

الکترو پارس تابلو



■ تولید کننده تابلوهای برق صنعتی

■ تولید و ساخت سینی، نردبان کابل و تجهیزات برق صنعتی

■ تولید کننده لوله های فولادی برق مشکی و گالوانیزه (سرد و گرم) و متعلقات

■ طراحی، نظارت و اجرای پروژه های برق صنعتی، نصب و راه اندازی کارخانجات



بسم الله الرحمن الرحيم



✓ تولید کننده تابلوهای برق صنعتی



✓ تولید و ساخت سینی-نردبان کابل و تجهیزات برق صنعتی



✓ تولید کننده لوله های فولادی برق مشکی و گالوانیزه (سرد و گرم) و متعلقات



✓ طراحی، نظارت و اجرای پروژه های برق صنعتی

تولیدات و خدمات ارائه شده توسط شرکت الکترو پارس تابلو

- ۱..... فهرست
- ۲..... نمائی از کارخانه الکترو پارس تابلو
- ۳..... معرفی واحدها
- ۴..... مراحل ساخت تابلو برق صنعتی
- ۵..... تولیدات تابلوهای برق
- ۶..... تولیدات تابلوهای برق
- ۷..... تولیدات تابلوهای برق
- ۸..... جداول کاربردی برق
- ۹..... جداول کاربردی برق
- ۱۰..... تولید سینی کابل
- ۱۱..... مراحل ساخت، انتخاب سینی کابل
- ۱۲..... تولید نردبان کابل
- ۱۳..... تولید تراکینگ
- ۱۴..... تجهیزات سینی کابل
- ۱۵..... تجهیزات سینی کابل
- ۱۶..... تجهیزات نردبان کابل
- ۱۷..... نمونه اجرای سینی، نردبان و تراکینگ
- ۱۸..... مراحل ساخت و جداول لوله های فولادی برق
- ۱۹..... تولید لوله های فولادی برق
- ۲۰..... سایر تولیدات
- ۲۱..... طراحی، نظارت و اجرای پروژه ها
- ۲۲..... نمونه ای از پروژه های اجرائی (حرم مطهر، الهیه)
- ۲۳..... نمونه ای از پروژه های اجرائی
- ۲۴..... ارتباط با ما



معرفی واحدها



جهت انجام بهینه پروژه های در دست و تولیدات نیازمند سالنها ، ماشین آلات ، دستگاهها ، مراحل و سیکل کاری مختلف می باشد که در ذیل به اختصار شماری از آنها توضیح داده می شود .

(۱) واحد طراحی و مهندسی (۲) سالن فلزکاری (۳) سالن رنگ (۴) سالن مونتاژ (۵) سالن تولید لوله

واحد طراحی :

واحد طراحی مهندسی با داشتن مهندسین و تکنسینهای با تجربه و همکاری با دفاتر مهندسین مشاور و با استفاده از جداول به روز ، مهندسی و استاندارد و نرم افزار های مربوط به این رشته با اتکا به پروژه ها و طرحهای انجام شده و تجارب گذشته طرح اولیه تهیه و به رویت کارفرما می رسد.

سالن فلزکاری :

با داشتن فضائی مناسب از لحاظ نور دهی همچنین چیدمان درست دستگاهها و استقرار انواع دستگاههای گیوتین برش هیدرولیک ، پنوماتیک و برقی ، همچنین خم کن های دستی ، اتوماتیک ، هیدرولیک و پرس های بریک ، هیدرولیک ، ضربه ای و دستی ، دستگاههای جوش Co_2 ، گاز کربنیک ، برق ، نقطه جوش و انواع پرس پانچ های مختلف و تمامی لوازم آلات و ابزارهایی که مورد نیاز در سالن فلز کاری می باشند و پرسنل مجرب کار آزموده و با تجربه ، امکان ساخت تمامی تولیدات را در این سالن مهیا می سازند.

سالن رنگ :

قطعات ساخته شده در سالن فلز کاری بعد از انتقال به سالن رنگ توسط جرثقیل سقفی از ابتدای خط داخل وانهای متعدد کاملاً شستشو می شوند ، بعد از آن خشک شده و توسط دستگاههای رنگ پودری الکترو استاتیک و رنگ کوره ای مایع رنگ آمیزی شده سپس داخل کوره پخت وارد شده و تا دمای استاندارد هر رنگ مثلاً ۱۸۰ درجه در تایم زمانی مناسب پخت می شوند. آزمایشگاه رنگ نیز پس از اتمام مراحل نقاشی تستهای خود را انجام و کیفیت رنگ را تایید مینماید .

سالن مونتاژ :

با داشتن تمام ابزار و لوازم و دستگاههای مخصوص و با توجه به طراحی های انجام گرفته و جداول مهندسی با پشتیبانی نیروهای متخصص عملیات مونتاژ کاری و سیم بندی در این قسمت انجام می گیرد .

سالن تولید لوله :

سالن تولید لوله نیز با اختصاص فضائی مناسب و چیدمان دستگاهها و ماشین آلات مربوطه همچنین خط رنگ لوله و جرثقیل های سقفی تولید را مهیا می نماید. لوله ها در سایز های مختلف تولید و عملیات فلز کاری روی آنها انجام گردیده و پلیسه گیری می گردند. بعد از شستشوی صنعتی رنگ آمیزی یا آبکاری می گردند. رنگ لوله ها عموماً مشکی و یا به انتخاب کار فرما می توان رنگ آن را تغییر داد ، آبکاری نیز بصورت سرد و گرم انجام میگردد. بقیه متعلقات لوله نیز در همین سالن تولید می گردد.

پس از اخذ سفارش از کارفرما واحد طراحی نقشه ها و نیازهای مورد نظر را بررسی سپس نقشه های اجرایی ساخت تابلو را طبق اطلاعات و درخواست مشتریان ، با استفاده از جداول مهندسی و نرم افزارهای مربوطه تهیه ، جهت اطلاع و تأیید برای کارفرما ارسال می نماید . پس از این مرحله و اخذ مجوز نهائی نقشه های اجزاء تابلو ها به جهت شروع به واحد تولید (سالن فلز) ارجاع می شود. در سالن تولید (فلزکاری) که مجهز به انواع دستگاههای گیوتین و برش تا طول ۳متر و ضخامت تا ۳میلی متر و پرس های اتوماتیک هیدرولیک ، پنوماتیک ، ضربه ای و دستی ، پانچ های مختلف ، خم کن های مجهز دستی ، هیدرولیک ، پرس بریک و همچنین جوشهای CO2 جهت جوش کاری کابینت و تابلو و جوش هوا گاز جهت جوش کاری قطعات خاص و جوش برق جهت جوش کاری قطعات و قاب ها ، و دستگاههای پولیش و فرز دستی جهت ساب زنی قطعات فلزی را آماده می نمایند. فریمها و قطعات فلزی تابلو ساخته و نهائی می گردند. پس از کنترل کیفیت و تأیید ناظر در این مرحله تابلو ها و قطعات ساخته شده به سالن رنگ هدایت می شوند. قطعات و سلولهای تابلو توسط جرثقیل سقفی در وانهای مختلف قرار گرفته و ابتدا مرحله چربیگیری توسط اسید و فسفات انجام شده سپس مراحل شستشو با آب سرد ، فسفات آهن و سیلر کرومات انجام می گردد . قطعات خشک شده با توجه به دستور العمل سازندگان رنگ و سفارش مشتری به صورت الکترواستاتیک (رنگ پودری) با ابزار GEMA در کابین مخصوص با سیستم بازیافت و با استفاده از مرغوبترین رنگها ، رنگ آمیزی شده و سپس در کوره مخصوص رنگ پخته می شوند تا به کیفیت و زیبایی مطلوبی دست یابند. پس از سرد شدن و همدم شدن قطعات با محیط آزمایشهای مختلف رنگ روی قطعه انجام و پس از کنترل کیفیت قطعات رنگ شده به سالن مونتاژ هدایت می شوند .

در سالن مونتاژ که تمامی شرایط و ابزار آلات ، دستگاهها و نقشه های ارائه شده توسط واحد طراحی و پرسنل مجرب که آماده مونتاژ می باشند تابلو بارعایت اصول فنی و استاندارد با استفاده از جداول مورد نیاز قطعات روی تابلو از قبیل کلیدها ، کنتاکتورها ، وسایل اندازه گیری ، فیوزها ، رله ها و ... با توجه به سهولت از نقطه نظر تعمیر و نگهداری نصب می گردند. کلیه سیم ها و کابل ها در قسمت مونتاژ توسط انواع سر سیم و کابلشو با پرس های مختلف و مخصوص زده می شوند و در محل های مربوطه نصب می گردند. پیچها توسط ابزار بادی بسته می شوند ، اتصال کابلها و سیمها به شینه ها بوسیله کابلشو و پرس ها زده و کلیه سرسیم ها و کابلشو ها به منظور راهنمایی علامت گذاری و شماره گذاری می گردند. پس از اتمام مراحل مونتاژ کاری تستهای مربوطه اعم از تست اهمی ، تست ولتاژ و تست جریان و ... انجام شده و بسته بندی و ارسال جهت نصب در محل مورد نظر می گردد.

تولیدات تابلو

در واحد تابلوسازی با استفاده از ماشین های پانچ و خم کن و ابزار آلات متعلقه به روش اتصال پیچ و مهره ای و نیز جوشکاری، انواع تابلوهای فشار متوسط (۲۰ کیلو ولت) و فشار ضعیف، پستهای زمینی بصورت تک سلولی و چند سلولی پیوسته و انواع تابلوهای فشار ضعیف، پستهای هوایی، انواع تابلوهای اندازه گیری فشار ضعیف و فشار متوسط تولید می شود. ضمناً امکان طراحی و ساخت انواع تابلوهای مورد نیاز متقاضیان با رعایت استانداردهای مورد نظر میسر میباشد. عمده فعالیتهای این بخش به شرح ذیل است:

- دریافت و مطالعه اسناد و نقشه ها و ارایه پیشنهاد قیمت، نقشه های الکتریکال، مکانیکال
- ساخت فریم تابلو بصورت طرح ریقال با استفاده از ماشین آلات پانچ
- رنگ آمیزی فریم به روش الکترواستاتیک
- تست عایقی و جریان زیاد تابلو توسط دستگاه تست تابلو
- بازرسی و کنترل کیفی اقلام مصرفی تابلو
- تهیه و ارائه نقشه های ازبیلت تابلوها و تحویل آن همراه محصول
- ارائه خدمات پس از فروش بمنظور بهره برداری مناسب و بهینه از محصولات تولیدی
- مشاوره در زمینه برق و تاسیسات الکتریکی کارخانجات
- بخش ورقکاری شامل ماشین آلات: گیوتین هیدرولیک پرس برک، پرس ضربه ای، پرس هیدرولیک و پانچ
- بخش شستشو متشکل از چهار مرحله: آبشویی سرد و گرم، فسفات چربیگیری و نهایتاً آماده سازی قطعات توسط کوره خشک کن
- بخش رنگ آمیزی: به صورت پاشش رنگ پودری الکترواستاتیک و با ابزار GEMA در کابین مخصوص با سیستم بازیافت انجام یافته، قطعات در کوره رنگ پخته تا به کیفیت وزیابی مطلوب دست یابند.
- و در شرایط مختلف جوی در مقابل زنگ زدگی و همچنین در مقابل ضربه مقاوم باشند.

تولیدات تابلو برق

- تابلوهای فشار متوسط ۶ تا ۲۰ کیلو ولت
- تابلوهای توزیع فشار ضعیف
- تابلوهای فرمان و قدرت
- تابلوهای روشنایی
- انواع تابلوهای اصلاح ضریب قدرت اتوماتیک (بانک خازنی)
- تابلوهای کنترل پیاوئی (فرمان و اندازه گیری)
- تابلوهای کنترل دور موتور
- تابلوهای اتوماتیک کنترل و استارت دیزل ژنراتور
- تابلوهای کنترل و فرمان PLC
- کیوسک های توزیع برق جهت نصب در هوای آزاد
- فریم تابلوهای سفارشی



تابلوهای اصلاح ضریب قدرت اتوماتیک (بانک خازنی)



تابلوهای کنترل پیلانویی (فرمان و اندازه گیری)



کیوسک های توزیع برق جهت نصب در هوای آزاد



فریم تابلوهای سفارشی



تابلوهای اتوماتیک کنترل
و استارت دیزل ژنراتور



تابلوهای کنترل فرمان PLC

توليدات تابلوهای برق

۷



تابلوهای فشار متوسط ۶ تا ۲۰ کیلو ولت



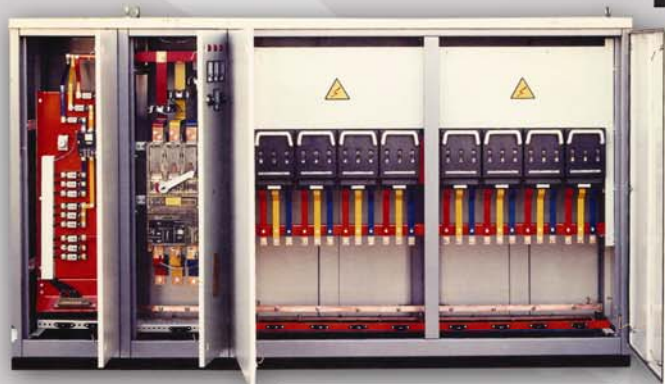
تابلوهای فرمان و قدرت



تابلوهای کنترل دور موتور



تابلوهای روشنایی



تابلوهای توزیع فشار ضعیف



تابلوهای طرح ریتال

● جدول محاسبه مسافت با سطح مقطع کابل

- ارقام محاسبه شده در درجه حرارت محیط ۳۰ درجه سانتیگراد می باشد.
- حداکثر افت ولتاژ ۵٪ محاسبه شده است.

مسافت (متر)	10	50	100	160	200	250	300	350	400	450	500	600	700
1.5	27	15	7	5									
2.5	30	25	12	7	4								
4	46	40	20	13	10	8	6						
6	58	56	30	20	15	12	10	8	7	6.5	6	5	
10	77	76	50	43	25	20	16	14	12	11	10	8	7
16	100	100	80	53	40	32	26	22	20	17	16	13	11
25	130	130	125	83	62	50	41	35	31	27	25	20	17
35	155	155	155	115	86	69	57	49	43	38	34	28	24
50	185	185	185	156	117	98	78	66	58	52	46	38	32
70	230	230	220	210	166	133	111	95	83	74	66	55	47
95	275	275	275	275	225	180	150	129	112	100	90	75	64
120	315	315	315	315	278	222	185	159	139	123	111	92	79
150	355	355	355	355	330	264	220	189	165	147	132	110	94
185	400	400	400	400	393	314	262	224	196	174	157	131	112
240	465	465	465	450	437	342	291	249	218	194	174	145	124
300	550	550	550	485	440	400	330	283	270	248	215	165	141

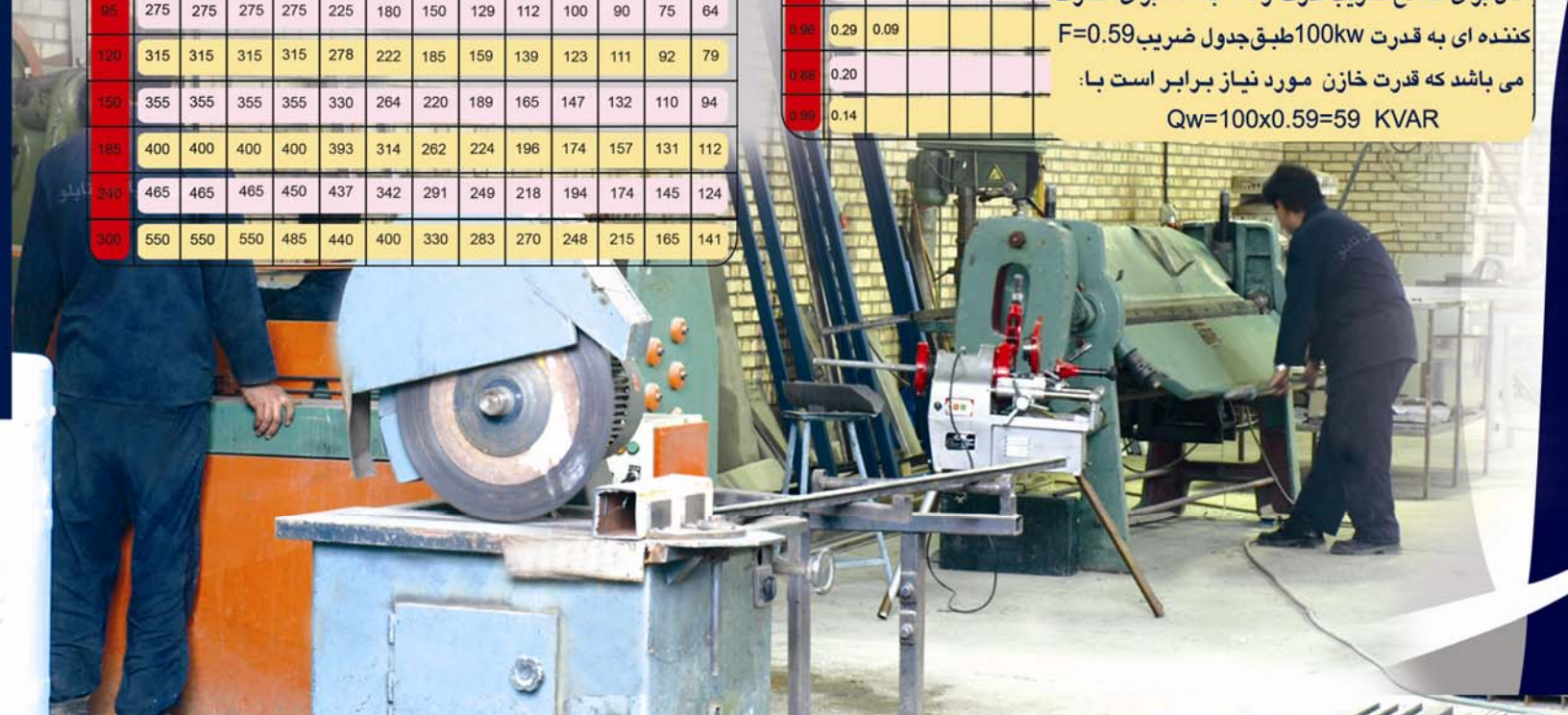
● جدول ضریب قدرت F برای محاسبه خازن

F	0.98	0.96	0.94	0.92	0.90	0.875	0.85	0.825	0.8	0.775	0.75	0.7	0.65	0.6	0.55	0.5
0.9	1.73	1.53	1.44	1.37	1.30	1.25	1.18	1.11	1.04	0.98	0.92	0.85	0.71	0.58	0.20	0.21
0.85	1.52	1.32	1.23	1.16	1.09	1.04	0.97	0.90	0.83	0.77	0.71	0.64	0.50	0.35	0.19	
0.8	1.33	1.13	1.04	0.97	0.91	0.85	0.78	0.71	0.65	0.58	0.52	0.46	0.32	0.16		
0.75	1.17	0.95	0.88	0.81	0.74	0.69	0.62	0.55	0.48	0.42	0.36	0.29	0.15			
0.7	1.02	0.81	0.73	0.66	0.59	0.54	0.46	0.40	0.33	0.27	0.20	0.14				
0.65	0.95	0.75	0.66	0.58	0.52	0.46	0.39	0.33	0.26	0.20	0.13	0.07				
0.6	0.88	0.67	0.59	0.52	0.45	0.40	0.33	0.26	0.19	0.13	0.065					
0.55	0.81	0.61	0.52	0.45	0.39	0.33	0.26	0.19	0.12	0.065						
0.5	0.75	0.54	0.46	0.39	0.32	0.27	0.19	0.13	0.06							
0.45	0.69	0.48	0.40	0.33	0.26	0.21	0.13	0.07								
0.4	0.62	0.42	0.33	0.26	0.19	0.14	0.07									
0.35	0.55	0.35	0.26	0.19	0.13	0.07										
0.3	0.48	0.28	0.19	0.12	0.06											
0.25	0.42	0.22	0.13	0.06												
0.2	0.36	0.16	0.07													
0.15	0.29	0.09														
0.1	0.20															
0.05	0.14															

ضریب از جدول $Q_c = P_w \times F$ قدرت خازن مورد نیاز

مثال برای اصلاح ضریب قدرت از ۰.۷۵ به ۰.۹۶ برای مصرف کننده ای به قدرت 100kw طبق جدول ضریب $F=0.59$ می باشد که قدرت خازن مورد نیاز برابر است با:

$$Q_w = 100 \times 0.59 = 59 \text{ KVAR}$$



جدول کاربردی برق

توان موتور KW	hp	جریان نامی A	فیوز A	بیمتال	کابل mm ²
1.1	1.5	2.6	4	2.5-4	1.5
1.5	2	3.5	6	2.5-4	1.5
2.2	3	5	10	4-6	1.5
3	4	6.6	16	5.5-8	2.5
4	5.4	8.5	20	7-10	2.5
5.5	7.4	11.5	25	10-13	2.5
7.5	10	15.5	35	13-18	4
11	15	22	35	18-25	6
15	20	30	35	13-18	10
18.5	25	37	50	18-25	10
22	30	44	50	18-25	16
30	40	60	63	23-32	16
37	50	72	80	28-40	25
45	60	85	100	38-50	25
55	75	105	125	57-66	35
75	100	140	160	60-80	70
90	120	170	200	75-105	70
110	150	205	250	95-125	120

● جدول انتخاب فیوز ، بیمتال و کابل موتورهای آسنکرون (شبکه 380v)

مشخصات شین مسی			تعداد شینهای هر فاز		
ابعاد mm	مقطع mm	وزن kg/m	I	II	
			بیرنگ A	رنگی A	رنگی A
20*3	59.5	0.52	220	245	425
20*5	99.1	0.88	295	325	560
25*3	74.5	0.66	270	300	520
25*5	124	1.11	350	395	670
30*3	89.5	0.79	315	355	610
30*5	149	1.33	400	450	780
30*10	299	2.66	556	634	1138
40*5	199	1.77	520	600	1000
40*10	399	3.55	760	850	1500
50*5	249	2.22	630	720	1220
50*10	499	4.44	920	1030	1800
60*5	299	2.66	760	850	1430
60*10	599	5.33	1060	1200	2100
80*5	399	3.55	970	1070	1900
80*10	799	7.11	1380	1560	2500
100*10	999	8.89	1700	1880	3100
120*10	1200	10.66	2000	2200	3500

● جدول جریان مجاز شینهای مسی تابلو های برق

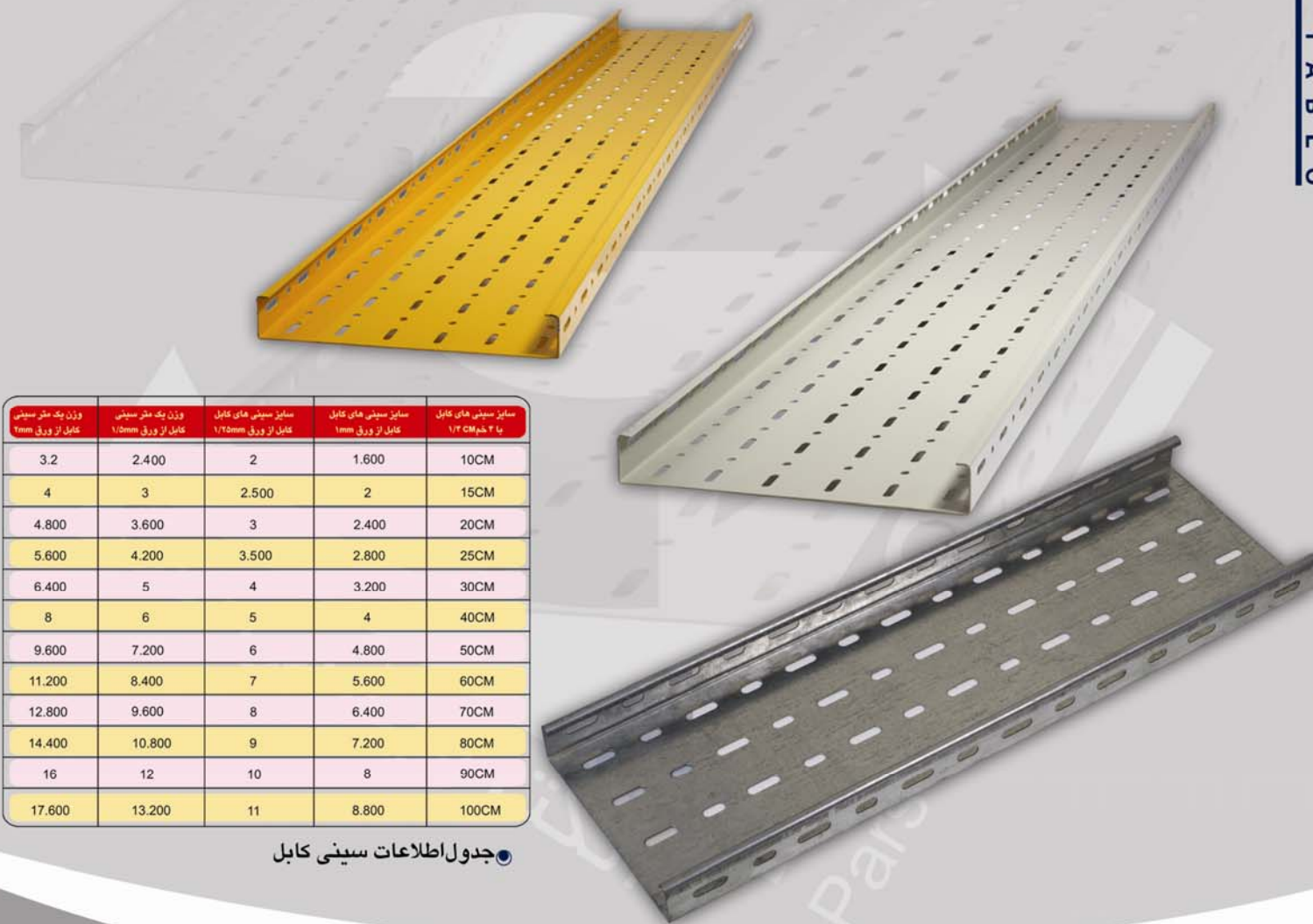


کد محصول	عرض mm	ارتفاع mm	ضخامت ورق	طول m
EPT-S1	۱۰۰	۴۰-۱۱۰	۱	۲.۵۳
EPT-S2	۱۵۰	۴۰-۱۱۰	۱	۲.۵۳
EPT-S3	۲۰۰	۴۰-۱۱۰	۱.۵۱/۲.۵	۲.۵۳
EPT-S4	۲۵۰	۴۰-۱۱۰	۱.۵۱/۲.۵	۲.۵۳
EPT-S5	۳۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۲.۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S6	۴۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۲.۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S7	۵۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S8	۶۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S9	۷۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S10	۸۰۰	۴۰-۱۱۰	۱/۵ ۱.۵	۲.۵۳
EPT-S11	۹۰۰	۴۰-۱۱۰	۲ ۱.۵ ۲.۵	۲.۵۳
EPT-S12	۱۰۰۰	۴۰-۱۱۰	۲ ۱.۵ ۲.۵	۲.۵۳

● جدول پیشنهادی انتخاب سینی کابل

مراحل ساخت و انتخاب سینی کابل

شرکت الکترو پارس تابلو با استفاده از ماشین آلات ، نیرو های متخصص و فضای کافی قادر به تولید انواع سینی کابل گالوانیزه - رنگی استاتیک و همچنین کلیه تجهیزات آن با توجه به نیاز مشتریان گرامی و صنعتگران می باشد . سینی کابل می تواند جهت عبور کابل های قدرت ، کنترل و فرمان و سیگنال که در اثر عبور جریان الکترسیته گرمای بیش از حدی تولید نمی کنند ، مورد استفاده قرار گیرد . سینی های کابل به صورت مشبک و غیر مشبک با رعایت استانداردهای ملی و بین المللی طراحی و ساخته ، ابعاد و ضخامت سینی کابل براساس نیروی وارد به سطح (کیلو گرم بر متر مربع) و نیز تعداد کابلها و فاصله بین پایه ها تعیین می گردد به طوریکه کمترین مقدار ضایعات ورق و بیشترین استحکام تحمل بار و دوام کافی در شرایط مختلف آب و هوایی را دارا باشد. سینی کابلها را می توان از ورق گالوانیزه و روغنی با پوشش رنگ الکترو استاتیک طبق سلیقه و دستور کارفرما با ضخامت ۱ تا ۲/۵ میلیمتر ، طول ۲ تا ۳ متر ، عرض ۵ الی ۱۰۰ سانتیمتر و ارتفاع (لبه) ۴۰ الی ۱۱۰ میلیمتر تولید کرد . مراحل ساخت به اختصار برشکاری ، پانچ ، خم ، شستشو و نقاشی می باشد که همگی در محل کارخانه الکترو پارس تابلو انجام می گردد .



سایز سینی های کابل با ۲ CM ضخامت	سایز سینی های کابل ۱mm از ورق	سایز سینی های کابل ۱/۲۵mm از ورق	وزن یک متر سینی کابل از ورق ۱mm	وزن یک متر سینی کابل از ورق ۱/۵mm
10CM	1.600	2	2.400	3.2
15CM	2	2.500	3	4
20CM	2.400	3	3.600	4.800
25CM	2.800	3.500	4.200	5.600
30CM	3.200	4	5	6.400
40CM	4	5	6	8
50CM	4.800	6	7.200	9.600
60CM	5.600	7	8.400	11.200
70CM	6.400	8	9.600	12.800
80CM	7.200	9	10.800	14.400
90CM	8	10	12	16
100CM	8.800	11	13.200	17.600

جدول اطلاعات سینی کابل

به جهت تماس بیشتر کابل های قدرت با هوای محیط ، همچنین برودت هوای بیشتر در کابل های سایز و جریان بالا که باعث ایجاد گرمای زیاد می شوند ، استفاده از نردبان کابل توصیه می گردد . انواع نردبان کابل جهت کابل کشی سبک و سنگین با مدل های مختلف فرم و ابعاد ستون و پله با اشکال متفاوت قابل سفارش و ساخت می باشد . پله های نردبان کابل به روش پیچ و مهره ای روی پایه که از قبل پانچ گردیده است بسته و محکم می شود فاصله پله ها بسته به نیاز مشتری می تواند متفاوت باشد. عرض نردبان کابل از ۱۰ تا ۱۰۰ سانتیمتر ، ضخامت ورق ها از ۱/۲۵ تا ۲/۵ میلیمتر ، طول ۲ تا ۳ متر در مدل های گالوانیزه گرم و رنگ بودری دلخواه قابل تولید است .



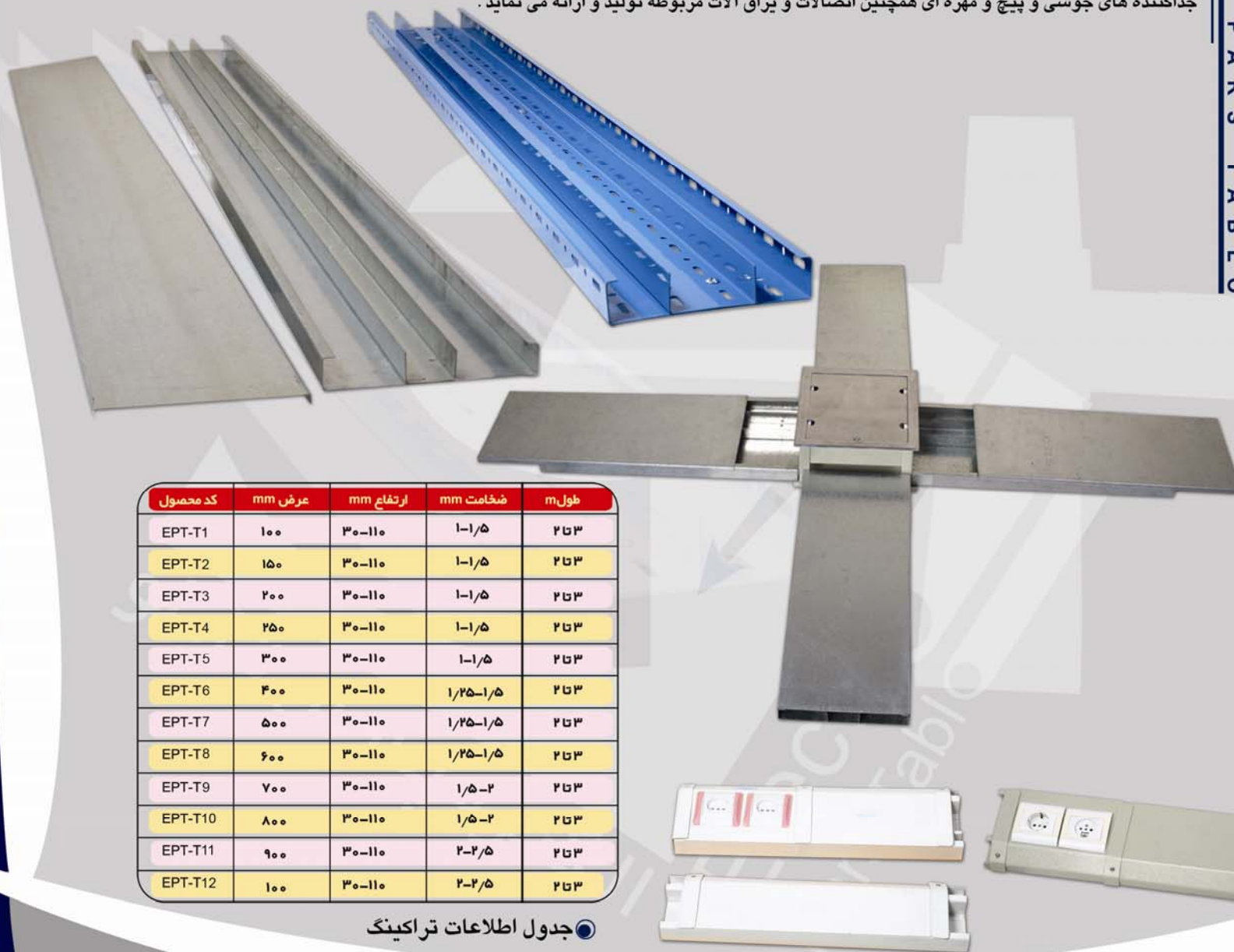
کد محصول	عرض mm	ارتفاع mm	ضخامت mm	طول m
EPT-N1	۱۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲/۵۳
EPT-N2	۲۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲/۵۳
EPT-N3	۳۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲/۵۳
EPT-N4	۴۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲/۵۳
EPT-N5	۵۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۵-۲	۲/۵۳
EPT-N6	۶۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۵-۲	۲/۵۳
EPT-N7	۷۰۰	۶۰-۱۱۰	۱/۵-۲	۲/۵۳
EPT-N8	۸۰۰	۶۰-۱۱۰	۲-۲/۵	۲/۵۳
EPT-N9	۹۰۰	۶۰-۱۱۰	۲-۲/۵	۲/۵۳
EPT-N10	۱۰۰	۶۰-۱۱۰	۲-۲/۵	۲/۵۳

● جدول اطلاعات نردبان کابل

تولید تراکینگ

یکی از معضلات در سیم کشی ها اختلالات ناشی از نوسانات الکتریکی برق (نویز) از کابلها و سیم های برق روی بقیه کابلها و سیم های سیگنال و فرمان می باشد . که باید فاصله آنها توسط دیوایدر یا جداکننده از هم جدا گردند . اینجاست که نیاز به تراکینگ در انواع مختلف سقفی ، زمینی ، دیواری ضروری می گردد . بسته به تعداد و سایز سیم های قدرت فرمان و سیگنال فاصله تقسیمها می تواند متغیر باشد .

شرکت الکتروپارس تابلو در کنار بقیه تولیدات تراکینگها را در انواع مدل های مختلف سقفی ، زمینی ، دیواری گالوانیزه و رنگی به ضخامت های مختلف با جداکننده های جوشی و پیچ و مهره ای همچنین اتصالات و یراق آلات مربوطه تولید و ارائه می نماید .



کد محصول	عرض mm	ارتفاع mm	ضخامت mm	طول m
EPT-T1	۱۰۰	۳۰-۱۱۰	۱-۱/۵	۲۵۳
EPT-T2	۱۵۰	۳۰-۱۱۰	۱-۱/۵	۲۵۳
EPT-T3	۲۰۰	۳۰-۱۱۰	۱-۱/۵	۲۵۳
EPT-T4	۲۵۰	۳۰-۱۱۰	۱-۱/۵	۲۵۳
EPT-T5	۳۰۰	۳۰-۱۱۰	۱-۱/۵	۲۵۳
EPT-T6	۴۰۰	۳۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲۵۳
EPT-T7	۵۰۰	۳۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲۵۳
EPT-T8	۶۰۰	۳۰-۱۱۰	۱/۲۵-۱/۵	۲۵۳
EPT-T9	۷۰۰	۳۰-۱۱۰	۱/۵-۲	۲۵۳
EPT-T10	۸۰۰	۳۰-۱۱۰	۱/۵-۲	۲۵۳
EPT-T11	۹۰۰	۳۰-۱۱۰	۲-۲/۵	۲۵۳
EPT-T12	۱۰۰۰	۳۰-۱۱۰	۲-۲/۵	۲۵۳

● جدول اطلاعات تراکینگ















جهت انجام عملیات نصب سینی کابل نیاز به دیگر محصولات و تولیدات می باشد ، که توسط شرکت الکترو پارس تابلو قابل تولید و ارائه می باشد.

				
سپورت آوین	سپورت آوین	سپورت آوین	سپورت فکی (براکت افقی)	سپورت فکی (براکت افقی)
				
پایه و سپورت چند طبقه	سپورت خشابی (براکت افقی)	پایه و سپورت خشابی	پایه و سپورت خشابی	سپورت فکی (اجزا)
				
پایه سپورت سقفی	پایه و سپورت فکی چند طبقه	پایه سپورت جوشی	پایه سپورت دیواری	پایه سپورت دیواری
				
پایه و سپورت فکی	نمونه نصب پایه و سپورت دیواری	نمونه نصب پایه و سپورت سقفی	سپورتهای فکی ابتکاری شده	نمونه نصب پایه و سپورت

تجهیزات سینی کابل

				
زانو ۹۰	درب زانو ۹۰	زانو و درب ۹۰	سه راه	درب سه راه
				
چهارراه	درب چهارراه	چهارراه و درب چهارراه	سینی کابل گالوانیزه	سه راه و درب سه راه
				
تبدیل یک طرفه	درب تبدیل یک طرفه	تبدیل و درب یک طرفه	سینی کابل رنگی	متعلقات
				
تبدیل دو طرفه	درب تبدیل دو طرفه	تبدیل و درب دو طرفه	تراکینگ سقفی	نمونه رثال رنگها
				
انحراف مسیر	درب انحراف مسیر	انحراف مسیر و درب انحراف مسیر	رابط سینی کابل گالوانیزه	رابط سینی کابل رنگی

جهت انجام عملیات نصب نردبان کابل نیاز به دیگر محصولات و تولیدات می باشد، که توسط شرکت الکترو پارس تابلو قابل تولید و ارائه می باشد.

				
زانو ۹۰	درب زانو ۹۰	زانو و درب زانو ۹۰	سه راه	درب سه راه
				
چهارراه	درب چهارراه	چهارراه و درب چهارراه	نردبان کابل گالوانیزه	سه راه و درب سه راه
				
تبدیل دو طرفه	درب تبدیل دو طرفه	تبدیل و درب تبدیل دو طرفه	نردبان کابل رنگی	جم شو و تاشو نردبان کابل
				
تبدیل یک طرفه	درب تبدیل یک طرفه	تبدیل و درب تبدیل یک طرفه	رابط نردبان کابل	انواع ریل و بست چنگالی

نمونه اجرای سینی ، نردبان و تراکینگ

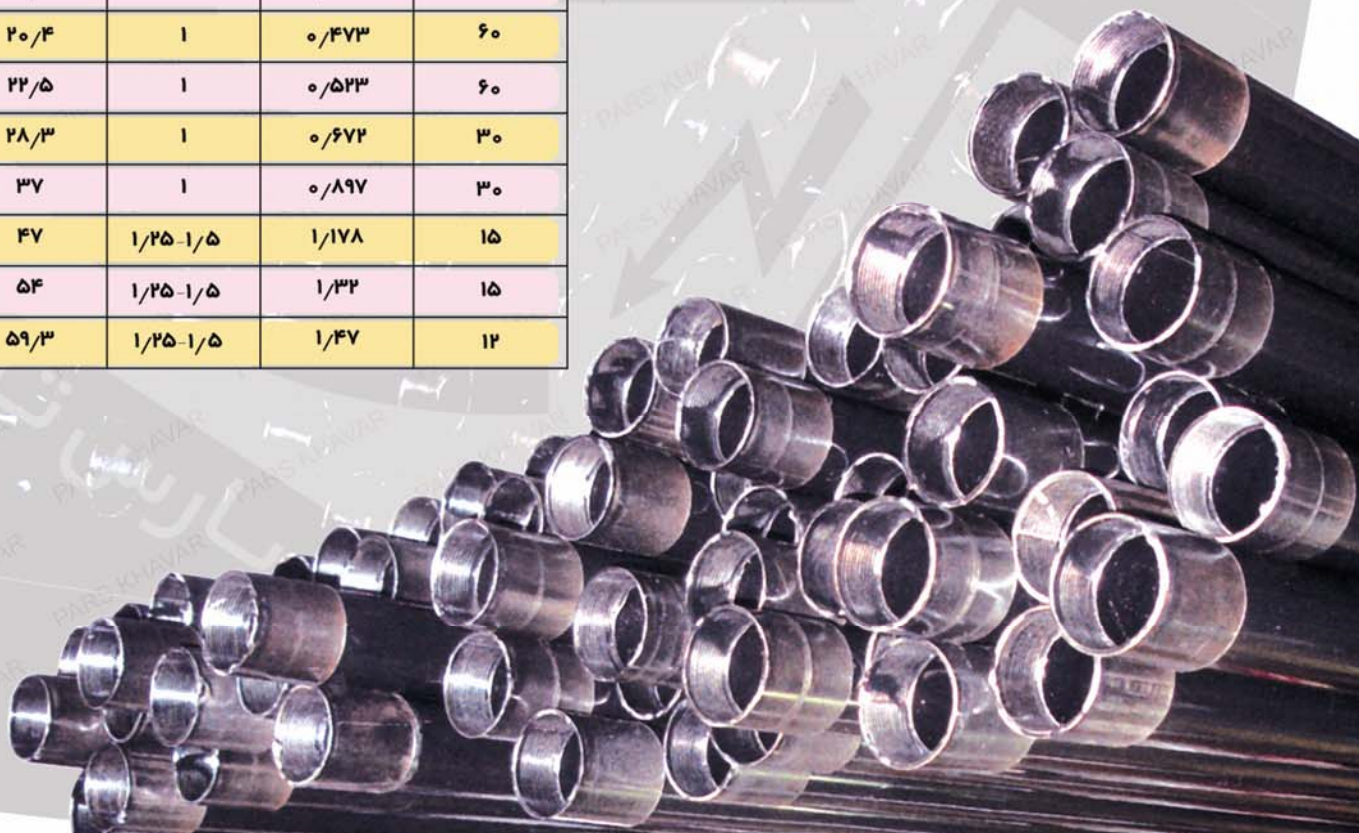


به جهت استحکام بیشتر و حفاظت بهتر اجرای عملیات سیم و کابل کشی داخل واحدهای ساختمانی، صنعتی و کارخانجات نیاز به لوله های فولادی برق ضرورت دارد، که می توان با فرم دهی آسان با دستگاه لوله خم کن به دو صورت لوله کشی توکار و روکار مورد استفاده قرار گیرد

شرکت الکترو پارس تابلو در بخش دیگر خدمات با اختصاص سالن و فضای مناسب، چیدمان دستگاهها و ماشین آلات مختلف و نیروی کار ماهر لوله های برق را با استانداردهای روز دنیا و جداول استاندارد طبق DIN-49-020 و به نام اختصاری **پارس خاور** در مدل های رنگی (به انتخاب مشتری) گالوانیزه سرد و گرم از ضخامتهای ۹/۵ الی ۱/۵ میلی متر، طول استاندارد ۳ متر سایز PG11 الی PG48 با کیفیت مطلوب و استاندارد لازم تولید و ارائه می نماید همچنین انواع اتصالات مربوطه شامل زانو ، سه راه تقسیم ، قوطی ها ، بست ها و... تولید و قابل ارائه می باشد .

● جدول اطلاعات سایز لوله طبق استاندارد DIN-49-020

متر از در بسته	وزن هر متر	ضخامت ورق	قطر بیرونی	سایز و کد محصول
۶۰	۰/۴۲۳	۱	۱۸/۶	PG11
۶۰	۰/۴۷۳	۱	۲۰/۴	PG13.5
۶۰	۰/۵۲۳	۱	۲۲/۵	PG16
۳۰	۰/۶۷۲	۱	۲۸/۳	PG21
۳۰	۰/۸۹۷	۱	۳۷	PG29
۱۵	۱/۱۷۸	۱/۲۵-۱/۵	۴۷	PG36
۱۵	۱/۳۲	۱/۲۵-۱/۵	۵۴	PG42
۱۲	۱/۴۷	۱/۲۵-۱/۵	۵۹/۳	PG48



تولید لوله های فولادی برق مشکی و گالوانیزه سرد و گرم پارس خاور



ELECTRO PARS TABLO

Factory : No 22 - 17th - North Kargar ST - Mashhad
Industrial Town . Mashhad . Iran .

Tel : (0098)0511- 8419806 Tel & Fax : 2453276

■ Mobil:09151162117 ASHOURI

Website : www.electroparstablo.ir

Email : info@electroparstablo.ir

کارخانه : شهرک صنعتی مشهد (کلات) خیابان کارگر شمالی ۱۷ ، قطعه ۲۲
تلفکس : ۲۴۵۳۲۷۶ - ۵۱۱۰ دفتر : ۸۴۱۹۸۰۶ همراه : ۲۱۱۷ ۱۱۶ ۰۹۱۵ مهندس آشوری