی مهندسی و طراحی در کارخانه
- ◀ بهبود کیفیت دستگاه و افزایش رضایت مشتری
- ◀ تحویل به موقع دستگاه و ارائه خدمات به نحو مطلوب
- ◀ مطالعه و بررسی روی پیشنهادات مشتری
- ◀ ایجاد تنوع و کارایی بیشتر دستگاه ها نسبت به نمونه های مشابه
- ◀ مشاوره با مشتری جهت انتخاب نوع و روش مناسب
- ◀ مشاوره و خرید نیازهای مشتری
- ◀ کارتنی دستگاه به مدت یک سال شمسی و پشتیبانی ۱۰ سال از تولیدات شرکت
- ◀ انجام عملیات تنش زدایی بدنه دستگاه به روش نوین که نتیجه آن آزاد شدن تنشهای پسماند قطعه و پایداری بلند مدت در دقت ماشین می باشد.

تولیدات

- ◀ گیوتین های هیدرولیک به طول های ۲ الی ۱۲ متر جهت برش ورق های فولادی از ۱ الی ۳۰ میلیمتر (مجهز به فیدر و سیستم ضد پچش)
- ◀ پرس برک های هیدرولیک به طول های ۲ الی ۱۴ متر تا تناژهای ۱۲۰۰ تن
- ◀ پرس برک های برقی با سرعت بالا
- ◀ پرس های کششی
- ◀ پانچ یا میز فیدر اتوماتیک جهت ورقهای فلزی
- ◀ دستگاه های پرس اتوماتیک هواگاز و پلاسما
- ◀ دستگاه صاف کن ، تابگیر

افتخارات



Peyman Machine

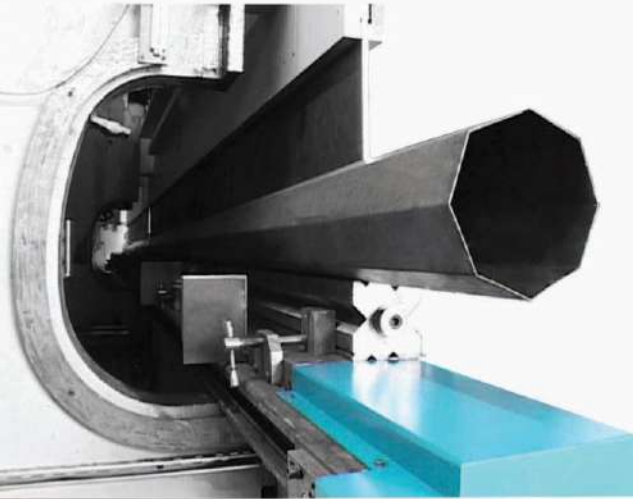
Peyman Machine Company is one of the manufacturers of industrial machines including press brake and guillotine and the first manufacturer of 12-meter guillotine and 14-meter press brake in Iran. This company was founded in 1380, with the aim of designing and manufacturing industrial devices and steel working machines by enjoying an experienced and skilled engineers and it's active by manufacturing over 500 machines in all cities of Iran and over 50 machines in other countries (Iraq and Afghanistan).

Our Services

- ▶ Applying CRM system in the units of sales and warranty services to facilitate customer's affairs
- ▶ Enjoying a team specialist in electronic and hydraulic fields in warranty services unit.
- ▶ Training, installing and operating the machines for free.
- ▶ Including technical — engineering and designing units in the factory.
- ▶ Enhancing the quality of machines and increasing customer's satisfaction.
- ▶ Punctual delivery of the machine and providing the best service.
- ▶ Reading and assessing the customer's suggestions
- ▶ Promoting variety and more efficiency of the machine in comparison with similar samples.
- ▶ Consultation with customers for selecting the proper type and method.
- ▶ One (solar) year warranty and 10-year support of the company product.
- ▶ Preforming stress relief operation of the machine's body using modern method that leads to reducing revival stress of the piece and long-term stability in the machine precision.

Our Product

- ▶ Hydraulic guillotine with length of 2 to 12m for shearing steel sheets with a thickness of 1 to 30 mm (equipped with feeder and anti-twist system)
- ▶ Hydraulic press brake with length of 2 to 14m with a maximum force to 1200 speed.
- ▶ Stretch press brakes
- ▶ Punch with automatic feeder table for metal sheets.
- ▶ Automatic air-gas and plasma cutting machines
- ▶ Straightening machine and coning



پرس برک هیدرولیک دوپل (تاندم)

از دیگر فعالیت های جدید پیمان ماشین ایجاد تکنولوژی جهت استفاده همزمان از ۲ دستگاه پرس برک Tandem برای خسکاری روی ورقه های بلند می باشد که می توان با آن ورقهایی به طول ۱۴ متری یا بیشتر را به صورت یک مرحله ای خم نمود . بیشترین کاربرد آنها در حال حاضر جهت تولید برج های روشنایی ، ساسی ماشین های سنگین ، گاردریل و ... میباشد.

Tandem Hydraulic Press Brake

One of new activities of Peyman Machine is developing the technology of simultaneous use of two Tandem Press brake for bending on long sheets and makes it possible to bend 14-meter or longer sheets in one stage. it's more applied in manufacturing light towers, chassis, trucks, guard rails and etc.



Crowning System

Considering that the force of press brake on dynamic jaw in two spots is provided by cylinder, in the bends with long pieces, dynamic and fixed jaws are bent in the middle that causes the created angle to be smaller in the middle of the piece than the ones at both ends of the piece. In this machine, crowning system is applied to solve the problem.

مکانیزم گوه های متحرک

با توجه به اینکه نیروی پرس برک روی فک متحرک در دو محل توسط فک ها تامین می گردد لذا بصورت ناخواسته در خم هایی با قطعات بلند فک متحرک و ثابت در وسط دچار خمیدگی می گردد که این خود باعث می شود زاویه ایجاد شده در وسط قطعه کمتر از دو سر قطعه شود . در این دستگاه برای رفع این مشکل از مکانیزم گوه های متحرک استفاده شده است.

Features

- ▶ Equipped with Industrial automation
- ▶ Capability of bending different angles
- ▶ Equipped with puller to pull out the sheet automatically
- ▶ Equipped with automatic table in front and back of the machine to feed the sheet
- ▶ Including crowning system to redress the shortage of bend angle in the middle of the piece

مشخصات

- ◀ مجهز به اتوماسیون صنعتی
- ◀ قابلیت خمکاری زوایای مختلف بصورت ترکیبی
- ◀ مجهز به کشنده برای بیرون کشیدن ورق بصورت اتوماتیک
- ◀ مجهز به میز اتوماتیک در جلو و عقب دستگاه جهت تغذیه ورق
- ◀ داری سیستم کرونینگ جهت جبران کمبود زاویه خم در وسط قطعه





■ Press Brake 3m 250 ton



Hydraulic Press Brake

Peyman Machine's hydraulic Press Brakes are designed in different sizes from 2 to 14 meters with a maximum Force of 1200ton by employing an advanced technology to bend metal sheets.

Peyman Machine has succeeded in manufacturing Press Brake with a length of 14m and force of 1200ton. Upgrading hydraulic system and controlling the old and used Press Brakes are other activities of Peyman Machine.

پرس برک هیدرولیک

پرس برک های هیدرولیک پیمان ماشین در اندازه های مختلف از ۲ الی ۱۴ متر و تا ظرفیت ۱۲۰۰ تن با استفاده از تکنولوژی پیشرفته برای خم کردن ورق های فلزی طراحی شده است.

این مجموعه ضمن تولید دستگاه های پرس برک با طولهای مختلف موفق به تولید پرس برک با طول ۱۴ متر به تناژ ۱۲۰۰ تن گردیده است. ارتقاء سیستم هیدرولیک و کنترل دستگاههای پرس برک مستعمل و قدیمی از دیگر فعالیتهای این مجموعه می باشد.



Press Brake Features

The Press Brake's Jaw movement system is designed so that the dynamic jaw in descending has two movements a rapid movement and a bending movement and in ascending a rapid return.

Using electronic rulers on both sides of the dynamic jaw ensures a coordinate movement of the jaw and an exact controlling of the last position of the jaw in bending.

The CNC back gauge system enables us to adjust the intended distance between the two indicators Static jaw's ram edge and back gauge's edge to adjust the bending width automatically. An AC motor provides the back gauge's movement while controlling its position is done by an AC drive with a rotary encoder. Capability of using two back gauges (backward and forward upward and downward movement of back gauge) enables the operator to have more exploitation.

Using advanced hydraulic valves and equipments and proportional directional valves and variable piston pumps in the hydraulic system has increased the precision and efficiency of the machine.

The programs consisting of some consecutive bends can be saved in the Press Brake's memory and then just by pressing the pedal each time one of the bends of the saved program is done on the sheet respectively.

The electronic equipment in Press Brake provides the capability of fault diagnosis and adjustment of the Press Brake's software via the phone line and also controlling the hydraulic proportional valves through a switching system.

The front supports are used for supporting the being bent sheet and can be moved in three directions.

مشخصات پرس برک

سیستم حرکت فک در پرس برک به گونه ای می باشد که فک متحرک در هنگام پایین آمدن دارای دو حرکت سقوط آزاد و کشش و هنگام بالا رفتن دارای حرکت سریع می باشد.

استفاده از قرار این امکان را فراهم می سازد تا بتوان فاصله مورد نظر را بین دو شاخص قرار تا لبه سنبه جهت تنظیم پهنای خم به صورت خودکار ایجاد کرد. حرکت قرار عقب پرس برک توسط موتور کنترل و موقعیت آن توسط درایو و اینکودر چرخشی تأمین می گردد.



قابلیت حرکت قرار پشت به پایین و بالا - جلو و عقب شدن باعث کاربری بیشتر آن برای اپراتور می گردد.

استفاده از خط کش های الکترونیکی جهت هماهنگ کردن حرکت در دو طرف فک متحرک می باشد و همچنین در هنگام خمکاری جهت زوایای مختلف، کنترل موقعیت نهایی فک را به عهده دارد.

استفاده از شیر آلات و تجهیزات هیدرولیک پیشرفته و شیرهای پروپرسیال جهت دهنده روغن در سیستم هیدرولیک، دقت و کارایی دستگاه را بالا برده است.

می توان برنامه چند خم متوالی را در حافظه دستگاه ذخیره و به ترتیب یا هر پدال بک نوع خم روی ورق ایجاد کرد.

با استفاده از تجهیزات الکترونیکی پیشرفته در پرس برک امکان عیب یابی و تنظیمات نرم افزار از طریق خط تلفن و نیز کنترل شیرهای پروپرسیال به صورت سونچینگ فراهم می شود.

گنوبای جلو جهت نگه داشتن ورق در هنگام خمکاری می باشد که قابلیت حرکت در سه جهت را دارد.



Press Brake 9m 600 ton

پرس برک تک جک

One-cylinder hydraulic press brake

This machine is manufactured in dimensions lower than 1.5m and with the force of at most 110 tons.

Regarding its high precision and speed, it can be suitable for small factories and beside press brake, it can increase the efficiency of big workshop in bending operation. The movement of dynamic jaw for bending with precise angles and the movement of back gauge behind the press brake can be done automatically by the use of guiderail.



■ Press Brake 1.5m 40 ton

این دستگاه در اندازه های کمتر از ۱/۵ متر و با تناژ حداکثر ۱۱۰ تن ساخته می شود که با توجه به دقت و سرعت بالا می تواند پاسخگوی بسیار مناسبی برای کارخانه های کوچک باشد و حتی می تواند در کنار پرس برک های بزرگ بهره وری کارگاه های بزرگ را نسبت به عملیات خمکاری دو چندان کند. حرکت فک متحرک جهت خمکاری با زوایای دقیق و نیز حرکت قرار پشت پرس برک با استفاده از گاید ریل بصورت اتوماتیک انجام می گیرد.

Electronic Press Brake (High Speed)

Electrical Press Brakes machines are manufactured with length of 1 to 2m and force up to 50 ton. In this system servo motor is applied to produce power and it causes high speed and accuracy in bending, also this system has three kinds for movement including rapid movement for return. In this system, speed of bending is controllable and more than speed of mechanical and hydraulic ones, and because the motors are switched on and off when necessary, the electricity utility is much less in comparison with other systems. To supply this machine we can even use 220v



■ Press Brake 1.3m 20 ton

پرس برک برقی (سرعت بالا)

دستگاه های پرس برک برقی در طول ورق ۱ تا ۲ متر و تا ظرفیت ۵۰ تن ساخته می شود.

در این نوع دستگاه از سیستم موتورهای تحت کنترل جهت ایجاد نیرو استفاده می گردد که این امر باعث دقت و سرعت بالا در خمکاری می شود. همچنین این سیستم دارای سه نوع حرکت اهم از حرکت سریع در ابتدای سیکل و سپس حرکت کند جهت خمکاری روی ورق و نهایتاً حرکت سریع برگشت فک می باشد.

در این نوع سیستم سرعت خمکاری از نوع های مکانیکی و هیدرولیکی بیشتر است و قابل کنترل نیز می باشد و با توجه به این که در موقع نیاز موتورها روشن و خاموش می گردد مصرف برق نسبت به سیستم های دیگر خیلی کمتر خواهد بود. برای استفاده از این دستگاه می توان حتی از برق تک فاز خانگی هم بهره جست.

Digital Press Brake (Low Height)

This type of Press Brake, has low height and, can be used in workshops with low ceiling. In this type of Press Brake jack force via lever system, besides increasing, more dynamic jaw that causes the height of the machine to reach 1.9m In hydraulic system of the machine, double pump is used that causes the dynamic jaw to have rapid movement first. That it has working speed and finally comes back to up limit rapidly. Also mechanical stopper system and switch pressure are used for bending precise sheets. The mentioned machine includes back gauge that can be adjusted manually with a handle on the front side.



■ Digital Press Brake 2.5m 60 ton

پرس برک دیجیتال (کم ارتفاع)

این نوع پرس برک ها از ارتفاع کم برخوردار بوده و کارگاه هایی که سقف آنها پایین می باشد قادر به استفاده از آنها هستند. در این نوع پرس برک نیروی جک توسط سیستم الکتریکی ضمن چند برابر شدن، فک متحرک را به حرکت در می آورد که این سیستم باعث شده ارتفاع دستگاه نهایتاً ۱۹ متر شود.

در سیستم هیدرولیک این دستگاه از پمپ دبل استفاده گردیده که باعث شده فک متحرک ابتدا دارای حرکت سریع باشد سپس حرکت کششی پیدا کند و نهایتاً با سرعت به نقطه برگ بالا بر گردد. بد جهت خم کاری دقیق ورق ها از سیستم استوپر مکانیکی و پرشر سوئیچ استفاده گردیده است. دستگاه مذکور دارای قرار پشت است که به صورت دستی توسط یک دستگیره از جلو قابل تنظیم می باشد.

Features

- ▶ Making necessary calculation in automatic mode and making consecutive bends.
- ▶ Automatic system by the use of PLC and HMI with the memory capability
- ▶ Determining the angle and thickness of the sheet through monitor
- ▶ Including three modes of manual, semi-automatic and automatic control
- ▶ Including high precision and speed in bending
- ▶ Including fast clamp
- ▶ Capability of repeating the memory program
- ▶ Equipped with front support

ویژگی های پرس برک برقی و تک جک

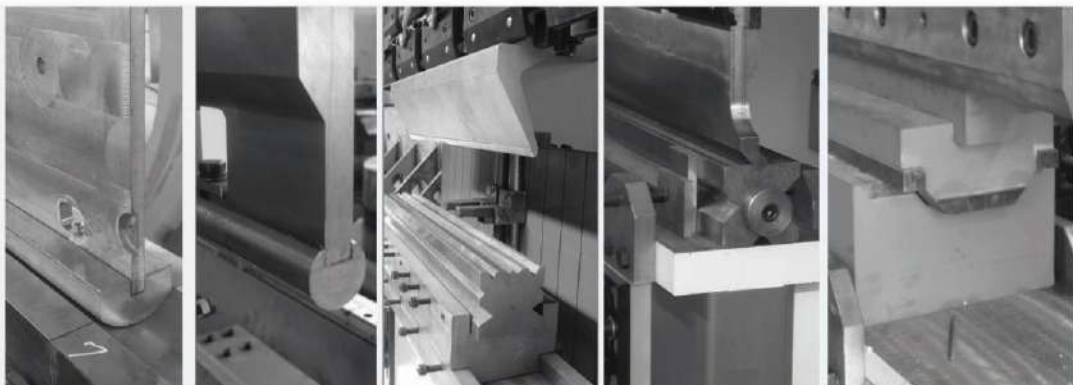
- ◀ انجام محاسبات لازم در مد اتوماتیک و انجام خمهای متوالی
- ◀ سیستم اتوماتیک با استفاده از PLC و HMI با قابلیت حافظه مشخص کردن زاویه و ضخامت ورق از طریق مانیتور
- ◀ دارای سه مد کنترل دستی، نیمه اتوماتیک و اتوماتیک
- ◀ دارای دقت و سرعت بالا در خمکاری
- ◀ دارای گیرنده سنجه (Fast Clamp)
- ◀ قابلیت تکرار برنامه حافظه
- ◀ مجهز به سوپرت جلو



تولید سنبه و ماتریس جهت دستگاه های تولیدی با مشورت خریداران تهیه می گردد و در حال حاضر ماتریس با دهانه ۴۵ سانتیمتر برای دستگاه های تناژ بالا نیز ساخته شده است.

TOOLING PRESS BRAKE

Manufacturing tools and bottom dies are provided via the customer's consultation. At present, bottom die with 45Cm v-opening is manufactured for the machines of high forces.



مدل دستگاه	ظرفیت	طول خم	فاصله دو ستون	پهنای گلوئی	کورس دستگاه	ارتفاع باز دستگاه	قدرت موتور	وزن دستگاه (تقریبی)	ابعاد کلی دستگاه (تقریبی)
Model	Capacity (ton)	Bending Length (mm)	Distance Between Housing (mm)	Throat Depth (mm)	Stroke (mm)	Open Height (mm)	Motor Power (kw)	Weight (approximate) (kg)	Overall Dimensions(L*W*H) (approximate) (mm)
PBE 1.3X 10	10	1350	1080	300	180	150	5.5	2400	1800 X 1500 X 2700
PBE 1.3X 12	12	1350	1080	300	180	150	5.5	2600	1800 X 1500 X 2700
PBE 1.3X 20	20	1350	1080	300	180	150	7.5	2800	1800 X 1500 X 2700
PBE 1.3X 30	30	1350	1080	300	180	150	7.5	3000	1800 X 1500 X 2700
PBE 2 X 20	20	2050	1560	310	200	350	7.5	3800	2500 X 1700 X 2700
PBE 2 X 40	40	2050	1560	310	200	350	7.5	4000	2500 X 1700 X 2700
PBE 2 X 50	50	2050	1560	310	200	350	7.5	4500	2500 X 1700 X 2700
PBH 1.5X 40	40	1550	1120	300	280	150	7.5	5000	2100 X 1600 X 2700
PBH 2.5 X 60	60	2550	2040	310	200	350	7.5	5000	2900 X 1700 X 2700
PBH 2.5 X 80	80	2550	2040	310	200	350	11	5500	2900 X 1700 X 2700
PBH 2.5 X 60 D	60	2550	2400	310	200	350	7.5	5000	2900 X 1100 X 2000
PBH 2.5 X 80 D	80	2550	2400	310	200	350	11	5500	2900 X 1100 X 2000
PBH 2.5 X 120	120	2550	2400	310	200	350	11	6000	2900 X 1900 X 2900
PBH 3 X 60	60	3050	2560	380	240	350	11	7100	3600 X 2200 X 2900
PBH 3 X 80	80	3050	2560	380	240	350	11	7400	3600 X 2200 X 2900
PBH 3 X 90	90	3050	2560	380	240	350	11	7600	3600 X 2200 X 2900
PBH 3 X 120	120	3050	2560	450	250	350	11	9700	3600 X 2200 X 2900
PBH 3 X 160	160	3050	2560	450	250	350	15	11000	3600 X 2400 X 3100
PBH 3 X 200	200	3050	2560	450	270	350	22	12000	3600 X 2400 X 3100
PBH 3 X 250	250	3050	2560	450	270	350	22	16000	3600 X 2400 X 3100
PBH 3 X 300	300	3050	2560	450	280	350	30	16500	3600 X 2400 X 3100
PBH 3 X 350	350	3050	2560	450	280	350	30	17000	3600 X 2400 X 3100
PBH 3 X 400	400	3050	2560	450	280	350	30	19500	3600 X 2400 X 3100
PBH 3.5 X 120	120	3550	3060	470	280	350	11	12000	4000 X 2500 X 3500
PBH 3.5 X 160	160	3550	3060	470	280	350	15	13000	4000 X 2500 X 3500
PBH 3.5 X 200	200	3550	3060	470	280	350	22	14000	4000 X 2500 X 3500
PBH 3.5 X 250	250	3550	3060	470	280	350	22	14500	4000 X 2500 X 3500
PBH 3.5 X 300	300	3550	3060	470	280	350	30	20500	4000 X 2500 X 3500
PBH 3.5 X 600	600	3550	3060	470	280	350	45	21000	4000 X 2500 X 3500
PBH 4 X 500	500	4050	3220	520	320	350	45	30000	4500 X 2800 X 3900
PBH 6 X 300	300	6050	5120	520	320	700	30	31000	6500 X 2900 X 4000
PBH 6 X 400	400	6050	5120	520	320	700	37	35000	6500 X 2900 X 4000
PBH 6 X 500	500	6050	5120	520	320	700	45	39000	6500 X 2900 X 4000
PBH 6 X 600	600	6050	5120	520	320	700	45	44000	6500 X 2900 X 4000
PBH 7 X 250	250	7100	6120	520	320	700	30	38000	7500 X 3000 X 5000
PBH 7 X 300	300	7100	6120	520	320	700	37	40000	7500 X 3000 X 5000
PBH 7 X 400	400	7100	6120	520	320	700	37	46000	7500 X 3000 X 5000
PBH 7 X 500	500	7100	6120	520	320	700	45	52000	7500 X 3000 X 5000
PBH 7 X 600	600	7100	6120	520	320	700	45	62000	7500 X 3000 X 5000
PBH 7 X 650	650	7100	6120	520	320	700	55	67000	7500 X 3000 X 5000
PBH 8 X 400	400	8100	6500	520	320	700	55	59500	8500 X 3000 X 5000
PBH 9 X 600	600	9100	7120	520	320	700	55	69000	9500 X 3000 X 5000
PBH 14 X 1000	1000	14100	2X5300	800	340	700	2X45	2X52000	15400 X 2900 X 5000
PBH 14 X 1200	1200	14100	2X5300	800	340	700	2X45	2X62000	15400 X 3000 X 5000

Peyman Machine's hydraulic Press Brakes are designed in different sizes from 2 to 14 meters with a maximum Force of 1200ton by employing an advanced technology to bend metal sheets.

پرس برک های هیدرولیک پیمان ماشین در اندازه های مختلف از ۲ الی ۱۴ متر و تا ظرفیت ۱۲۰۰ تن با استفاده از تکنولوژی پیشرفته برای خم کردن ورق های فلزی طراحی شده است.

Guillotine Hydraulic

Peyman Machine's Hydraulic Guillotine is in the category of slide hydraulic guillotines and is suitable for shearing steel sheets and also for mass shearing. Peyman Machine's Guillotines have sufficient strength and have used modern equipments and also new designs in the manufacturing of guillotines consequently using of the guillotine gets more satisfactory and reliable. For the first time in the country of Iran Peyman Machine has designed and manufactured 9-meter guillotines with the capability of shearing sheets with a thickness of up to 16mm and a length up to 9.3m that is unique in its kind.



■ Gullotine 2m 25 mm

گیوتین هیدرولیک

گیوتین های هیدرولیک پیمان ماشین از نوع اسلایدی برای برش ورق های فولادی و برش قطعات انبوه طراحی شده است. استحکام کافی، استفاده از تجهیزات روز و ایجاد طرح های نو، بهره برداری از دستگاه را مطمئن و رضایتمندتر ساخته است.

پیمان ماشین برای اولین بار در کشور اقدام به طراحی و ساخت دستگاه گیوتین ۹ متری با قابلیت برش تا ضخامت ۱۶ میلیمتر نموده که در نوع خود بی نظیر و می توان با آن ورق های فولادی تا طول ۹/۳ متر را برشکاری نمود.

Features

- ▶ Including electronic back gauge system with the capability of moving up and down.
- ▶ Equipped with Anti-twist system.
- ▶ Equipped with feeder
- ▶ Equipped with electronic angle system
- ▶ Including tow-state sheet-holder
- ▶ Including high speed and precision in shearing.

ویژگی ها

- ◀ دارای سیستم قرار برقی با قابلیت پائین و بالا شدن
- ◀ مجهز به سیستم ضد پیچش ورق Anti twist
- ◀ مجهز به سیستم میز جلو برنده ورق Feeder
- ◀ مجهز به سیستم زاویه برقی
- ◀ دارای ورقگیر دو حالته
- ◀ دارای دقت و سرعت بالا در برشکاری





■ Guillotine 12m 10mm

12-meter Hydraulic Guillotine

This company has designed and manufactured the 12-meter guillotine with the capability of cutting up to the thickness of 10mm for the first time.

Due to the heaviness of the structure, this machine is designed and manufactured in several pieces.

It can be used for shearing long pieces in the chassis, steel structure industry and in light towers.

گیوتین ۱۲ متری هیدرولیک

این شرکت برای اولین بار در ایران اقدام به طراحی و ساخت دستگاه گیوتین ۱۲ متری با قابلیت برش تا ضخامت ۱۰ میل بر نموده است. پعلت سنگینی استراکچر، این دستگاه بصورت چند تکه طراحی و ساخته می شود. از این دستگاه می توان جهت پرشکاری قطعات بلند در صنعت شاسی سازی، سوله سازی و برجهای روشنایی استفاده نمود.



مدل دستگاه Model	ضخامت برش برای فولاد Cutting Thickness For Steel (mm)	طول برش Cutting Length (mm)	کورس قرار پشت Backgauge Range (mm)	زاویه برش Cutting Angle(°)	قدرت موتور Motor Power (kw)	وزن دستگاه (تقریبی) Weight (approximate) (kg)	ابعاد کلی دستگاه (تقریبی) Overall Dimensions (L*W*H) (approximate) (mm)
SH2 X 15	15	2050	900	0.5°-3°	37	12000	3100×2400×2700
SH2 X 20	20	2050	900	0.5°-3°	45	12600	3400×2400×2700
SH2 X 25	25	2050	900	0.5°-3°	45	14500	3200×2500×2700
SH2 X 30	25	2050	900	0.5°-3°	55	16000	3300×2800×2600
SH2 X 40	40	2050	900	0.5°-3°	55	20000	3300×2800×2600
SH3 X 3	3	3050	900	0.5°-3°	11	3800	3900×2200×2700
SH3 X 8	8	3050	900	0.5°-3°	15	6500	4000×2200×2700
SH3 X 10	10	3050	900	0.5°-3°	18.5	8800	4050×2200×2700
SH3 X 12	12	3100	900	0.5°-3°	18.5	12500	4200×2500×2700
SH3 X 15	15	3100	900	0.5°-3°	37	14800	4150×2500×2700
SH3 X 20	20	3100	900	0.5°-3°	45	17000	4200×2500×2700
SH3 X 25	25	3100	900	0.5°-3°	55	21000	4200×2500×2700
SH3 X 30	30	3100	900	0.5°-3°	55	30000	4200×2600×2700
SH4 X 8	8	4100	900	0.5°-3°	15	13300	5000×2700×3000
SH4 X 12	12	4100	900	0.5°-3°	18	14900	5200×2700×3000
SH4 X 15	15	4100	900	0.5°-3°	22	18550	5100×2800×3000
SH4 X 20	20	4100	900	0.5°-3°	45	22500	5300×2800×3000
SH4 X 25	25	4100	900	0.5°-3°	55	27700	5400×2800×3000
SH6 X 12	12	6200	900	0.5°-3°	37	32000	7500×2800×4150
SH6 X 20	20	6200	900	0.5°-3°	45	44200	7500×3000×4150
SH6 X 25	25	6200	900	0.5°-3°	55	48000	7500×3000×4150
SH6 X 30	30	6200	900	0.5°-3°	55	59000	7500×3000×4150
SH7 X 15	15	7220	900	0.5°-3°	37	47200	8500×3000×4150
SH7 X 20	20	7220	900	0.5°-3°	45	52000	8500×3000×4150
SH7 X 25	25	7220	900	0.5°-3°	55	56000	8500×3000×4150
SH8 X 16	16	8300	900	0.5°-3°	45	67000	9500×3000×4150
SH9 X 16	16	9300	900	0.5°-3°	45	76000	10500×3000×4150
SH10 X 12	12	10300	900	0.5°-3°	37	110000	11500×3000×4300
SH12 X 10	10	12300	900	0.5°-3°	37	175000	13320×3200×4550

Peyman Machine's Hydraulic Guillotine is in the category of slide hydraulic guillotines and is suitable for shearing steel sheets and also for mass shearing. Peyman Machine's Guillotines have sufficient strength and have used modern equipments and also new designs in the manufacturing of guillotines. consequently using of the guillotine gets move satisfactory and reliable.

گیوتین های هیدرولیک پیمان ماشین از نوع اسلایدی برای برش ورق های فولادی و برش قطعات انبوه طراحی شده است. استحکام کافی، استفاده از تجهیزات روز و ایجاد طرح های نو، بهره برداری از دستگاه را مطمئن و رضایتمندتر ساخته است.

Panel

On the panel of the machine, control equipment including on and off switches of the main engine, switches of changing the dynamic jaw's angle and switches of changing the distance of back gauge have been installed.

پانل دستگاه

روی پانل دستگاه تجهیزات کنترلی شامل دکمه های روشن و خاموش کردن موتور اصلی، دکمه های تغییر زاویه فک متحرک، و دکمه تغییر فاصله قرار پشت نصب شده است.



Variable Flow Piston Pump

In order to conserve electricity and prevent oil from getting hot variable flow piston pump can be used, so that oil doesn't circulate when the motor is on but the pump is in the standby mode for cutting. As a result, oil becomes less hot and less electricity is utilized.

پمپ پیستونی دبی متغییر

به جهت مصرف بهینه برق و نیز گرم نشدن روغن می توان از پمپ پیستونی دبی متغییر استفاده نمود که در زمان روشن بودن موتور و عدم استفاده از گیوبتین جهت برش هیچ روغنی پمپ نمی شود و در نتیجه روغن کمتر گرم می شود و نیز برقی کمتری مصرف می گردد.



قرار پشت دستگاه

سیستم قرار پشت جهت تنظیم کردن پهنای برش ورق در پشت دستگاه تعبیه شده است. این سیستم دارای یک شاخص می باشد که با به حرکت در آوردن موتور قرار فاصله آن از تیغه بایستی تغییر می کند.



انتقال دهنده ساچمه ای

وجود مجموعه انتقال دهنده ساچمه ای روی میز جلو دستگاه، باعث حرکت روان ورق های سنگین حین عملیات برشکاری می شود.



تیغه

تیغه های دستگاه از جنس فولاد مرغوب با آنکازی و عملیات سنگ کاری مناسب بوده که دارای چهار لبه برش می باشند.

Back Gauge

Back gauge system has been placed behind the machine to adjust the width of cutting sheet. This system includes an indicator that its distance from lower blade changes by moving motor of the gauge.

Ball Transfer Unit

The existence of ball transfer on the front table of the machine leads to smooth movement of heavy sheets while cutting.

Blade

Machine blades are made of durable steel operations that include 4 cutting edges.

Feeder

This system minimizes the users involvement during shearing operation. It is also used for saving time and reducing the expenses.- Feeder is controlled by monitoring system and according to the program designed and install on the system by the company its possible to have both simple and angled shearing. Operator can automatically shear favorite number of cuts respectively by insert ing the first data to system and then running the program. Finally after shearing the last sheet, sheet holder system moves back to prepare for shearing next sheet.

سیستم تغذیه ورق

در این سیستم دخالت کاربر را در حین انجام عملیات برشکاری به حداقل می رساند و همچنین برای انجام برشکاری مطلوب ، با دقت بالا و صرفه جویی در وقت و هزینه استفاده می گردد، میز جلوبرنده توسط سیستم مانتیورینگ کنترل می شود و با توجه به برنامه ای که توسط شرکت ، طراحی و بر روی این سیستم نصب شده می توانیم برشکاری ورق را به دو صورت ساده و یا به صورت زاویه دار نیز داشته باشیم. اپراتور می تواند تعداد برش مورد نظر خود را توسط وارد کردن اطلاعات اولیه به سیستم و سپس با اجرای برنامه ، ترتیب مقادیر مورد نظر را به صورت خودکار برشکاری نماید در انتها پس از برش آخرین ورق، سیستم گیرنده ورق به عقب بر می گردد تا آماده برش روی ورق بعدی باشد.



Guillotine 2m 30 mm (Feeder)

The Template System Of The Back Gauge

In the template system of the back gauge a ball bearing- guide (called rail guide) is used that increases its precision and durability. Regarding back gauges templates, Capability of moving upward and downward wide sheets can be sheared with out disassembling the template and it's also possible to employ angling system of the template if needed (optional).

Feeler-Making The Machine

Width of the cut (distance of two blades) must be adjusted so that the cut is without shape change and knob and the machine can operate with high efficiency. In order to change the distance of the blades, two feeler-making guides have been placed behind the machine that six positions are created on them by the lever.



خط لیزر جهت نمایش محل برش

با روشن شدن نور قرمز رنگ ، خط مستقیمی روی محل برش می افتد که اپراتور بواجتی محل برش را تشخیص می دهد و با وجود آن نیازی به خط سایه و نور مبهتابی در پشت گیوتین نمی باشد.



دو حالتی بودن ورقگیرها

در هنگام برشکاری قطعات کوچک می توان با بسته نگه داشتن شیر سمت آخر ورقگیرها از تحریک همه ورقگیرها جلوگیری نمود و فقط یک سوم ورقگیرها عمل می نمایند .



کیسول ازن

بنا به سفارش مشتری می توان در سیستم هیدرولیک از کیسول ازن استفاده نمود که در این روش برگشت فک متحرک با سرعت بالا انجام می گیرد.

Laser Light

It creates a straight line on the cutting spot by turning on the red light, so that the operator distinguishes the cutting spot easily without requiring the shadow line and fluorescent light behind the guillotine

Tow-state Of Sheet Holders

Ones suitable for shearing small sheets just by turning off the valve- placed at the end of the sheet holders can prevent activation of all sheet holders so only 1/3 of the sheet holder act .

Nitrogen Gas

This System according to the clients order , Nitrogen accumulator can be used in Hydraulic system. In this method , the return of dynamic jaw can be done with high speed .

Anti Twist System

By using this system, its possible to produce small width sheets that are not-twisted in shearing process.

Anti twist system has been equipped with several specific hydraulic jacks that during shearing, fill under cut sheet to prevent twist of sheet. these jacks act automatically and can be deactivated for sheets with large width.

سیستم ضد پیچش ورق

با استفاده از این سیستم می توان ورق هایی با عرض کم را بدون پیچیده شدن ورق در حین عملیات برشکاری بدست آورد .

سیستم ضد پیچش مجهز به چندین جک هیدرولیک مخصوص می باشد که به هنگام برش ، زیر ورق بریده شده را پر می کند تا باعث پیچش ورق نگردد . این جک ها به صورت اتوماتیک عمل می نمایند و برای ورق هایی با عرض زیاد می توان آنها را از سیستم خارج نمود.



Guillotine 6m 25 mm (Anti Twist)

پانچ اتوماتیک هیدرولیک



Automatic Punch 100 ton

Hydraulic Punch 150 ton

یکی دیگر از تولیدات شرکت پیمان ماشین، پانچ اتوماتیک هیدرولیک می باشد که در تناژها و ابعاد مختلف ساخته می شود این پانچ تک قالب می باشد و می توان به تناسب نیاز انواع قالب سوراخ گرد و لوبیایی را روی آن نصب نمود. میز فیدر دستگاه در دو جهت عمود بر هم حرکت می کند و این عیز به پیچهای پال اسکرو و موتورهای سرو دیجیتال مجهز می باشد. برای بالا بردن دقت و کارایی در سوراخکاری دو عدد گیره ی هیدرولیکی ورق را محکم نگه میدارد و همچنین برای جلوگیری از حرکت عمودی ورق به هنگام برگشت سنبله دو عدد جک هیدرولیکی در کنار سنبله و ماتریس قرار داده شده است و همچنین می توان از فایل های Autocad در این برنامه براحتی استفاده نمود.



کاربرد پانچ اتوماتیک در صنایع مختلف

تولید صفحات مونتاژ سوراخدار و بیس پلیت در صنایع مختلف از جمله: سوله سازی، استراکچر سازی، شاسی سازی، نفت، سیمان، گاز، فیلترهای صنعتی، شاسی کامیونت و ...

ویژگی های پانچ اتوماتیک

- ◀ مجهز به اتوماسیون صنعتی
- ◀ قابلیت تکرار برنامه حافظه
- ◀ دارای سنبله و ماتریس فولادی
- ◀ سوراخکاری متوالی در مد اتوماتیک
- ◀ دارای دو مد کنترل دستی و اتوماتیک
- ◀ امکان نصب انواع قالبهای سوراخکاری
- ◀ دارای دقت و سرعت بالا در سوراخکاری
- ◀ امکان بازگشت به نقطه ابتدای سوراخکاری
- ◀ سیستم میز اتوماتیک مجهز به PLC و HMI



Automatic Hydraulic Punch

Another product of Peyman machine company is hydraulic punch that is manufactured in different dimensions and forces. This punch is one-form and appropriate to the needs, a variety of bear/circle hole forms can be installed on it.

Machines' feeder table moves in two directions vertical in each other and it is equipped with ball screws and digital servo motors.

In order to increase efficiency and precision in drilling, two hydraulic clamps hold the sheet firmly, also to prevent the vertical movement of the sheet while top tool is returning, two hydraulic cylinders have been placed beside tooling. In addition, AutoCAD files can be applied easily in this program.



Application Hydraulic Punch

Producing punching assemble chips, and base plate in different industries including building steel structure, structure, chassis, oil, cement, gas, industrial filters, ...



We Offer High Quality Services With Great Maintenance



Features

- ▶ Equipped with industrial automation
- ▶ Capability of repeating the memory program
- ▶ Including steel tooling
- ▶ Consecutive drilling in automatic mode
- ▶ Including two manual and automatic control modes
- ▶ Possibility of installing different types of drilling forms
- ▶ Including high speed and precision in drilling
- ▶ Possibility of returning to the beginning spot of drilling
- ▶ Automatic table system equipped with PLC, HMI

نیشی بر هیدرولیک (Corners Cutting)



نیشی بر

این دستگاه مجهز به شاسی مستحکم و قالب برش نیشی تا ظرفیت برش نیشی ۲۰×۲۰×۲۰ می باشد. این دستگاه دارای یک جک هیدرولیک بزرگ بجهت تامین نیروی برش و دو عدد جک کوچک جهت گرفتن نیشی می باشد. جلوی دستگاه یک میز اتوماتیک به طول ۷ متر نصب شده است که با برنامه ریزی می توان طولهای مختلف نیشی به تعداد دلخواه را به بصورت اتوماتیک برشکاری نمود.

This machine is equipped with strong chassis and corners cutting form up to the capacity of cutting 20×20×20 corners. This machine includes a big hydraulic cylinder to provide cutting force and two small hydraulic cylinders to hold corners.

A 7-meter automatic table has been installed in front of the machine so that different lengths of corners and in favorite numbers can be cut automatically.

گردبر (Round Cutter)



گردبر CNC

در این دستگاه از مکانیزم ساده ای برای برشکاری قطعات دایره ای شکل استفاده شده است که می توان از قطرهای کوچک تا حداکثر ۱ متر را بوسیله هواگاز و پلاسما برشکاری نمود. از مزایای این دستگاه می توان به کوچک بودن آن و سهولت در جایجایی اشاره نمود.

A simple mechanism has been used in this machine for shearing round pieces so that circles with small diameters up to 1m can be cut by air-gas and plasma. advantages of this machines are small size and easy portability.

دستگاه جوش (Welding Machine)



دستگاه جوش

در تیرورق های سینوسی جان تیر آهن از ضخامت کمتری برخوردار است و می توان بجهت جوشکاری اتوماتیک مسیرهای سینوسی از این دستگاه استفاده نمود. ضمناً با این دستگاه می توان تیرورق با عرض ۸۰ سانتی متر و با پهنای ۱/۵ متر را جوشکاری نمود.

In base plate of Sin Bin girders, girder has less thickness and can be applied for automatic welding of sin directions. In addition, girders with width of 80cm and length of 1.5 m can be welded.

دستگاه کرکره (Small Arc Roll Forming Machine)



دستگاه کرکره

دستگاه مخصوص کرکره کردن تسمه های فلزی می باشد که برای ساخت Grating مورد استفاده قرار می گیرد.

It's appropriate for roll forming metal belts that are used for manufacturing grating.

مکانیزم برگرداندن تیرورق و باکسهای فولادی (Mechanism Of Turning The Girders)

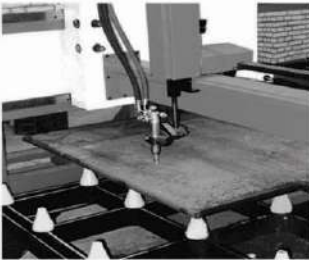


مکانیزم تیروگردان

شرکت پیمان ماشین سپاهان مکانیزم جدیدی را برای برگرداندن تیرورق و باکسهای فولادی ارائه نموده است که مشکلات چرخاندن تیرورق و باکسهای فولادی را در کارگاه های تولیدی کاسته است. این مکانیزم از سادگی و کارایی بالایی برخوردار بوده و این مکانیزم می تواند در تمام محوطه کارگاه و یا حتی بیرون از آن نیز استفاده شود.

Peyman machine company has offered a new mechanism for turning girders and steel boxes that has eased the problem of turning the girders and steel boxes in productive workshops. this mechanism includes simplicity and high efficiency and can be applied in the whole building of the workshop or even out of it.

برش اتوماتیک هوا گاز و پلاسما



دستگاه برش اتوماتیک هوا گاز و پلاسما جهت برش قطعات فولادی با استفاده از سیستم CNC می باشد که دقت و سرعت بالای آن باعث کاهش زمان انجام کار نسبت به روشهای سنتی و برش دستی می شود .

دستگاه برش در ابعاد مختلف ، متناسب با نیاز مصرف کننده ساخته می شود. ابعاد معمولی دستگاه عبارت است از : $3 \times 1/5$ ، $6 \times 1/5$ و 6×2 متر. برای هر بخشی که برش ورق های فلزی ۳ الی ۳۰۰ میلیمتر مد نظر است ، برش توسط هوا و گاز مقرون به صرفه ترین فرآیند می باشد .

ویژگی های دستگاه

امکان اضافه نمودن چند تورچ بر روی یک محور، امکان تغییر زاویه تورچ جهت ایجاد بخ ، امکان استفاده از سیستم کنترل ارتفاع تورچ که با توجه به انحنای ورق فاصله بین تورچ و ورق جهت برش مطلوب ثابت می ماند.

امکان استفاده از ترم افزار چیدمان که این ترم افزار شکل های مورد نظر را به گونه ای روی ورق خام می چیند که پرت ورق به حداقل برسد.

استفاده از جعبه کنترل جهت دسترسی آسان کاربر ، تغییر در حین برشکاری ، جلوگیری از آسیب به اجزای الکترونیک، قابلیت انجام برشکاری چند شکل مورد نظر به صورت خودکار، استفاده از ریموت کنترل ، مانور حرکتی کاربر را بالا برده و محدودیت اپراتور جهت استقرار در پشت جعبه کنترلی را از بین می برد .

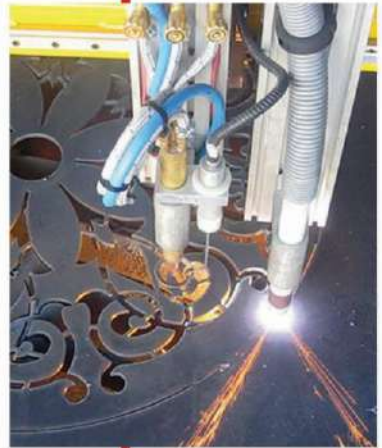
امکان بارگذاری و یا برداشتن ورق از جلو و یا از کنار دستگاه

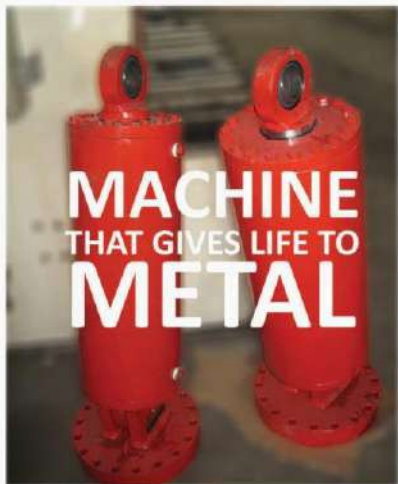
Gas & Plasma CNC Cutting

Automatic air-gas and plasma cutting machine suitable for cutting steel components by the CNC system that its high precision and speed decreases the time for doing a project in comparison with the traditional and manual methods.

The cutting machine is manufactured in different dimensions appropriate to the needs of the customers The ordinary dimensions of the CNC machine are $3 \times 1.5m$, $6 \times 1.5m$ or $6 \times 2m$ Air – gas cutting is the most economic way for cutting sheets with a thickness from 3 to 300 mm It's also possible to have more than one torch on one axis and to change the torch angle to cut bevels It's possible to use control system of torch height that regarding the bend of the sheet, the distance between torch and the sheet used for appropriate cut will be constant It's also possible to use correct arrangement software (NESTING) that arranges intended shapes on the raw sheet. So that the sheet waste is minimized The Control box provides user- easy- access during cutting modification and prevention of damages to electronic components

Capability of cutting several intended shapes automatically Using of the remote control increases operator's movement maneuver and phases out the need for standing behind the control box too Possibility of putting and picking up the sheet from sides or the frontside of the machine.





MACHINE THAT GIVES LIFE TO METAL



PEYMAN MACHINE.CO.LTD
Designer & Manufacturer
Industrial Machine



شرکت پیمان ماشین سپاهان

طراح و سازنده انواع دستگاه های صنعتی
گیوتین و پرس برک هیدرولیک



OUR CUSTOMERS ON MAP



Designer & Manufacturer of industrial machine


Ave. Montazerieh industrial Zone #20.103

Najaf Abad. Isfahan . Iran

Tel: +9831 42290351-2-3 +9831 42290466

Fax: +9831 42290465

www.peymanmachine.com


 [peyman_machine](https://www.google.com/maps/place/peyman_machine)

اصفهان / نجف آباد / شهرک صنعتی منتظریه / خیابان ۱۰۳ پلاک ۲۰

تلفن : ۰۳۱۴۲۲۹۰۳۵۱-۲-۳ - ۰۳۱۴۲۲۹۰۴۶۶

فاکس : ۰۳۱۴۲۲۹۰۴۶۵

peymanmachine.co@gmail.com

 [peymanmachine.co](https://www.instagram.com/peymanmachine.co)