

◀ که هستیم:

ما یک گروه صنعتی هستیم متشکل از برندهای شناخته شده در حوزه ریخته گری و نسوز در ایران که با تعریف یک مأموریت مشترک برای تولید محصولات و ارائه خدمات منطبق با استانداردهای جهانی و بر اساس نیاز مشتریان به این راه قدم نهادیم.

هویت گروه صنعتی بهین بیش از هر چیز متأثر از متخصصین جوان و با انگیزه تحت هدایت مدیرانی که نامشان اعتبار گروه و صنعت می باشد رقم خورده و در مسیر رشد و تعالی و نیل به اهداف سازمان قدم برمی داریم.

◀ چه میکنیم:

- ۱- تولید انواع غلتک گرم فولادی شامل مقاطع سبک و سنگین و ورق مبتنی بر دانش فنی و تکنولوژی روز دنیا
- ۲- ریخته گری و تولید قطعات فولادی و چدنی در گرید های مختلف مورد استفاده در صنایع مختلف
- ۳- تولید انواع جرم های نسوز سیلیسی و آلومینایی مطابق با شرایط و نیازمندی های مشتری
- ۴- تولید قطعات شکل دار نسوز مورد استفاده در صنایع مختلف

◀ سازمان بهین:

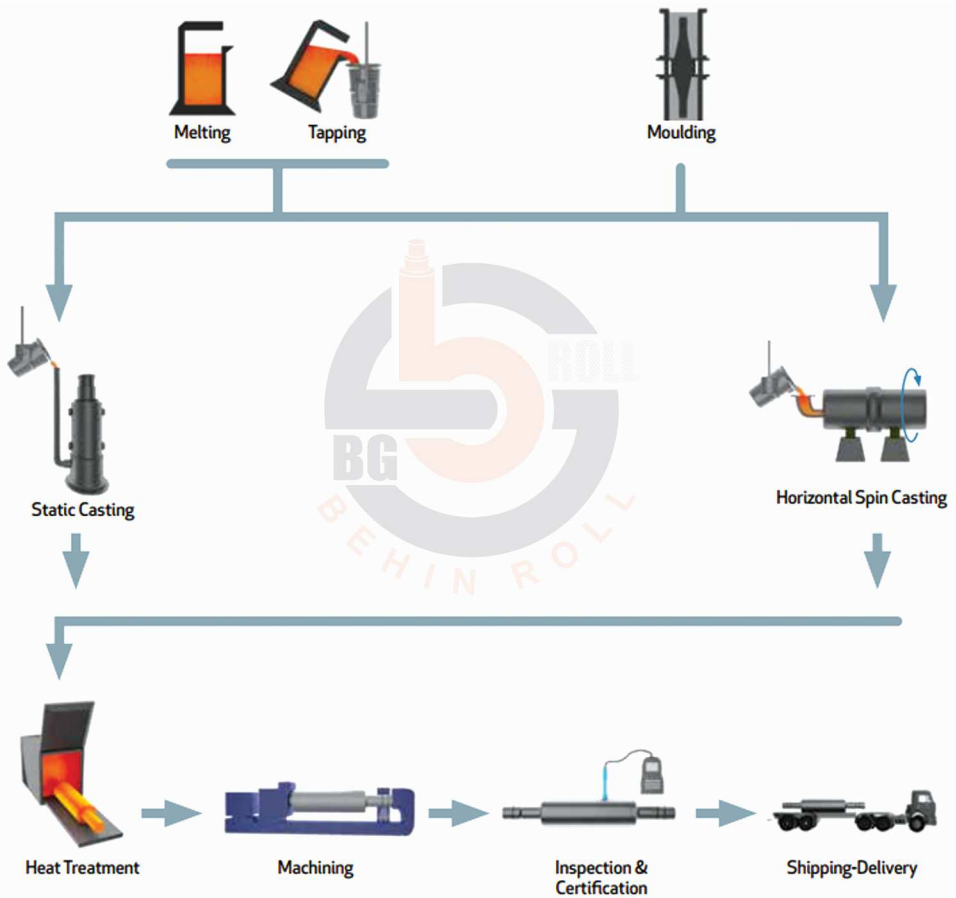
ما باور داریم گروه صنعتی بهین با سرمایه انسانی خود تعریف می شود. آنچه از شروع کار تا به امروز شاهد بودیم؛ رشد سریع، توانایی حل مسائل، ارزیابی عملکردها، توسعه محصول و چابکی فرایندها می باشد که این اهداف همسو با استاندارد های جهانی و سازمان های برتر تکنولوژی محور جهان است. تلاش ما موفقیت متقابل برای کارکنان و شرکای تجاری گروه صنعتی بهین خواهد بود.

◀ تاریخچه:

صنعت ریخته گری و نسوز ایران از سال ۱۳۹۲ با نام بهین آشنا شد و بهین نسوز توانست در مدت کوتاهی برند خود را از نظر کیفیت، تنوع محصولات و خدمات تخصصی، به پرچمداری در صنعت نسوز ایران تبدیل کند. در سال ۱۴۰۰ با ورود متخصصین غلتک ریزی و ماشینکاری به مجموعه بهین، استراتژی و اهداف بهین نسوز تکمیل و گروه صنعتی بهین پایه ریزی شد. کارآفرینانی که در گذشته از بنیانگذاران غلتک ریزی در ایران بودند اکنون با تمرکز بر حل چالش های تولید کنندگان داخلی، عزم آن دارند که تحولی در خور تولید کننده ی ایرانی ایجاد و خدمات و محصولات نوینی را به این صنعت معرفی نمایند.

گروه صنعتی بهین
BEHIN INDUSTRIAL GROUP





Achieving Top-Performance Together...

❖ ذوب و ریخته گری:

❖ کوره های القایی فرکانس متوسط با ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرم تا ۱۵۰۰۰ کیلوگرم



❖ ریخته گری انواع غلتک و رینگ های خطوط نورد تا وزن نهایی ۱۱ تن به روش استاتیک



❖ ریخته گری انواع غلتک و رینگ های چندلایه متناسب با استندهای مختلف در خطوط نورد تا وزن نهایی ۱۱ تن به روش گریز از مرکز با ابعاد بشکه حداکثر ۲۰۰۰ mm Ø ۷۰۰



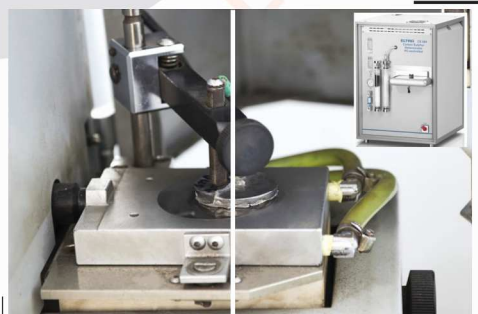
عملیات حرارتی:

- * کوره های عملیات حرارتی گازی با ظرفیت های ۱۵ تا ۷۰ تن با دماکاری ۱۱۰۰ درجه سانتی گراد و دقت دمایی ± 5 درجه سانتی گراد
- * اجرای انواع عملیات حرارتی غلتک، رینگ و قطعات شامل آنیل، نرماله، تنش گیری و همچنین قابلیت انجام کوننج تمپر بوسیله هوای فشرده، روغن و آب



آزمایشگاه:

- با توجه به پژوهش محور بودن فعالیت های گروه صنعتی بهین وجود تجهیزات آزمایشگاهی از الزامات کیفی این مجموعه می باشد که به اختصار شامل:
- * دستگاه های اسپکترومتری استاتیک و پرتابل - دستگاه ذوب مجدد تحت خلاء
- * دستگاه اندازه گیری کرن- سولفور
- * دستگاه های اندازه گیری سختی ماکرو (راکول، ویکرز، برینل)، میکروسختی و پرتابل (لیب) - اندازه گیری میزان آستنیت باقیمانده
- * کلیه تجهیزات آماده سازی و متالوگرافی نمونه های چدنی و فولادی
- * میکروسکوپ نوری سه چشمی با بزرگنمایی حداکثر $1000\times$
- * انواع تجهیزات اندازه گیری دما (پیرومتر و ترموکوپل های تماسی)، اندازه گیری غلظت و تست های دانه بندی و استحکام ماسه
- * کوره های عملیات حرارتی آزمایشگاهی
- * تجهیزات کالیبراسیون



ماشین کاری و تراش:

تجهیزات و دستگاه های ماشین کاری گروه صنعتی بهین قابلیت ماشین کاری و تکمیل کلیه محصولات این شرکت را دارد و تمامی مراحل تراشکاری، سنگ زنی، شیارزنی و کالیبر در این کارخانه انجام میشود:

* دستگاه تراش CNC غلنتک سنگین زمینس آلمان تا وزن ۳۰ تن و ابعاد حداکثر ۱۵۰۰*۵۰۰۰ mm

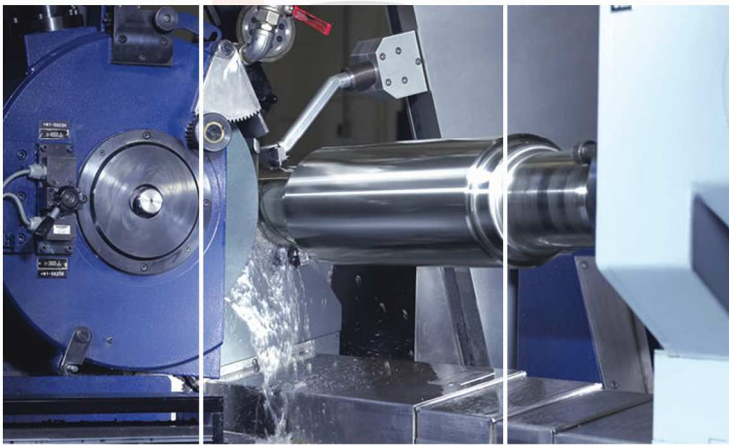
* دستگاه تراش CNC زمینس آلمان تا وزن ۶ تن و ابعاد حداکثر ۶۵۰*۳۵۰۰ mm

* دستگاه آج زنی ۵ محور زمینس آلمان

* دستگاه بورینگ زمینس آلمان جهت داخل و بیرون تراشی تا ارتفاع حداکثر ۳۰۰۰ mm

* انواع دستگاه های منوال جهت ظریف و خشن تا ابعاد تا حداکثر ۱۶۰۰*۶۰۰۰ mm

* دستگاه سنگ زنی تا ابعاد حداکثر ۶۰۰*۳۰۰۰ mm



کاربرد	استحکام کششی (MPa)	محدوده سختی (SHC)	ساختار میکروسکوپی	ترکیب شیمیایی (%wt)							گريد آليازی	رايف
				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb+Ti+V+W	
قفسه های ر افينگ مقاطع سبك و سنگين قفسه های ميلی ميلگر دكلاف قفسه های نهایی مقاطع صفيق قفسه های يونيورسال	400-600	50-64	كاربيدهای نيوتكتيكي و گرافيت كروي در زمينه ي پرليني	3-3.6	1.1-2.1	0.3-1.5	0.5-1.5	0.5-2	0.2-0.8	<2	-	1 Perlitic
قفسه های ر افينگ مقاطع سبك و سنگين قفسه های ميلی مقاطع سنگين قفسه های فينيشينگ مقاطع صفيق خطوط Plate Mill	500-750	42-60	كاربيدهای اوليه و نيوتكتيكي به همراه گرافيت كروي و افريت چشم گاوی در زمينه ي پرليني بينيني	3-3.6	0.7-2.2	0.2-1.2	0.5-1.5	1-3	0.2-1.2	<2	-	2 Perlitic Molybdenum
قفسه های ر افينگ مقاطع سبك و سنگين قفسه های ميلی مقاطع سنگين قفسه های فينيشينگ مقاطع صفيق	400-600	42-54	كاربيدهای اوليه و ثنائيه - گرافيت كروي در زمينه پرليني	1.7-2.5	0.7-1.5	0.2-1.5	0.5-1.5	1-3	0.2-0.5	-	-	3 Graphitic Steel
قفسه های ر افينگ مقاطع سبك و سنگين قفسه های ميلی مقاطع صفيق قفسه های يونيورسال مقاطع صفيق	500-900	42-60	كاربيدهای اوليه و ثنائيه در زمينه پرليني	1.3-1.9	0.1-0.5	0.2-1.2	0.3-1.5	1-2.5	0.2-0.6	-	0-1.5	4 Adamite
قفسه های ميلی و ميلی ميلگر دكلاف قفسه های يونيورسال قفسه های نهایی مقاطع سبك	450-650	60-76	كاربيدهای MC-MnC در زمينه ي بينيني مارتنزيتي به همراه گرافيت كروي	3-3.6	1.1-2.5	0.3-1.2	0.4-1.7	2.5-4.5	0.2-1	-	0-3	5 Accicular
غلنگ های كاری قفسه های F5-F7 نورد پيوسته ورق غلنگ های نهایی تورد ميلگر غلنگ های كاری Plate Mill غلنگ های كاری نورد ورق كم عرض (Narrow Strip)	450-650	66-80	كاربيدهای اوليه MnC-Mn در زمينه مارتنزيتي به همراه گرافيت خفرد	2.8-3.5	0.5-1.2	0.4-1	0.5-2.5	4-8	0.3-1.5	-	0-3	6 ICDP
غلنگ های كاری قفسه های F1-F4 نورد پيوسته ورق غلنگ های كاری نورد ورق كم عرض (Narrow Strip) قفسه های يونيورسال	450-650	68-78	كاربيدهای MnC-MnC و گرافيت ثنائيه MnC در زمينه مارتنزيتي	2.8-3.6	0.4-1.1	0.6-1.2	1.5-19	1-3	0.3-1.5	-	0-3	7 High-Chromium Cast Iron
غلنگ های كاری مقدماتی نورد پيوسته ورق قفسه های گروه نهایی ميلگر دكلاف قفسه های نهایی خطوط نيشی و لولوانی سبك قفسه های يونيورسال	800-1200	72-85	انواع كاربيدهای MC-MnC و گرافيت ثنائيه در زمينه مارتنزيتي	1.5-2.5	0.2-0.5	0.5-1	3-10	0.5-1.5	2-6	-	0-8	8 HSS

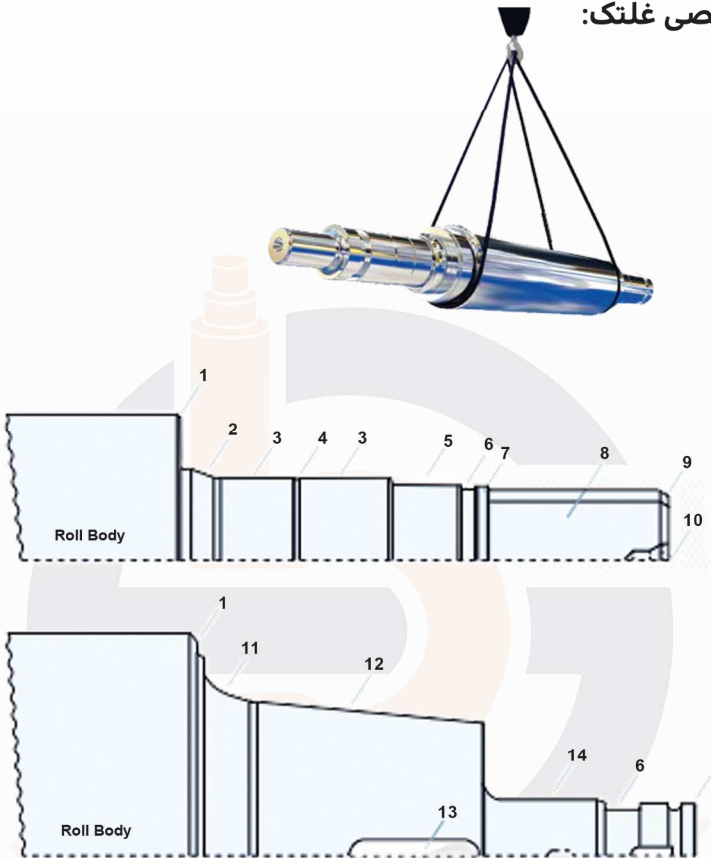
Achieving Top-Performance Together...

جدول تبدیل سختی:

VICKERS (HV)	ROCKWELL (HRC)	BRINELL (HB)	EQUOTIP (LD)	SHORE C (HSc)
940	68	-	890	106
920	67.5	-	884	105
900	67	-	878	103
880	66	-	872	101
860	65.5	-	866	100
840	64.5	-	860	98
820	64	-	853	97
800	63.5	-	846	95
780	62.5	-	839	93
760	62	-	832	92
740	61	-	825	90
720	60.5	-	817	89
700	59.5	-	809	87
680	58.5	-	801	86
660	57.5	-	892	84
640	56.5	-	784	82
620	55.5	-	774	81
600	54.5	-	765	79
580	53.5	-	756	78
560	52.5	-	745	76
545	52	-	732	73
528	51	-	723	71.5
512	50	-	714	70
498	49	-	702	68
485	48	450	693	66.5
473	47	450	684	65
459	46	436	675	63.5
446	45	424	666	62
435	44	413	657	60.5
423	43	402	654	60
402	41	382	648	59
392	40	372	642	58
382	39	363	636	57
373	38	354	630	56
364	37	346	624	55
355	36	337	6118	54
346	35	329	612	53
337	34	320	606	52
328	33	312	594	50
310	31	295	582	48
302	30	287	576	47
294	29	279	570	46
287	28	273	560	45
279	27	265	550	43.5
273	26	259	547	43
266	25	253	533	42
260	24	247	527	41
254	23	241	521	40
250	22	238	516	39.5
244	21	232	510	39
239	20	227	505	38
233	-	221	499	37
226	-	214	491	36
218	-	207	483	35

Achieving Top-Performance Together...

واژگان تخصصی غلتک: <



1	Body chamfer
2	Shrinkage fillet ring area
3	Bearing journal
4	Lubrication groove
5	Spot area
6	Locker groove
7	Collar

8	Space driver
9	Coupling entry bevel
10	Roll neck center
11	Form and seal area
12	Oil film taper
13	Keyway
14	Thrust bearing



بهین رول
BEHIN ROLL



تولید کننده غلتک های خطوط نورد گرم (مقاطع سبک و سنگین - ورق)



گروه صنعتی بهین
BEHIN INDUSTRIAL GROUP



Achieving Top-Performance Together...

BEHIN ROLL

کارخانه: اصفهان، بلوار ۵۷ صنعتی، فاز ۱، بلوار اصفهان (اصفهان)، خیابان هاشمی، پلاک ۵۵
دفتر مرکزی: اصفهان، خیابان سعادت، فلان، کوچه طایفه منصور، دروازه نو، (۱۴)، پلاک ۵۲
ساختن آفریک، طایفه ۴۱۸۵۲۴

+98 31 4841 2820

+98 31 4841 2883

Factory: No. 55, 8th St., East Isfahan (Sepid) Industrial Zone, Isfahan, Iran
Office: Unit 402, 4th floor, P. 54, Alley 23, Shahr-e Sabaq St., Isfahan, Iran



www.behin-group.com
info@behin-group.com