



Producer of aluminum Profiles for thermal break doors, windows and curtain wall, unitized facade system as well as all kind of dry systems with Akroll brand.

2022 - General Catalogue



 **ALUMROLL NOVIN CO.**

- 01** صنایع پتروشیمی و پالایشگاهی
Petrochemical and Refinery Industries
- 02** صنایع برق و الکترونیک، انرژی های تجدید پذیر و مخابرات
Electronics industry, Renewable Energy and Telecommunications
- 03** | **صنعت ساختمان**
Building Industry
- 04** صنایع گلخانه ای و سازه های چادری
Greenhouse Industries and Tent Structures
- 05** صنایع خودرو
Automotive Industries
- 06** صنایع حمل و نقل و ریلی
Transportation and Railway Industry
- 07** صنایع لوازم خانگی
Home Appliances
- 08** صنایع سرمایشی و گرمایشی، تهویه
HVAC Systems
- 09** تجهیزات پزشکی، قطعات صنعتی و ...
Medical equipment, Industrial parts and...



- ۱- دارای گواهینامه فنی از مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی
- ۲- دارای علامت استاندارد ایران
- ۳- واحد نمونه صنعتی کشوری سال ۹۶
- ۴- واحد نمونه صنعتی استان مرکزی در سال ۹۵
- ۵- واحد ساعی و تلاشگر استان مرکزی در سال ۹۴
- ۶- واحد نمونه صنعتی استان مرکزی در سال ۹۳
- ۷- واحد نمونه صنعتی استان مرکزی در سال ۹۲
- ۸- واحد نمونه صنعتی استان مرکزی در سال ۹۰



Alumroll Novin co.

www.alumroll.com

Thermal Break Systems	20
<hr/>	
ALN 400 - Diagram	25
ALN 400 - Tilt & Turn Window	26
ALN 400 - Tilt & Turn Window & Door	27
ALN 400 - Coupling	28
ALN 400 - Flat - Tilt & Turn	29
ALN 400 - Outward Door with Threshold	30
ALN 400 - Slide Window	31
ALN 400 - Monorail Slide Window with Fly Screen	32
ALN 400 - Lift & Slide	33
ALN 400 - Monorail Lift & Slide Window	34
ALN 400 - Triple - Rail Lift & Slide Window	35
ALN 400 - Hidden Vent	36
ALN 400 - Hidden Vent	37
Normal Systems	40
<hr/>	
ALN 300 - Diagram	43
ALN 300 - Tilt & Turn Window & Door	44
ALN 300 - Coupling	45
ALN 300 - Outward Door with Threshold	46
ALN 300 - Slide Window	47
ALN 300 - Slide Window with Fly Screen	48
ALN 200 - Diagram	51
ALN 200 - Turn Window & Door	52
ALN 200 - Coupling	53
ALN 200 - Slide Window	54
ALN 200 - Slide Window with Fly Screen	55
ALN 200 - Slide Window	56
Curtain Wall	58
<hr/>	
Curtain Wall - U-Channel	61
Curtain Wall - Face Cap	62
Curtain Wall - Ventilation	63
Other system	66
<hr/>	
Other system - Handrail	69
Other system - Sun Shading	70

CONTENTS



Introduction of ALUMROLL NOVIN CO.	1
Casting Plant	3
Extrusion Die Designing, Manufacturing and Heat Treatment Plant	5
Extrusion Plant	7
Anodizing Plant	9
Powder Coating Plant	11
Sublimation Plant	12
Heat Treatment and Cold Working Plant	13
Thermal Break Profiles Production Line	13
Parts and Machineries Manufacturing Plant	14
Quality Control	15
Logistics	18
Research and Development	18



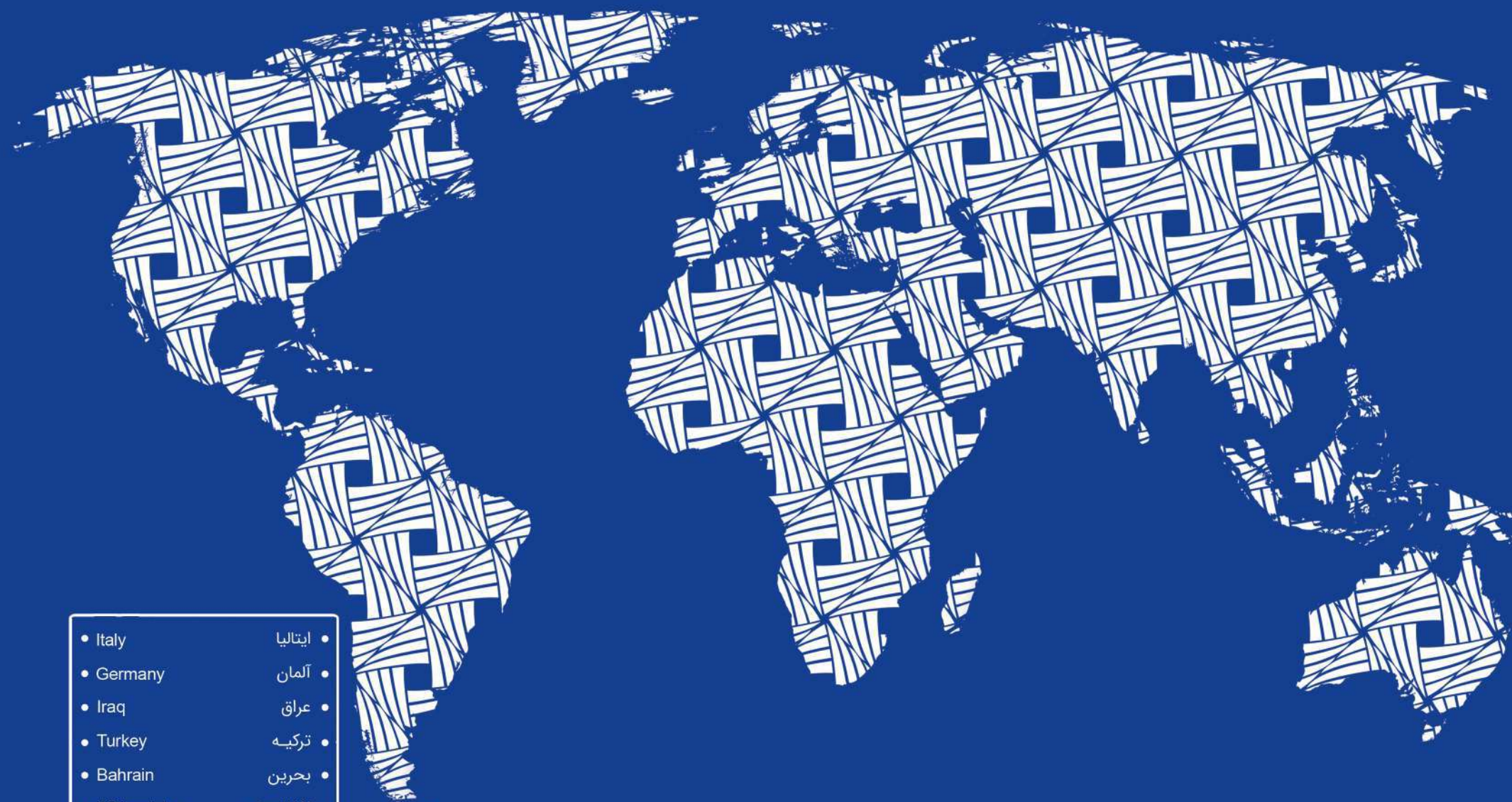
صنایع آلومرول نوین

- بزرگترین صادر کننده مقاطع آلومینیومی ایران
- رشد صد در صدی صادرات در سال ۱۳۹۸ نسبت به سال ۱۳۹۷
- تنها صادر کننده مقاطع آلومینیومی به کشورهای مشترک المنافع (CIS)
- عضویت در اتاقهای مشترک بازرگانی

ALUMROLL NOVIN CO.

- The Biggest Aluminum Profiles Exporter of Iran
- One Hundred Percent Rises of Export Rate Between 2018 and 2019
- The Only Exporter of Aluminum Profiles to the CIS Countries
- Member of International Joint Chambers of Commerce

- | | |
|----------------|-------------|
| ● Italy | ● ایتالیا |
| ● Germany | ● آلمان |
| ● Iraq | ● عراق |
| ● Turkey | ● ترکیه |
| ● Bahrain | ● بحرین |
| ● Afghanistan | ● افغانستان |
| ● Turkmenistan | ● ترکمنستان |
| ● Armenia | ● ارمنستان |





Introduction of ALUMROLL NOVIN CO.

The background of Sanaye Alumroll Novin Co. in field of aluminium dates back to 1973, when the Alumroll factory was established in Arak. At that time, Alumroll factory used to be named as one of the greatest producers of aluminium profiles in Iran and middle east for many years, by using the best and latest aluminium billet casting and homogenizing systems and SCHOLEAMANN modern extrusion presses.

However, with increasing the market's quality/quantity demand, the existing facilities of the company was not sufficient to meet the expectations of the customers and it ceded a part of the market to its competitors.

After Iranian government cession of the company to the private sector in 2008, the technical and commercial facilities of Paradise Aluminium Industries – new owner – was utilized to restart the production lines, modernization of machineries and adding new production equipment including powder coating lines and extrusion presses, the company regained its position in production of aluminum products, not only in architectural applications, but also in industrial and non-constructural sections, under the new name of 'Sanaye Alumroll Novin Co.'.

Anyway, due to expanding of using aluminium metal in different industries and vital need to enhance the quality of aluminium products by means of establishing modern and up-to-date production lines and latest technologies in order to meet the local and international market demands, preventing raw-sale, increasing value-added and obtaining the capability of competition in international markets, and since the company was located in an urban area and it was not possible to develop the production spaces, the initial studies of construction of the first and biggest aluminium exclusive town in an area of 36 hectares located in Arak no.3 industrial zone began in 2010. In this regard, the company managed to import all kind of machineries and technologies of aluminium industries from the world-renowned suppliers as a part of the company's development plan, after numerous technical and commercial visits.

This plan included updating and upgrading production plants including cast house, die shop, extrusion, anodizing, powder coating and sublimation and know-how transfer in different fields based on which the first phase has been completed and is in operation.




صنایع آلومرول نوین
ALUMROLL NOVIN CO.
 بزرگترین تولید کننده انواع محصولات آلومینیومی کشور
 تداعی قدرت و صلابت بخش خصوصی

سابقه فعالیت شرکت صنایع آلومرول نوین در حوزه صنعت آلومینیوم کشور به حدود سال ۱۳۵۲ شمسی و احداث کارخانه آلومرول در اراک بازمی‌گردد. در آن زمان، کارخانه آلومرول با بکارگیری مدرن‌ترین و به روزترین سیستم‌های ریخته‌گری و هموژنایزینگ بیلت آلومینیوم و نیز پرسهای مدرن اکستروژن Schloemann، یکی از بزرگترین تولیدکنندگان مقاطع آلومینیومی در ایران و خاورمیانه لقب گرفت و سالها بعنوان برترین تولیدکننده مقاطع آلومینیومی ساختمانی در کل کشور مطرح بود. اما با افزایش تقاضای کیفی و کمی مقاطع آلومینیومی در صنایع مختلف، امکانات موجود در این شرکت نتوانست پاسخگوی تمام این نیازها باشد. لذا گوی رقابت را به برخی از رقبای داخلی و خارجی واگذار کرد. با واگذاری کارخانه آلومرول به بخش خصوصی در سال ۱۳۸۶ و با بهره‌گیری از توان فنی و بازرگانی صنایع آلومینیوم پردیس و نیز بهینه سازی و بهبود شرایط کیفی و فنی خطوط تولید قدیمی و همچنین افزودن خطوط تولید رنگ پودری و اکستروژن جدید به مجموعه، این شرکت تحت عنوان صنایع آلومرول نوین، نه تنها در بخش ساختمان، بلکه در سایر صنایع دیگر نیز توانست مجدداً به سطح اول تولید کنندگان محصولات آلومینیومی باز گردد.

با این حال با توجه به گسترش روزافزون استفاده از فلز آلومینیوم در صنایع گوناگون و لزوم افزایش کیفیت محصولات آلومینیومی و کاهش بهای تمام شده این محصولات از طریق استقرار خطوط تولید پیشرفته و به روز دنیا و ورود فن‌آوری‌های نوین این صنعت، بمنظور تأمین نیازمندی‌های بازارهای داخلی و خارجی، جلوگیری از خام‌فروشی، ایجاد ارزش افزوده بالا و دستیابی به رقابت در بازارهای صادراتی و توجه به این نکته که محل فعلی شرکت در محدوده شهری واقع شده و امکان توسعه فضاهای تولیدی برای آن وجود نداشت، از سال ۱۳۸۸ مطالعات اولیه مربوط به احداث اولین و بزرگترین شهرک اختصاصی صنعت آلومینیوم کشور را در زمینی به مساحت ۳۶ هکتار در شهرک صنعتی شماره ۳ اراک آغاز و در همین رابطه، پس از مذاکره با بزرگترین و معتبرترین تأمین کنندگان انواع ماشین‌آلات و فن‌آوری‌های صنعت آلومینیوم در دنیا و انجام بازدیدهای متعدد فنی و بازرگانی، اقدام به واردات ماشین‌آلات گوناگون در قالب طرح توسعه شرکت صنایع آلومرول نوین نمود. این طرح، شامل بروزرسانی و نوسازی واحدهای مختلف از جمله ریخته‌گری، قالب‌سازی، اکستروژن، آنودایزینگ، رنگ پودری و طرح چوب و انتقال تکنولوژی در بخش‌های مختلف می‌گردید که براساس آن، فاز اول طرح اجرا شده و هم اکنون به بهره برداری رسیده‌است.

In the framework of the first phase of development plan, the 30 ton and 50ton capacity tiltable melting/holding furnaces, 160 ton/drop capacity airslip billet casting system, alloyed ingot casting machine, 240 ton/day capacity aluminium billet homogenizing plant with automatic stackers and de-stackers, cutting, marking, bundling and packing and weighing systems were installed. The machineries of this plant use the latest technology in the world, including:

- Regenerative burners for better thermal performance and saving energy up to 30%
- Furnace atmosphere control system
- Porous plugs for degassing from the bottom of the furnaces
- Airslip casting system for 6 to 12 inch billets which has been used for the first time in Iran
- Fully automatic billet stackers and de-stackers
- Batch type 40 ton/batch capacity homogenizing furnaces
- Homogenizing stabilizer system with 40 ton/batch capacity cooling cabinets
- Long and short billet cutting systems
- Robotic bundling section
- Automatic marking and weighing devices



واحد ریخته گری Casting Plant

فاز اول طرح توسعه شامل راه اندازی کوره های ذوب و نگهدارنده کچ شونده ۳۰ و ۵۰ تنی آلومینیوم، سیستم ریخت بیلت آلومینیومی به روش ایراسلیپ (airslip) به ظرفیت ۱۶۰ تن، دستگاه ریخت شمش های آلیاژی، واحد هموژنایزینگ بیلت های آلومینیومی به ظرفیت ۲۴۰ تن در روز و سیستم کامل جابجایی، برش، مارکینگ، بسته بندی و توزین بیلت های ریخت شده در واحد ریخته گری شمش و بیلت آلومینیوم است.

ماشین آلات راه اندازی شده در این بخش از جدیدترین فن آوری های روز دنیا بهره می برند که از آن جمله می توان به استفاده از مشعل های Regenerative، سیستم کنترل اتمسفر کوره و گاززدایی از کف کوره (Porous Plugs) برای کوره های ذوب و نگهداری، بکارگیری دستگاه ریخت بیلت آلومینیوم به روش ایراسلیپ برای اولین بار در کشور با قابلیت ریخت بیلت های ۶ تا ۱۲ اینچ، تجهیزات انبارش و جابجایی بیلت آلومینیوم به صورت کاملا اتوماتیک، کوره های هموژنایزینگ بیلت آلومینیوم به روش Batch Type هر یک به ظرفیت ۴۰ تن به همراه سیستم خنک کننده و تثبیت کننده عملیات هموژنایزینگ و سیستم های برش در طول های بلند و کوتاه، بسته بندی، مارکینگ و توزین کاملا اتوماتیک اشاره کرد.



واحد ساخت قالب‌های اکستروژن این مجموعه، از نظر وسعت، امکانات و ظرفیت یکی از واحدهای کم نظیر در کشور است که با بهره‌گیری از برترین فولادهای گرم‌کار اروپایی (ویژه ساخت قالب‌های اکستروژن که بطور مستقیم توسط واحد بازرگانی خارجی مجموعه تأمین می‌گردد)، ابزارآلات و نرم افزارهای پیشرفته طراحی، شبیه‌سازی و اصلاح قالب و تجهیزات مدرن CNC شامل ماشین‌آلات فرز، تراش، وایرکات، اسپارک و نیز ماشین‌آلات اتوماتیک سنگ مغناطیسی، سندبلاست و پولیش قالب، قادر به طراحی، ساخت و نگهداری انواع قالب‌های مورد نیاز صنعت اکستروژن تا قطر ۵۳۰ میلیمتر است. از سوی دیگر، این مجموعه به منظور افزایش کیفیت طراحی و ساخت قالب در فرایند اکستروژن، طی چند مرحله نسبت به آموزش پرسنل، ارتقای دانش فنی و از همه مهمتر انتقال تکنولوژی طراحی، ساخت و نگهداری قالب‌های اکستروژن با مشارکت بهترین شرکت‌های طراحی و ساخت قالب اکستروژن از کشورهای اروپایی اقدام نموده‌است.

همچنین، باتوجه به اهمیت انجام صحیح فرایند عملیات حرارتی بر روی قالب‌های اکستروژن و تأثیر آن بر کیفیت و طول عمر آنها، عملیات حرارتی به روش حمام نمک با استفاده از کوره‌های برقی آلمانی بر روی قالب‌ها انجام می‌شود. ضمن آنکه به منظور بهبود کیفیت سطحی پروفیل‌های اکستروژنی و افزایش طول عمر قالب‌ها، فرایند نیتراسیون با استفاده از مدرن ترین کوره‌های نیتراسیون منطبق بر آخرین فن‌آوری و استانداردهای روز دنیا در داخل خود مجموعه صورت می‌پذیرد.

The company's die shop is unique in the country in terms of work space, equipment and capacity. Using high quality European hot work tool steel bars (especial for making extrusion dies) purchased directly by foreign trade department of the company, modern software for designing, simulating the dies and CNC milling, lathe, wirecut EDM and spark machines together with automatic magnetic grinding and sand blasting and polishing devices plus high quality tolls for correcting the dies, enables the company to design and manufacture the extrusion dies to the diameter of 530 mm. On the other hand, this company has maintained several training courses for relevant personnel with cooperation of European well-known companies in order to improve the quality of designing, manufacturing and maintenance of various extrusion dies by upgrading technical knowledge and know-how transfer of the aforementioned procedures.

Furthermore, with taking the importance of correct heat treatment process of extrusion dies and its essential effect on their quality and lifetime into consideration, the salt bath type heat treatment process is done on extrusion dies by German furnaces.

In addition, to reach the surface hardness of extrusion dies the nitriding process is performed by the most modern gas nitration furnace inside the company in accordance with the latest international standards.



واحد اکستروژن Extrusion Plant

از تجهیزات موجود در این بخش می‌توان به کوره‌های پیش‌گرم بیلت با طول بلند، سیستم برش گرم بیلت (Hot Shear) کوره‌های پیش‌گرم قالب بصورت Batch Type، مجموعه‌ای از پرس‌های اکستروژن اروپایی شامل دو دستگاه پرس اکستروژن ۱۴۵۰ تنی ۵ و ۶ اینچ، دو دستگاه پرس اکستروژن ۲۰۰۰ تنی ۷ و ۸ اینچ، یک دستگاه پرس اکستروژن ۲۵۰۰ تنی ۸ و ۱۰ اینچ و یک دستگاه پرس اکستروژن ۳۱۵۰ تنی ۱۰ و ۱۲ اینچ، مجهز به جدیدترین سیستم‌های هیدرولیک و اتوماسیون، سیستم کوئنچینگ مقاطع تولیدی، کنترل دمای پروفیل خروجی و بکارگیری میزهای اکستروژن مجهز به دبل پولر، دستگاه‌های استرچ و برش نیمه اتوماتیک اشاره کرد. خطوط اکستروژن این مجموعه قادر به تولید مقاطع آلومینیومی در گروه‌های آلیاژی ۱۰۰۰ تا ۷۰۰۰ تا عرض ۴۰۰ میلی‌متر می‌باشند.

همچنین کوره‌های ایجینگ به ظرفیت ۲۴ تن برای پروفیل‌های آلومینیومی تا طول ۱۴ متر در مجموعه مستقر شده و در حال بهره‌برداری می‌باشند.

Log preheating furnaces and hot shears, batch type die heating ovens, complete set of European extrusion presses including 2 x 1450 ton 5-6 inch, 2 x 2000 ton 7-8 inch, 1 x 2500 ton 8-10 inch and 1 x 3150 ton 10-12 inch machines equipped with latest hydraulic and automation systems, quenching systems, run-out tables equipped with double pullers, semi-automatic stretcher and cold saw machines are used in extrusion lines in order to produce aluminium sections in alloy groups 1000-7000 with the maximum width of 400 mm. in addition, the ageing process is done is 24 ton/batch capacity ageing ovens for the profiles to the length of 14 m.





Nowadays, with expanding the use of aluminium profiles in construction and other industries together with the evolution of aluminium market and extensive changes in taste and demands of customers, the natural anodizing and electro coloring surface treatment processes are considered as one of the most important parts of aluminium profile production chain. These procedures not only have technical and protective roles, but also are one of the decorative aspects of aluminium profiles. Having a modern anodizing plant becomes even more important when it is understood that achieving required quality needs permanent control on all relevant parameters like electric current, anodizing layer thickness and color uniformity and high quality chemicals together with chemical composition control.

One of the problems which many of anodizing plants face is the failure in controlling the color uniformity, which cannot be solved even with utilizing the anodizing fixed factors, due to the manual nature of the operations and human errors.

Realizing this and to meet the quality appropriate to the demand of customers and achieve the required production capacity, the company installed a fully automatic anodizing line with capacity of 60 tons per day, manufactured by most reliable European supplier. As the biggest and newest one, this Qualanod authenticable plant is the pioneer of quality/quantity in the country and one of the few samples of this line in the middle east and west Asia regions, which can provide different applications such as chemical polishing, simultaneous electro coloring in 4 different color spectrums and immersion dyeing in 4 different colors, using the latest aluminium coloring technology in the world.

Furthermore, mechanical polishing and brushing machines are being used to perform polishing and brushing operations on profiles, in order to obtain desired quality and draw decoration sketches on profile surfaces.

واحد آنودایزینگ Anodizing Plant

امروزه با گسترش روزافزون استفاده از پروفیل‌های آلومینیومی بخصوص در صنایع ساختمانی و همچنین صنایع دیگر و تغییر ذائقه بازار و انتظار مشتریان برای برخورداری از بهترین کیفیت تولیدی، فرایند پوشش سطحی مقاطع آلومینیوم به روش آنودایزینگ طبیعی (نقره‌ای) و رنگی، به یکی از بخش‌های اصلی چرخه تولید پروفیل‌های آلومینیومی مبدل شده است که علاوه بر نقش فنی و تکنیکی، آن را به یکی از جنبه‌های دکوراتیو و تزئینی مقاطع آلومینیومی مبدل ساخته است. برخورداری از یک واحد آنودایزینگ با فن آوری روز دنیا هنگامی اهمیت بیشتری پیدا می‌کند که انجام این فرایند، نیازمند کنترل دائمی کلیه پارامترهای مربوطه از جمله میزان جریان برق، ضخامت لایه پوششی، یکنواختی رنگ و لزوم استفاده از مواد شیمیایی با کیفیت بسیار بالا و کنترل ترکیب شیمیایی آن در آنودایزینگ مقاطع آلومینیومی می باشد. یکی از مشکلاتی که بسیاری از واحدهای آنودایزینگ با آن مواجه هستند، عدم امکان کنترل یکنواختی رنگ است که حتی با وجود بکارگیری، فاکتورهای ثابت آنودایزینگ، به دلیل دستی بودن عملیات و وجود خطاهای انسانی، در بسیاری از موارد قابل کنترل نیست.

با درک این موضوع و بمنظور ارائه کیفیتی درخور انتظارات مشتریان و دستیابی به میزان تولید مورد نیاز، این شرکت نسبت به خرید یک خط آنودایزینگ تمام اتوماتیک به ظرفیت ۶۰ تن در روز از معتبرترین سازنده اروپایی خطوط آنودایزینگ نموده است. این واحد، بزرگترین و پیشرفته‌ترین واحد آنودایزینگ مقاطع آلومینیومی در کشور و یکی از چند نمونه انگشت‌شمار این خط در منطقه خاورمیانه و غرب آسیا است، که با بهره‌گیری از جدیدترین فن آوری روز دنیا، قادر به انجام پولیش شیمیایی مقاطع آلومینیومی، عملیات الکتروکالرینگ در چهار طیف رنگی بصورت همزمان و عملیات آبکاری به روش غوطه‌وری در چهار رنگ مختلف می‌باشد.

علاوه بر این، به کمک دستگاه‌های پولیش مکانیکی و براشینگ، قبل از اجراء فرایند آنودایزینگ، امکان انجام عملیات پولیش و براش بر روی مقاطع آلومینیومی وجود داشته تا دستیابی به کیفیت مطلوب و متنوع سطحی در مقاطع آنودایز شده فراهم گردد.



Anodizing Plant





واحد دکورال
Sublimation Plant

به کارگیری مقاطع آلومینیومی در صنعت ساختمان و دکوراسیون داخلی، لزوم ایجاد تنوع در فرایند رنگ را ایجاب می‌نماید که در همین راستا می‌توان به فرایند ایجاد طرح‌ها و نقش‌های مختلف، همچون طرح چوب، مرمر، گل و حتی مناظر طبیعی اشاره کرد. در این روش ابتدا با استفاده از رنگ‌های پلی‌اورتان مقاوم در برابر هوازدگی، پوششی بر روی سطح مورد نظر ایجاد گردیده و در مرحله بعد، در کوره‌هایی به دمای ۲۰۰ درجه در مدت ۱۰ دقیقه، طرح مورد نظر موجود بر روی فیلم کشیده شده روی پروفیل، با استفاده از حرارت بر روی پوشش رنگ تثبیت می‌گردد. واحد دکورال مجموعه با به کارگیری جدیدترین و مدرن‌ترین تجهیزات تمام اتوماتیک دکورال ساخت شرکت SEF ITALIA قادر به تولید روزانه ۳۰ تن انواع مقاطع و صفحات آلومینیومی با طرح‌های متنوع می‌باشد.

The application of aluminium profiles in construction industry and interior architecture necessitates to create diversity in painting, among which wood, marble, flowers and even natural landscapes can be mentioned. This process is generally named as sublimation. In this method, the desired surface is first covered by polyurethane weathering resistant materials. Then the film containing the desired design is pulled over the profile. Profiles are heated for 10 minutes in 200°C in special furnaces, in order to stabilize the design on the powder coating layer. The sublimation unit of the company uses very modern fully automatic machineries made by SEF ITALIA, to produce 30 tons/day of various aluminium sections and plates with different designs.



واحد رنگ پودری
Powder Coating Plant

یکی دیگر از روش‌های پوشش سطحی مقاطع آلومینیوم، استفاده از ترکیبات پلیمری به صورت پاشش پودرهای پلی‌استر و اپوکسی پلی‌استر به روش الکترواستاتیک بر روی سطح و فرآوری پودر در کوره‌های پخت در دمای ۱۸۰ تا ۲۰۰ درجه سانتی‌گراد است. باتوجه به تنوع بی‌نهایت رنگ‌ها و طرح‌های پودر، با این روش می‌توان گستره وسیعی از گزینه‌ها در پوشش سطحی را در اختیار مصرف‌کنندگان قرار داد. این مجموعه با در اختیار داشتن واحد پیشرفته رنگ پودری به روش الکترواستاتیک، شامل تجهیزات مدرن پاشش و کوره‌های پخت رنگ، بزرگترین و مجهزترین واحد رنگ پودری کشور است که علمیات پوشش رنگ بر روی انواع مقاطع آلومینیومی تا طول ۱۴ متر و ظرفیت ۶۰ تن را در رنگ‌ها و طرح‌های مختلف اجراء می‌کند.

One of the other methods of surface coating of aluminium profiles is using polymer compositions by spraying polyester and epoxy polyester powders electrostatically on profile surfaces and processing the powder in baking furnaces in the temperature of 180~200°C. Due to unlimited variety of colors and designs of powders, this process offers a wide range of options to the customers. The electrostatic powder coating plant of the company is the biggest and most equipped powder coating plant in the country and performs powder coating of aluminium profiles to the length of 14 meters and capacity of 60 tons per day in different colors and designs.



واحد عملیات حرارتی و کار سرد Heat Treatment and Cold Working Plant

This plant utilizes 3 sets of vertical solution treatment furnaces, equipped with high speed quenching system, advanced air circulation and temperature uniformity controlling methods and combustion air separation system from load chamber, enabling it to perform solution heat treatment process on all roll milling and casting alloys to the length of 3.5 meters and width of 1 meter. In addition, electrical and gas heated ageing furnaces equipped with uniform air circulation and temperature precise control are used to perform ageing process on different aluminium alloys.

واحد عملیات حرارتی و کار سرد با دراختیار داشتن سه دستگاه کوره عمودی عملیات حرارتی انحلالی (Solution Treatment) مجهز به سیستم کوئنچ با سرعت بالا، پیشرفته‌ترین روشهای گردش هوا و اندازه گیری کنترل یکنواختی دما، سیستم جدایش گازهای احتراق از محفظه بارگیری کوره، قادر به انجام انواع عملیات حرارتی انحلالی بر روی کلیه مقاطع از آلیاژهای نوردی و ریختگی آلومینیوم تا طول ۳/۵ متر و عرض ۱ متر می باشد و همچنین در این واحد کوره‌های ایجینگ برقی و گازی با سیستم گردش هوای یکنواخت و کنترل دقیق دما بمنظور انجام پیرسختی انواع آلیاژهای آلومینیوم مورد استفاده قرار می گیرد.

واحد ماشین سازی Parts and Machineries Manufacturing Plant

یکی از اهدافی که در عقد قرارداد خرید ماشین‌آلات و تجهیزات با تأمین کنندگان خارجی دنبال می‌شود، اجراء این پروژه‌ها بصورت مشترک توسط تأمین کننده خارجی و مجموعه آلومرول است. به این معنا که تنها بخش‌هایی از خطوط تولید و ماشین‌آلات که در داخل کشور قابل ساخت نبوده و یا تجهیزاتی که در داخل کشور یافت نمی‌شود توسط طرف خارجی تأمین و دیگر بخش‌ها از جمله سازه فلزی و تجهیزات گوناگون توسط شرکت آلومرول نوین و مطابق با مشخصات فنی و نظارت تأمین کننده اصلی ساخته می شود که انجام این موضوع موجب انتقال تکنولوژی طراحی و ساخت این تجهیزات و افزایش توان فنی شرکت می‌گردد. در همین راستا، مجموعه از سال ۱۳۹۶، اقدام به راه‌اندازی واحد ماشین‌سازی خود نمود. بابه‌گیری از مهندسین مجرب و متخصص، علاوه بر واحد طراحی مهندسی پیشرفته، با به کارگیری انواع تجهیزات ساخت سازه های فلزی، اعم از دستگاههای برش، تراش، اره، جوش، سنگ زنی و تست و یک واحد رنگ‌کاری مستقل، امکان طراحی و ساخت بخش‌های گوناگون مربوط به پروژه‌های ساخت و نوسازی تجهیزات را فراهم نموده است.

One of the desired goals of implementing production lines through international non-Iranian suppliers is creating joint projects, through which only those critical parts and accessories that cannot be manufactured or found locally are supplied by foreign supplier and other parts such as steel structures and different components will be provided by Alumroll, according to technical specifications and under supervision of supplier. That facilitates designing and manufacturing know-how transfer and increasing technical capability of this company. For this purpose, this company launched its parts and machineries manufacturing plant, in 2017. This plant performs all designing and manufacturing activities for different parts of its construction and renovation projects, using a wide range of facilities like cutting, lathe, welding, grinding, test and painting machineries.

واحد تولید پروفیل های ترمال بریک Thermal Break Profiles Production line

The thermal break profiles used in construction industry are produced in this line. The knurling, inserting polyamide stripe and sewing process are done fully automatically. One of the most important factors in manufacturing thermal break profiles is the quality of the polyamide profiles and sewing process, so the polyamide stripe to be inserted inside aluminium profile correctly and tight. This advantage has been achieved by means of modern and high quality machineries. The quality of sewing process is inspected through continuous sampling and testing in special devices by applying appropriate pressures and checking the results.

In addition, in order to ensure the quality of needed polyamide sections, the company installed two polyamide extrusion lines, purchased from one of the reliable suppliers. So the required sections are produced inside the company from the best raw materials.

در این واحد تولید پروفیل‌های ترمال بریک که در صنعت ساختمان مورد استفاده قرار می‌گیرند، انجام می‌گردد. در این واحد، جای‌گذاری نوار پلی‌آمید در پروفیل‌های آلومینیومی و دوخت آن به صورت کاملاً اتوماتیک انجام می‌شود. از نکات مهم تولید پروفیل‌های ترمال بریک، کیفیت نوار پلی‌آمید بکاررفته و نیز کیفیت فرایند دوخت پروفیل است، بگونه‌ای که نوار پلی‌آمید بطور صحیح و محکم در پروفیل آلومینیومی قرار گرفته و دوخت می‌شود، این موضوع به کمک استفاده از ماشین‌آلات مدرن مجهز و با کیفیت در این مجموعه میسر شده است. کیفیت فرایند دوخت از طریق نمونه‌گیری مداوم از پروفیل‌های تولیدی و انجام آزمون در دستگاه‌های مخصوص از طریق اعمال فشار برشی بررسی و کنترل می‌گردد.

علاوه بر آن، بمنظور حصول اطمینان از کیفیت نوار پلی‌آمید مورد نیاز، این مجموعه نسبت به خرید دو خط اکسترژن این نوع نوار ها و قالب‌های مربوطه از یکی از تولیدکنندگان معتبر خارجی اقدام نموده و تولید آن در داخل مجموعه و با مرغوب‌ترین مواد اولیه انجام می‌گردد.



جدا از تجهیزات تولیدی که برای دستیابی به ظرفیت و مرغوبیت مورد نیاز لازم است، کنترل کیفیت و بهبود مستمر آن نیز همواره از دغدغه‌های این مجموعه بوده‌است. به ویژه آنکه این مجموعه وظیفه تأمین مواد اولیه و محصولات مورد نیاز طیف وسیعی از صنایع گوناگون را براساس استانداردهای مختلف برعهده دارد که برآوردن این تعهدات، جز از طریق اجرای دستورالعمل‌های دقیق کیفی و نظارت دائمی بر کلیه فرایندهای تولیدی ممکن نیست. در همین راستا، کارشناسان کنترل کیفی این مجموعه با استفاده از انواع تجهیزات لازم و ارتباط دائمی با آزمایشگاه مجموعه، هریک از فرایندهای تولید و محصولات آن را در چارچوب استانداردهای مربوطه مورد بازرسی و کنترل دقیق قرار می‌دهند تا از تطابق آن با الزامات کیفی اطمینان حاصل گردد. به منظور حصول اطمینان از کیفیت محصولات تولیدی، واحد کنترل کیفی مجموعه از آزمایشگاه‌های مجهز متالورژی، شیمیایی و رنگ پودری برخوردار است که علاوه بر مواد اولیه ورودی به مجموعه، نسبت به کنترل کیفی کلیه محصولات تولید شده در خطوط تولید براساس استانداردهای بین‌المللی و مشخصات فنی مورد نیاز اقدام می‌نماید تا از کسب رضایت‌مندی مشتریان و تداوم بهبود کیفی محصولات تولیدی مجموعه اطمینان حاصل گردد. آزمایشگاه متالورژی مجموعه یکی از مجهزترین آزمایشگاه‌های کشور در صنعت آلومینیوم است که با در اختیار داشتن تجهیزات زیر قادر به بررسی کلیه خواص متالورژیکی، فیزیکی و مکانیکی مواد فلزی می‌باشد:

- دستگاه اندازه‌گیری هیدروژن بصورت برخط (Online) ساخت معتبرترین سازنده اروپایی که برای اندازه‌گیری و کنترل میزان هیدروژن موجود در مذاب آلومینیوم بکار می‌رود
- دستگاه کوانتومتری با قابلیت شناسایی و اندازه‌گیری کمترین مقادیر بیش از ۳۰ عنصر مؤثر در آلیاژهای مختلف آلومینیوم
- دستگاه تست کشش، فشار و خمش به منظور اندازه‌گیری خواص مکانیکی آلیاژهای تولیدی
- دستگاه میکروسکوپ متالوگرافی و پلاریزاسیون جهت بررسی ساختار مواد و مقاطع تولیدی
- دستگاه برش و پولیش دوقلوی اتوماتیک جهت آماده‌سازی نمونه‌های متالوگرافی
- دستگاه آزمون اولتراسونیک جهت بررسی غیر مخرب عیوب داخلی مقاطع
- دستگاه اندازه‌گیری هدایت الکتریکی
- دستگاه سختی سنج ثابت و پرتابل جهت آزمون سختی مقاطع آلومینیومی
- دستگاه‌های متنوع و دقیق اندازه‌گیری ابعادی

در آزمایشگاه شیمی واحد آنودایزینگ، عوامل مؤثر بر فرایند از جمله غلظت عناصر شیمیایی موجود در وان‌های مختلف بطور دائمی اندازه‌گیری می‌شود تا با کنترل پارامترهای فرایند، محصولی با کیفیت تولید شده و در اختیار مشتریان قرار گیرد. علاوه بر آن، با استفاده از جدیدترین تجهیزات، طیف رنگ آنودایز رنگی، ضخامت لایه آنودایزینگ و همچنین کیفیت لایه سیل ایجاد شده به طور دائم اندازه‌گیری و کنترل می‌شود.

آزمایشگاه رنگ پودری نیز با در اختیار داشتن گان‌ها و کوره‌های آزمایشگاهی، رنگ‌های ورودی به شرکت را قبل از ارسال به خط تولید مورد بررسی قرار می‌دهد. از دیگر آزمایش‌های این قسمت می‌توان به کنترل ضخامت لایه رنگ پوشش شده، میزان براقیت و بررسی میزان چسبندگی رنگ به پروفیل اشاره نمود که به کمک بهترین تجهیزات خریداری شده از معتبرترین شرکت‌های اروپایی، به صورت دائم تحت آزمایش و کنترل قرار می‌گیرد.





لجستیک Logistics

In order to maintain an on time delivery and prevent any damage to the products during transportation, the company uses its wide transportation network including trailers, trucks and pickups not only for covering domestic deliveries, but also for sending the products to different countries such as Iraq, Afghanistan, Turkey, Armenia, Turkmenistan and ...

به منظور تحویل به موقع محصولات و جلوگیری از بروز هرگونه آسیب حین حمل و نقل آن، مجموعه با استفاده از شبکه گسترده لجستیک خود شامل انواع تریلر، کامیون و کامیونت علاوه بر پوشش مشتریان داخل کشور، حمل محصولات صادراتی خود را به کشورهای مختلف از جمله عراق، افغانستان، ترکیه، ارمنستان، ترکمنستان و ... به انجام می‌رساند.

تحقیق و توسعه Research and Development

In addition to achieving the latest machineries, equipment and technologies around the world in the field of producing aluminium sections, the R&D department of the company try to provide the customers with the best services through constant connection with reputable production companies and the provider centers of technical knowledge and know-how transfer, around the world.

One of the company main goals within the framework of the R&D activities is providing new systems for constructional and architectural profiles and their accessories based on climate, geography and culture of Iran and according to the latest international standards. To this end, a team of experts of the company was assigned to conduct extensive studies for designing and executing of those systems in consultation with most reliable Iranian and non-Iranian companies, led to design of a series of new profile systems. In the near future, the manufacturing, production and standard tests will be completed and the systems will be available for construction companies and other end-users via ORGADATA software.

علاوه بر دستیابی به جدیدترین تجهیزات، ماشین‌آلات و فن‌آوری‌های روز دنیا در زمینه تولید مقاطع آلومینیومی کارشناسان بخش تحقیق و توسعه این مجموعه در راستای ارائه بهترین خدمات به مشتریان بطور مستمر با معتبرترین شرکت‌های تولیدی و مجموعه‌های ارائه‌کننده دانش فنی و انتقال تکنولوژی در سراسر دنیا در ارتباط بوده و همواره در تلاش برای بهبود مستمر تکنولوژی و محصولات تولیدی مجموعه می‌باشند.

یکی از اهدافی که در چارچوب تحقیق و توسعه در این مجموعه مدنظر بوده‌است، ارائه سیستم‌های پروفیل ساختمانی شامل مقاطع در و پنجره و نمای ساختمان و سایر مقاطع وابسته با توجه شرایط جغرافیایی، اقلیم و فرهنگ ایرانی و البته منطبق با آخرین استانداردهای بین‌المللی می‌باشد. در همین راستا، تیمی از متخصصین مجموعه مطالعات گسترده‌ای را برای طراحی و اجراء سیستم‌های جدید با مشاوره معتبرترین شرکت‌های داخلی و خارجی آغاز نمود که نهایتاً به طراحی سری جدید سیستم‌های پروفیل منتهی شده است. که به زودی مراحل ساخت و تولید و انجام تست‌های استاندارد آن انجام و به منظور تسهیل در امر ساخت و اجرای این سیستم‌ها از طریق نرم افزار Orgadata به سازندگان سیستم‌های ساختمانی ارائه می‌گردد.

Quality Control

Beside the production facilities which are needed to achieve the desired capacity, quality control and continuous improvement has always been of the company's concerns. Especially, when this company is responsible for supplying materials and products to a wide range of industries, based on various standards. Fulfilling these expectations is possible only through implementation of precise quality instructions and permanent monitoring of production procedures. In this company, the quality control experts are responsible for monitoring and inspecting all production procedures and their products from beginning to the end in frame of appropriate standards, to ensure that any process and product comply with quality requirements. Considering the scope of company's production activities, the quality control unit employs advanced metallurgy, chemistry and powder coating laboratories in which in addition to the input raw materials, the quality of all produced products of production lines are inspected according to the international standards and customer requirements in order to ensure customers satisfaction and continuous improvement of production procedures.

The metallurgy laboratory of the company is one of the most advanced samples of the country in the field of aluminium which is able to investigate all metallurgical, physical and mechanical specifications of metallic materials, using the following equipment:

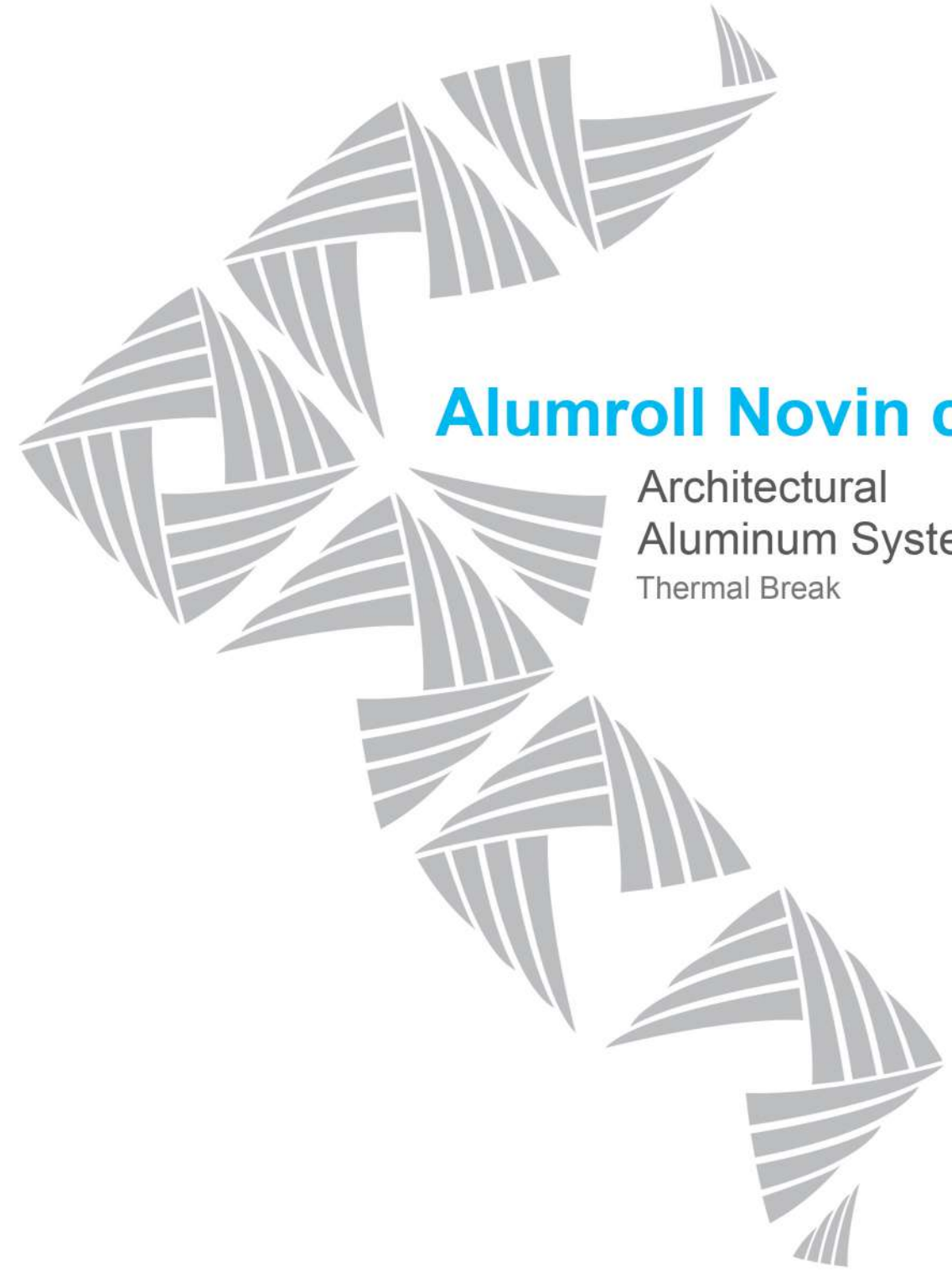
- Online hydrogen measuring device produced by one of the most reliable European manufacturers for measuring and controlling hydrogen content in liquid aluminium
- Advanced quantometer device able to identify and measure the lowest amount of more than 30 effective elements of aluminium alloys
- Tension, pressure and bending test device in order to check the mechanical specifications of casted alloys
- Metallography and polarization microscope to check the microstructure of produced materials and sections
- Automatic twin cutting and polishing device for preparation of metallography samples
- Ultrasonic test device for nondestructive test of internal defects
- Electrical conductivity measuring device
- Stationary and portable hardness testers for checking the hardness of aluminium sections
- Various and precise dimensional measuring equipment

In Chemistry laboratory, the effective factors of the process especially the content of chemicals in the tanks is measured continuously to meet the quality demanded by customer and required by the standards. In addition, the electro anodizing color spectrum, the anodizing layer thickness and the quality of sealing layer is controlled continuously by means of advanced equipment.

Furthermore, in the powder coating laboratory, the quality of the input powders is controlled by laboratory spraying guns and ovens before sending to production lines. Moreover, the thickness of powder coating layer, gloss value and powder adhesion to the metal surface are other tests performed in this laboratory.



ALN 400
Thermal Break Systems



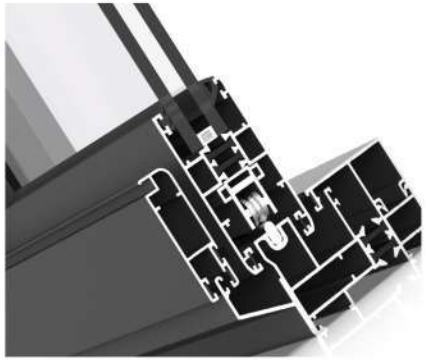
Alumroll Novin co.

Architectural
Aluminum Systems
Thermal Break

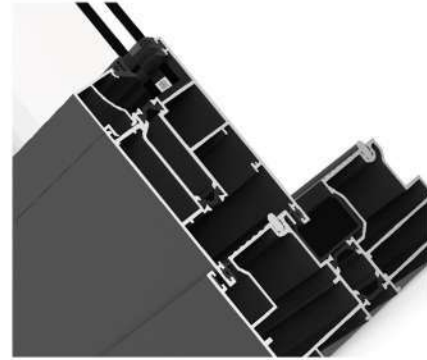


آلومینیوم صرفاً عایق حرارتی و برودتی نمی باشد، از این سو با اضافه کردن تیغه های پلی آمید به ساختار آلومینیوم ، پنجره های ترمال بریک پا به عرصه صنعت ساختمان گذاشتند. سری ۴۰۰ محصولات ترمال بریک با دو سیستم کشویی و لولایی قابل عرضه می باشند که در سیستم لولایی انواع بازوهای تک حالت ، دو حالت ، فولکس واگنی و فولدینگ، قابل اجرا می باشد که در این دو سیستم قابلیت نصب شیشه های دو جداره با ضخامت های مختلف نیز وجود دارد که در حفظ انرژی حرارتی و برودتی کمک بسزایی می کند.

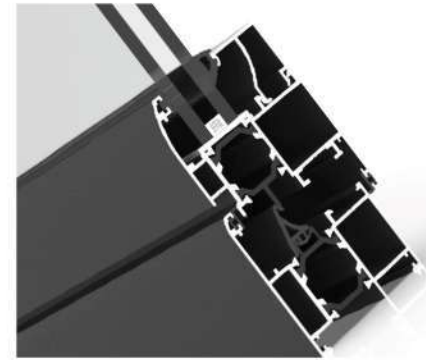




ALN 400 - Monorail Slide Window with Fly Screen



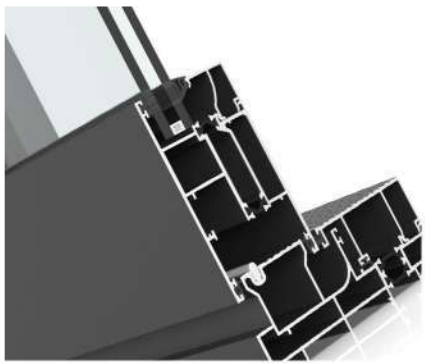
ALN 400 - Lift & Slide



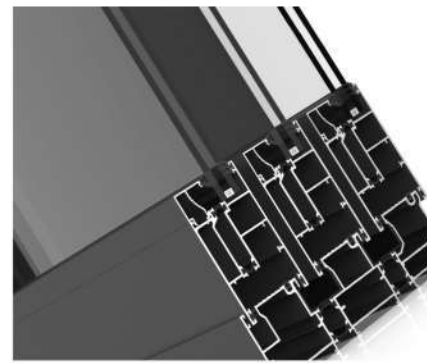
ALN 400 Tilt & Turn Window



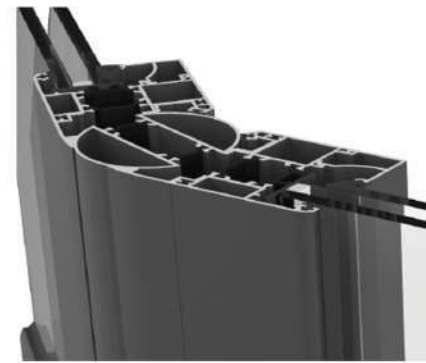
ALN 400 - Tilt & Turn Window & Door



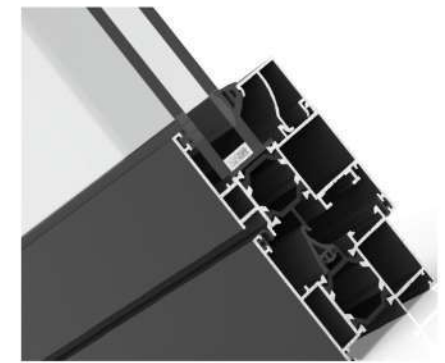
ALN 400 - Monorail Lift & Slide Window



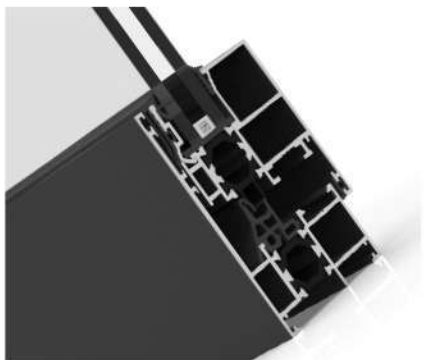
ALN 400 - Triple-Rail Lift & Slide Window



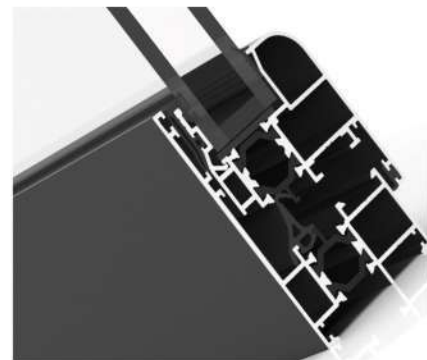
ALN 400 - Coupling



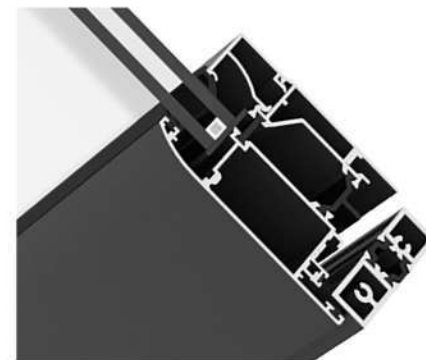
ALN 400 Flat - Tilt & Turn



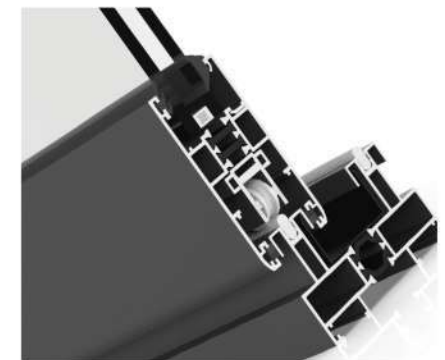
ALN 400 Hidden Vent



ALN 400 Hidden Vent



ALN 400 - Outward Door with Threshold

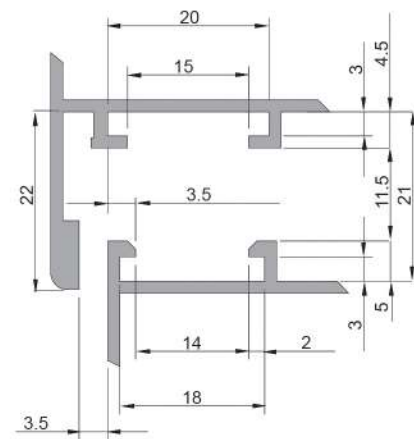


ALN 400 Slide Window

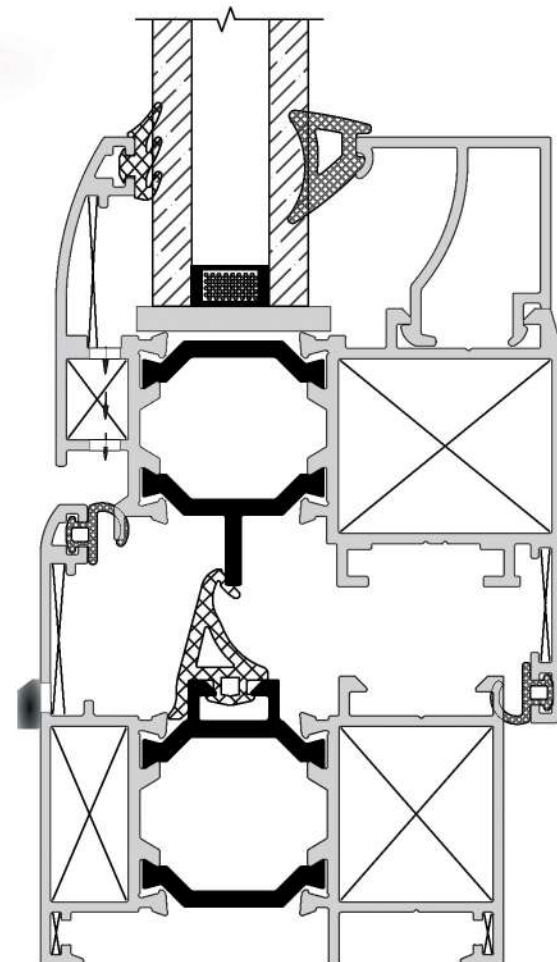


ALN 400 - Tilt & Turn Window

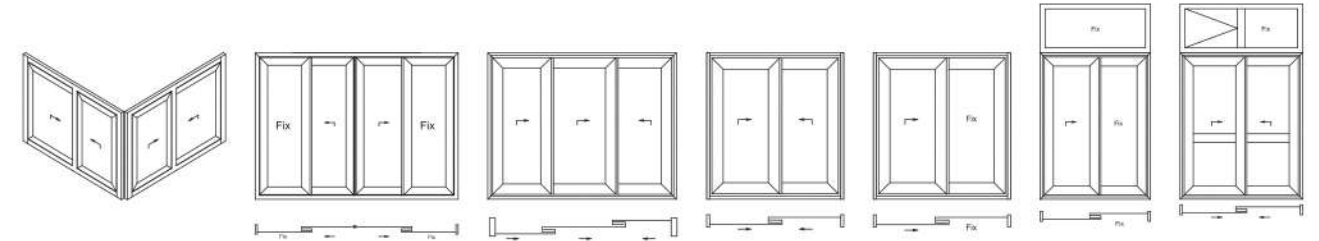
- . Profile width: 60 - 77 mm
- . Vent width: 65 mm
- . Wall thickness: 1.3 - 1.4 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 18 - 40 mm
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Isulation bar : Polyamide Width 24 mm
- . Thermal permability : $U_f = 2.58 \text{ w/mk}$
- . Safety drainage system
- . Various typologies



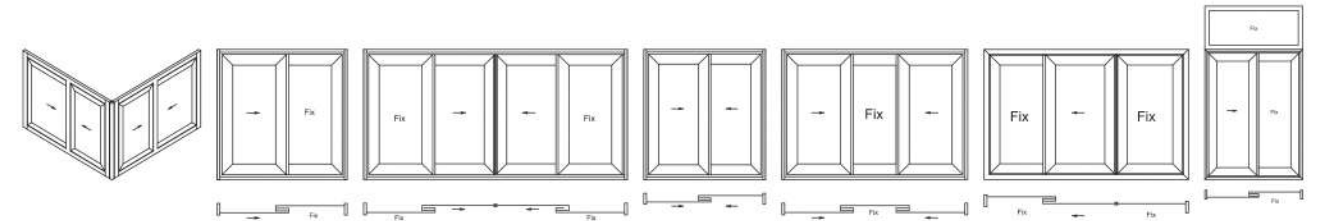
Euro Groove Section



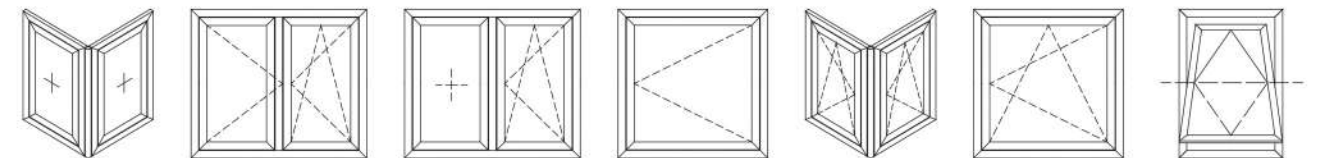
Lift & Slide Window



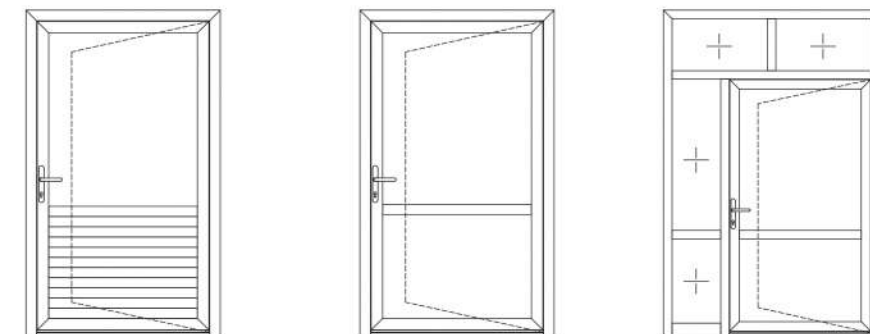
Slide Window

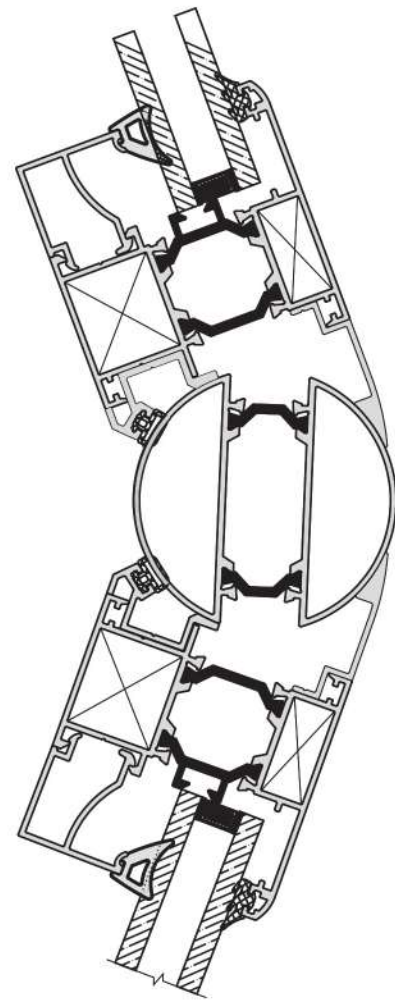


Turn Window

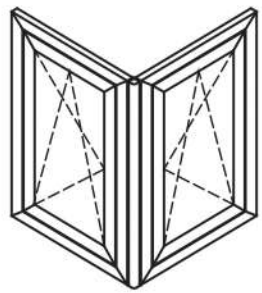


Door

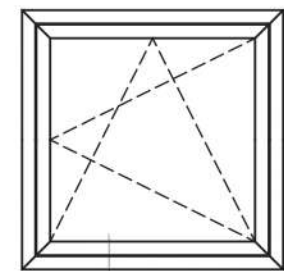
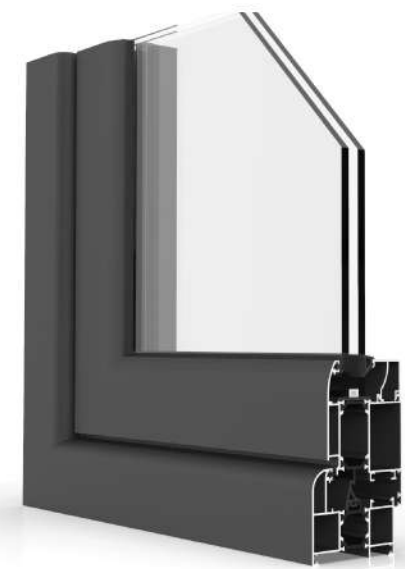
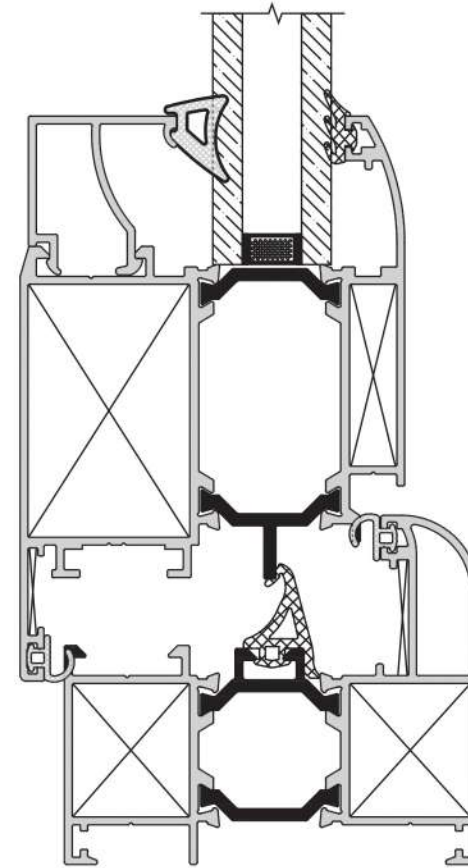


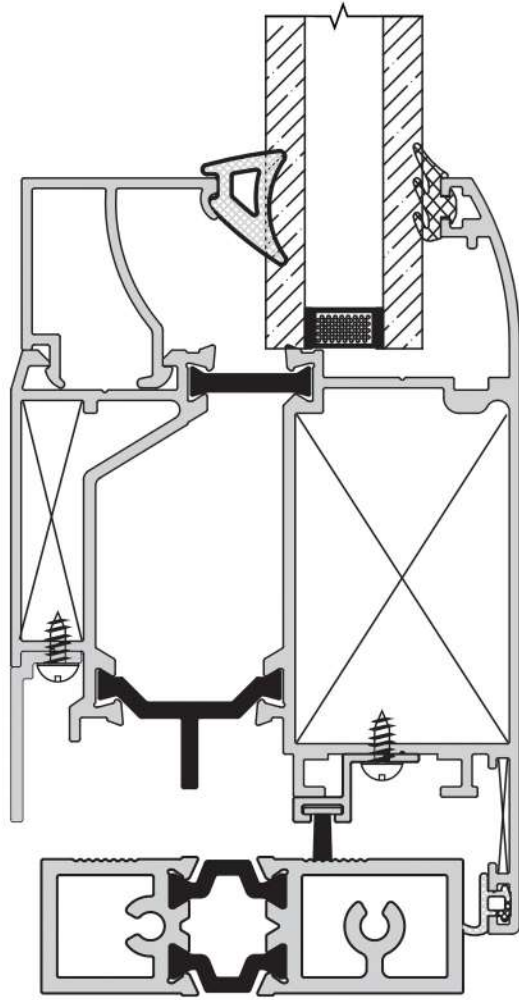


ALN 400 - Tilt & Turn Window & Door

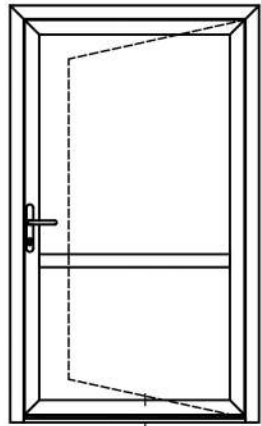


ALN 400 - Coupling

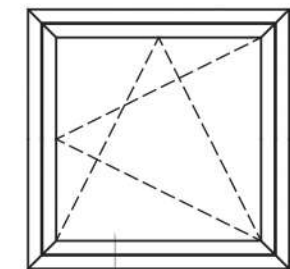
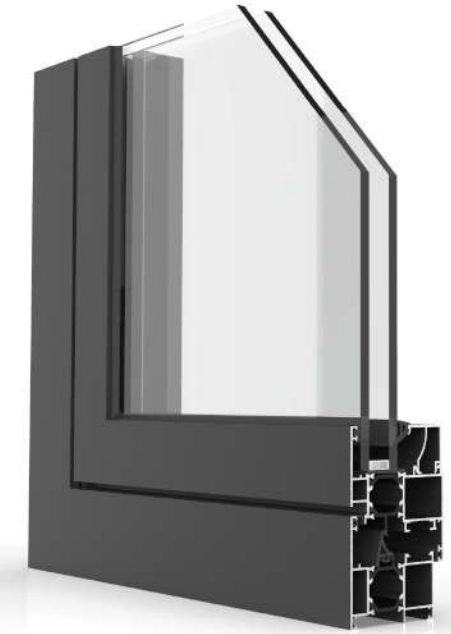
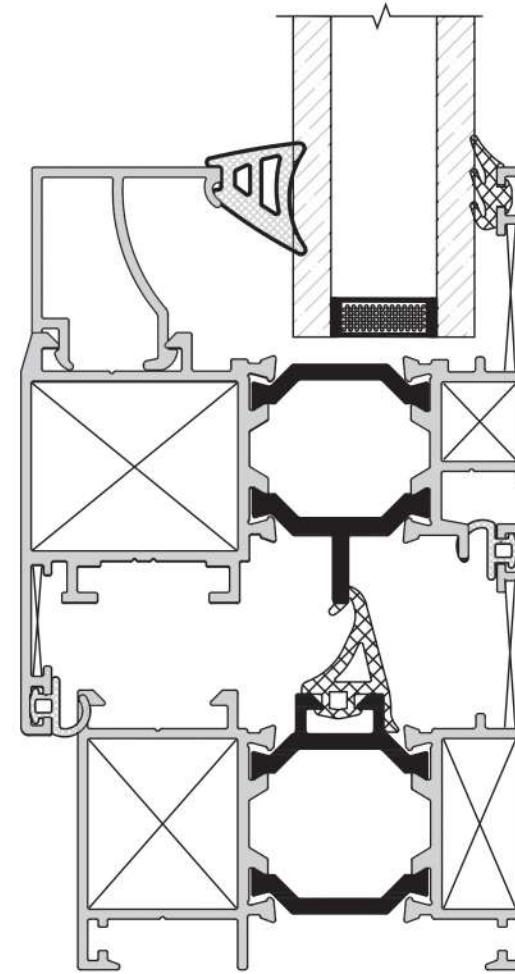


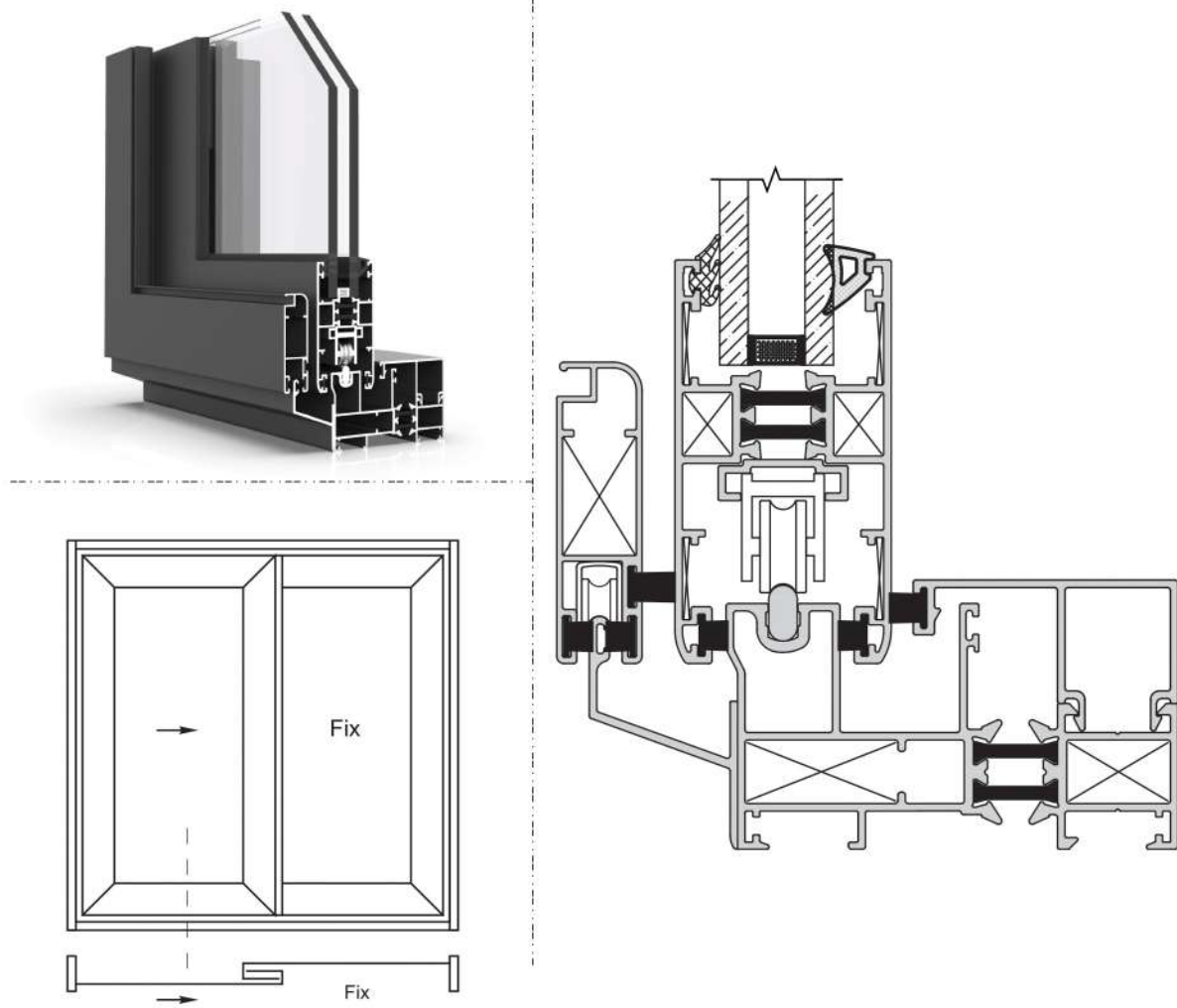


ALN 400 - Flat - Tilt & Turn



ALN 400 - Outward Door with Threshold

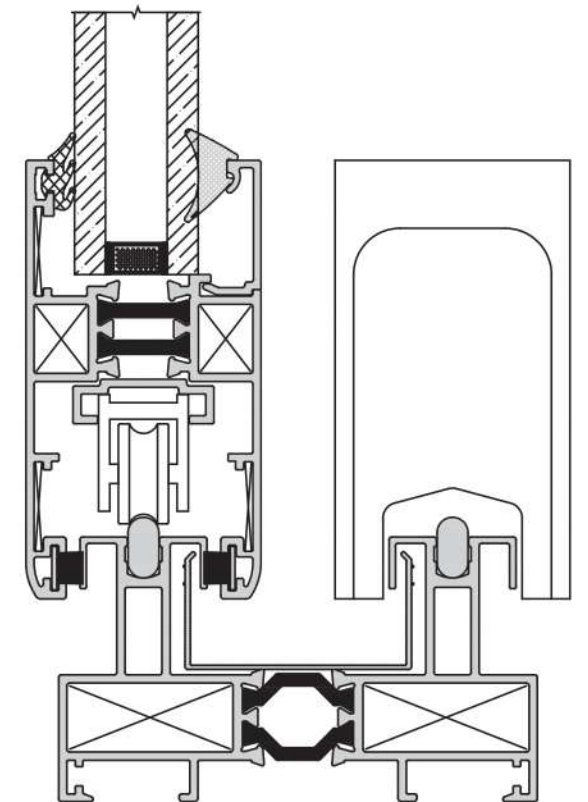
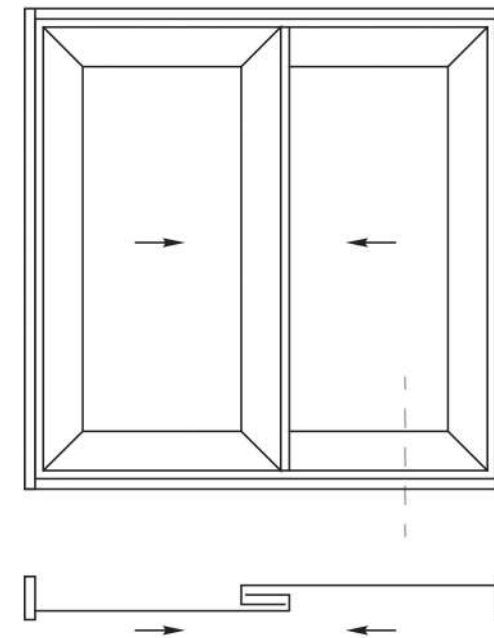


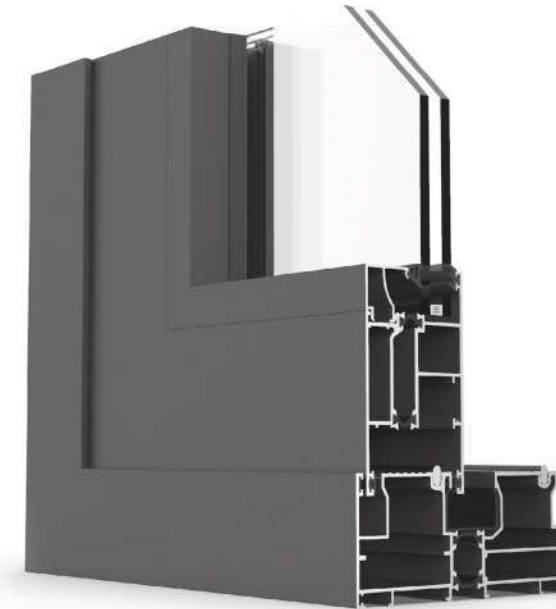
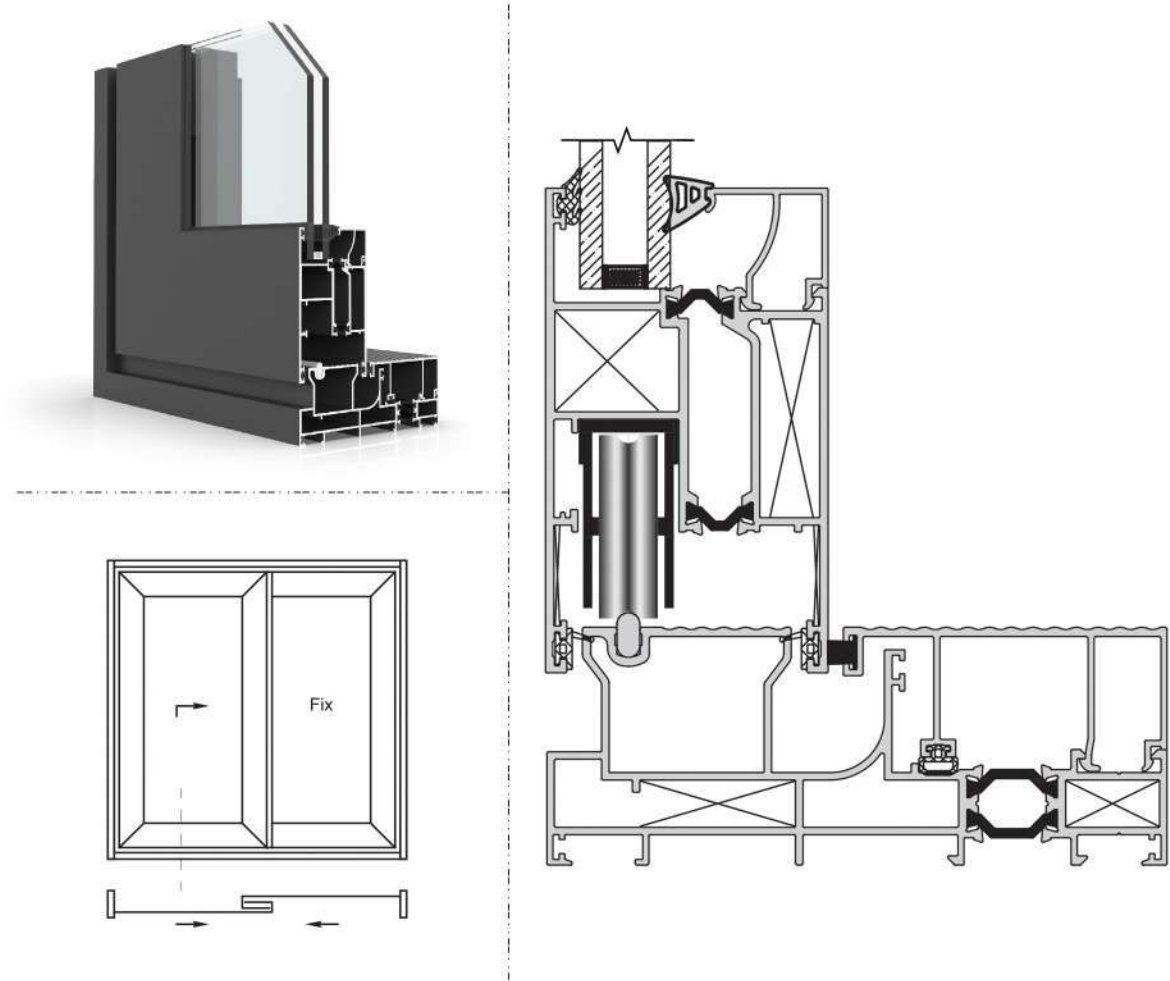


ALN 400 - Slide Window

- . Profile width: 77 - 110 mm
- . Vent width: 38 mm
- . Wall thickness: 1.3 - 1.4 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 18 - 26 mm
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Isulation bar : Polyamide Width 18 mm
- . Safety drainage system
- . Various typologies

ALN 400 - Monorail Slide Window with Fly Screen

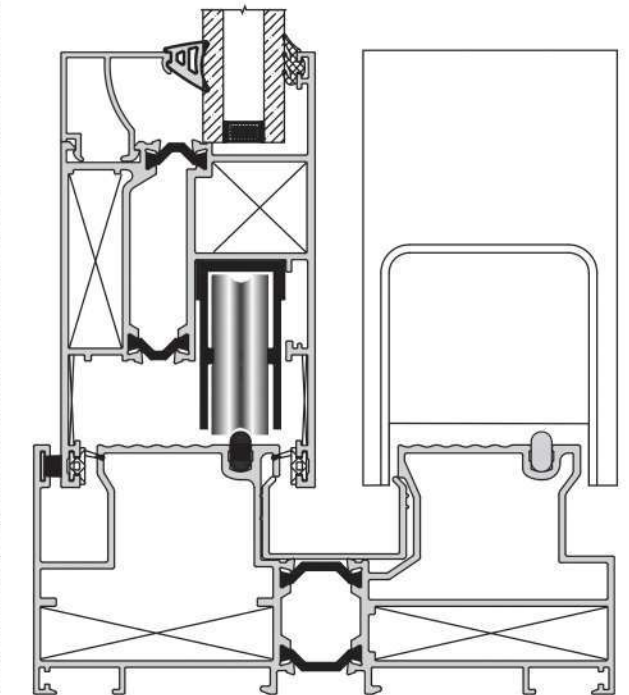
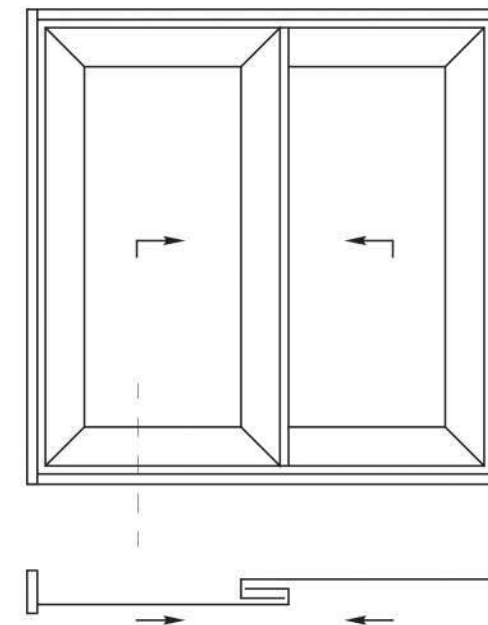




ALN 400 - Lift & Slide

- . Profile width: 143 - 218 mm
- . Vent width: 62 mm
- . Wall thickness: 1.6 - 1.7 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 20 - 30 m
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Isulation bar : Polyamide Width 20 mm
- . Safety drainage system
- . Various typologies

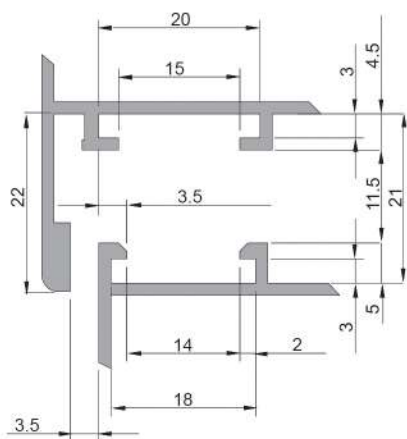
ALN 400 - Monorail Lift & Slide Window



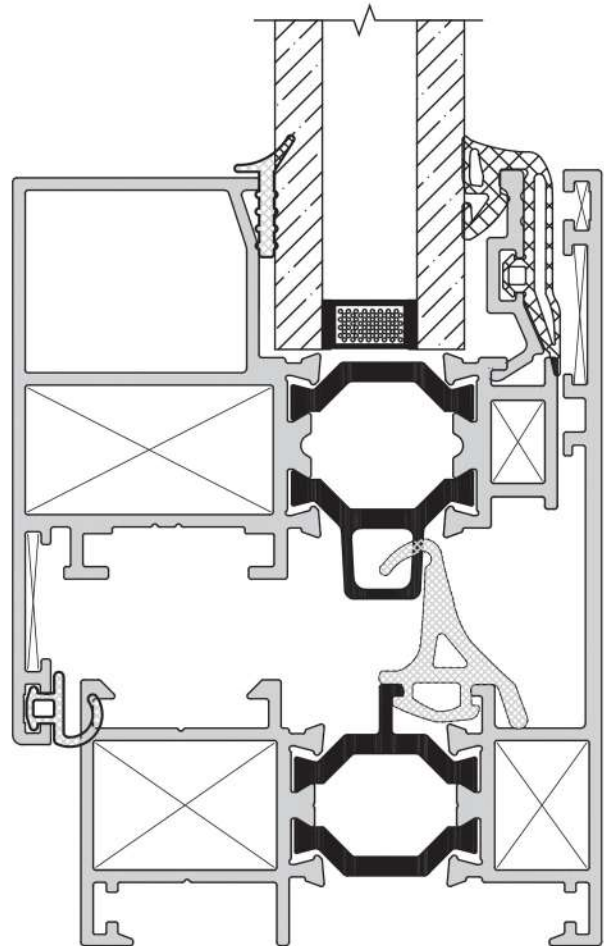


ALN 400 - Hidden Vent

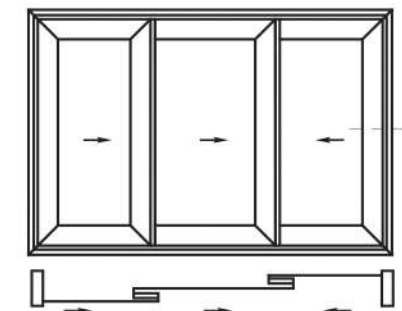
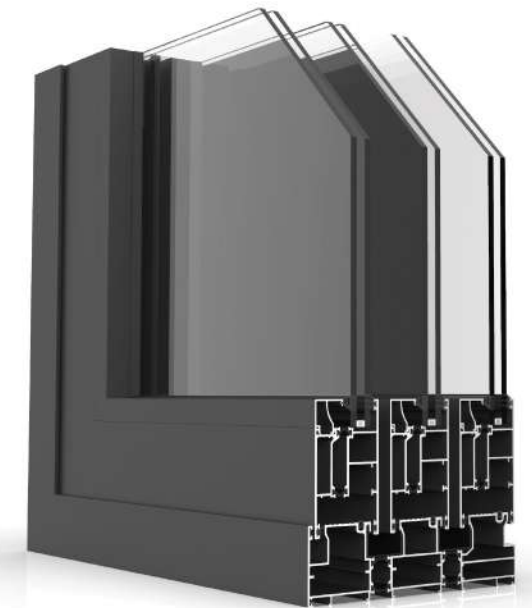
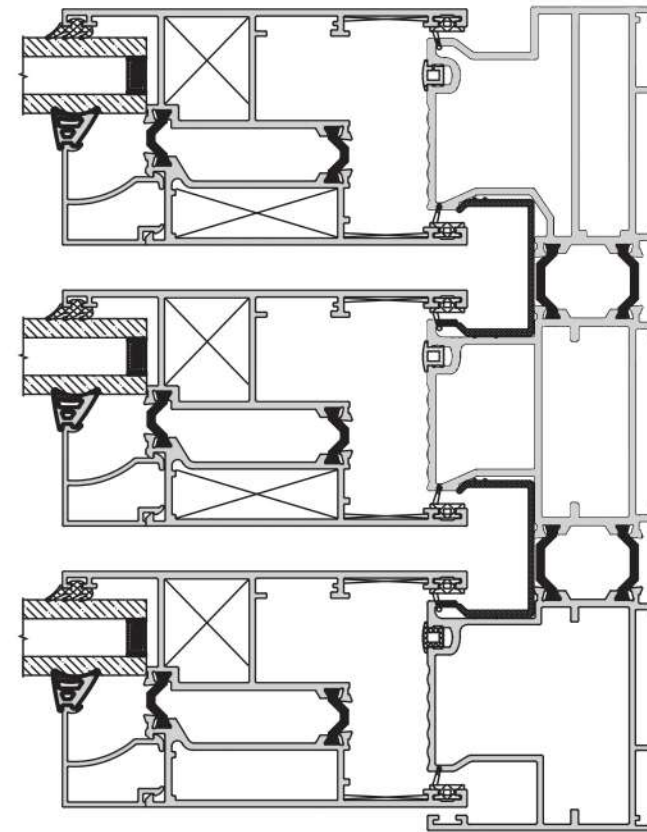
- . Profile width: 55 mm
- . Vent width: 58 mm
- . Wall thickness: 1.3 - 1.4 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 16 - 26 mm
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Isulation bar : Polyamide Width 20 mm
- . Safety drainage system
- . Various typologies



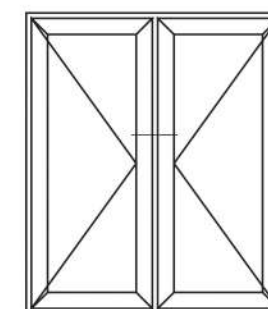
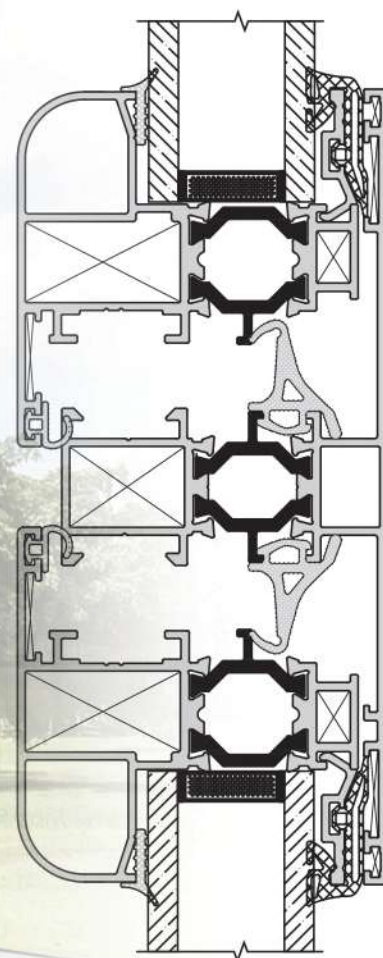
Euro Groove Section



ALN 400 - Triple - Rail Lift & Slide Window

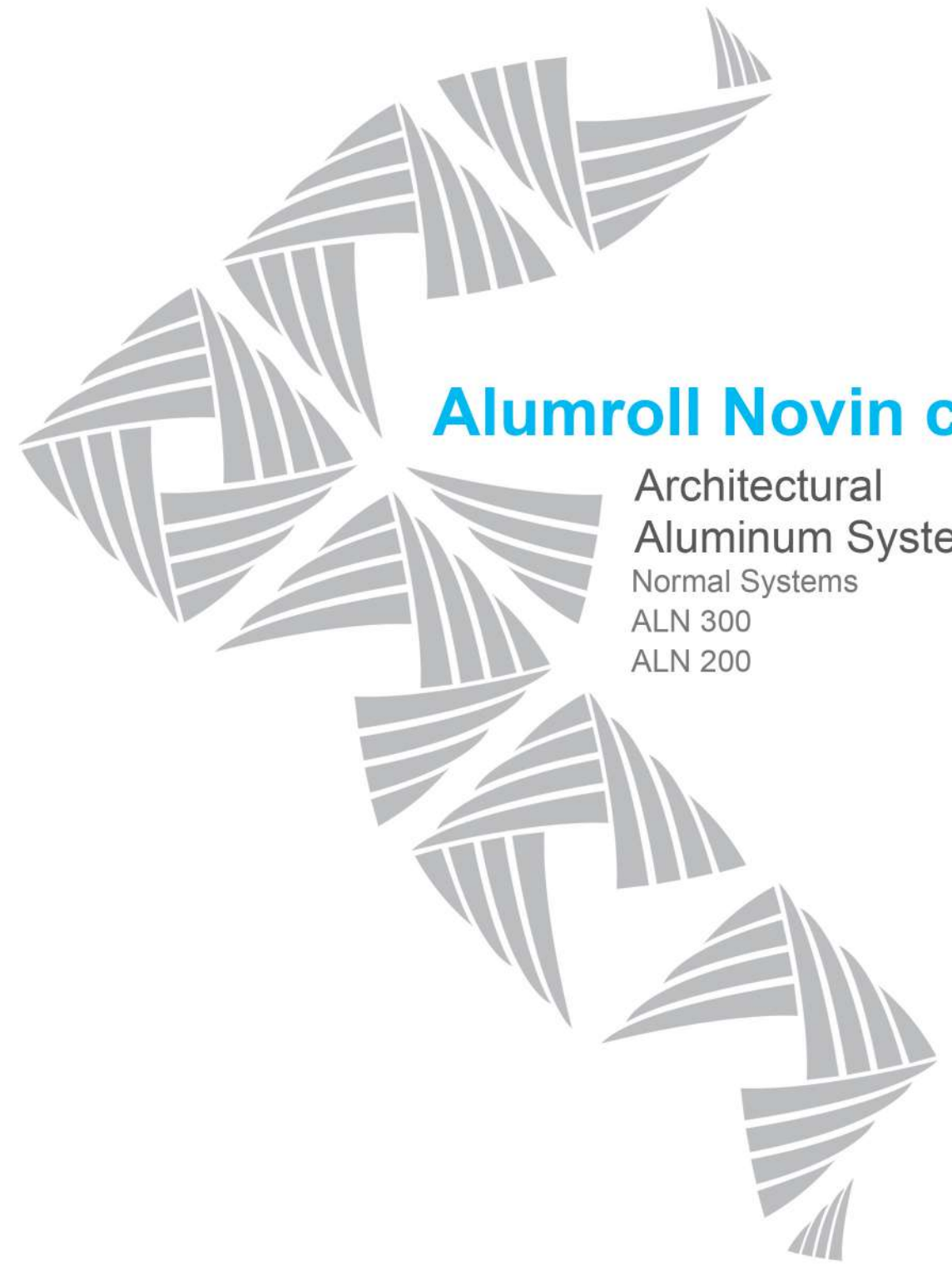


ALN 400 - Hidden Vent



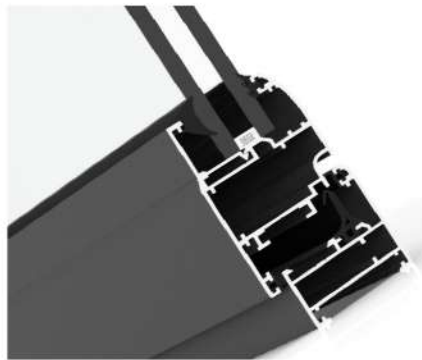


ALN 300
Normal Systems

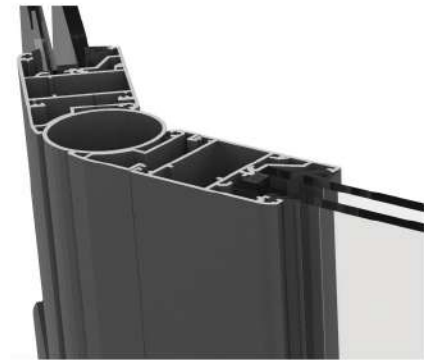


Alumroll Novin co.

Architectural
Aluminum Systems
Normal Systems
ALN 300
ALN 200



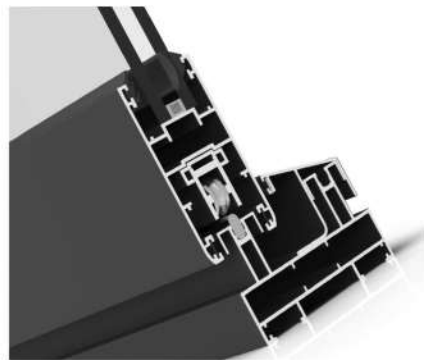
ALN 300 - Tilt & Turn Window & Door



ALN 300 - Coupling



ALN 300 - Outward Door with Threshold



ALN 300 Slide Window



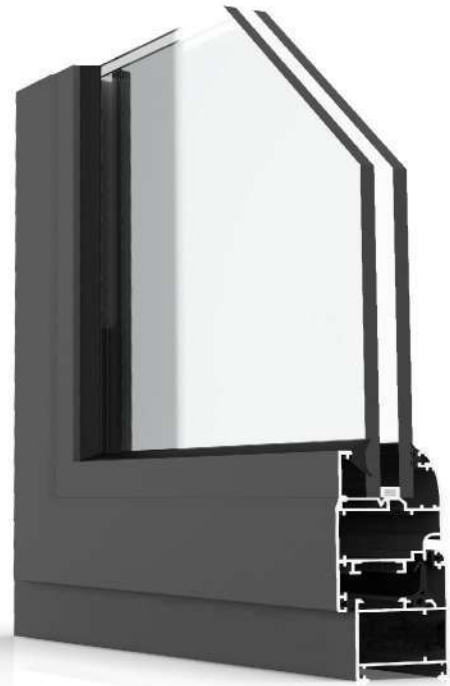
ALN 300 - Slide Window with Fly Screen

ALN 300

Normal Systems

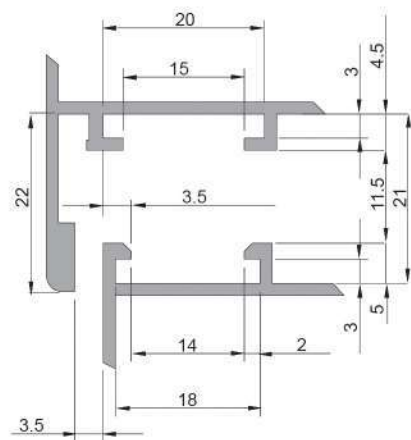


پنجره های نرمال به پنجره هایی اطلاق می شود که دارای عایق نسبی حرارتی، عایق رطوبتی، عایق صوتی، غیر قابل اشتعال، سازگار با محیط زیست و قابل بازیافت، مقاوم در برابر آلودگی هوا، گرد و غبار، فشار باد و در عین سبکی و زیبایی فوق العاده، تنوع رنگ زیاد و دلخواه، مقاوم در برابر تغییر رنگ و شکل به دلیل عوامل محیطی مانند تابش آفتاب می باشد. سری ۳۰۰ آکرول با دو سیستم لولایی نرمال (تک حالت و دو حالت) و کشویی نرمال و همچنین انواع درب ارائه کرد.

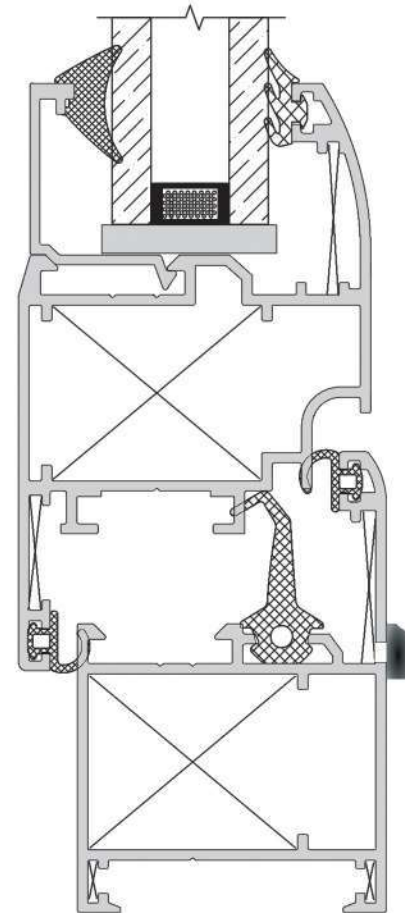


ALN 300 - Tilt & Turn Window & Door

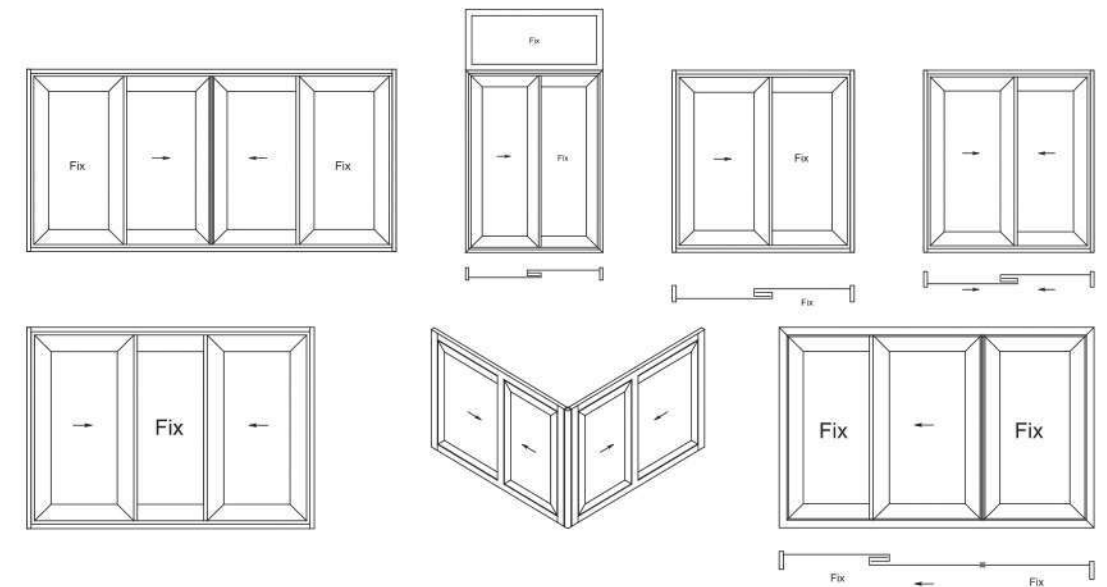
- . Profile width: 40 - 77 mm
- . Vent width: 45 mm
- . Wall thickness: 1.3 - 1.4 mm
- . Rubber description: EPDM DIM 7863
- . Glass thickness: 6 - 24 mm
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Safety drainage system
- . Various typologies



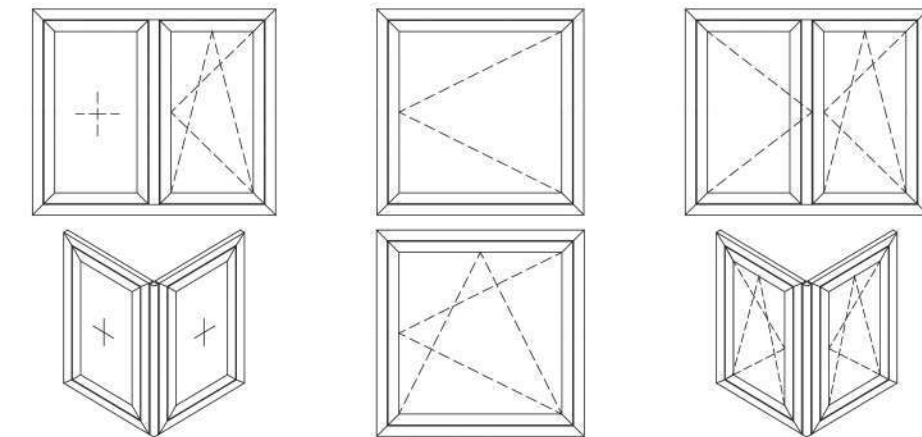
Euro Groove Section



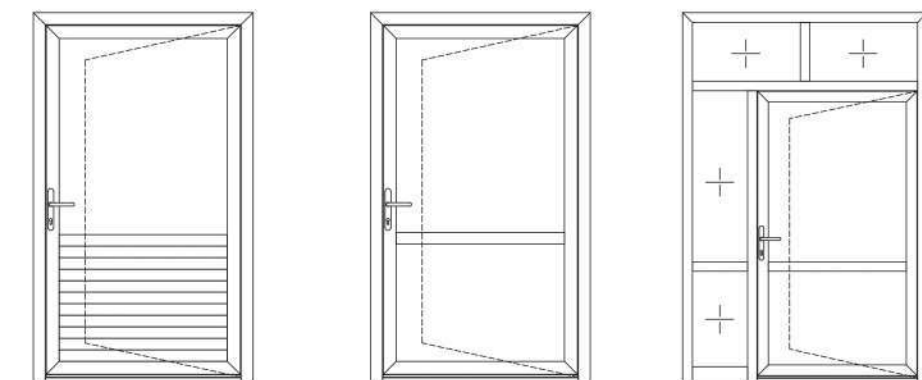
Slide Window

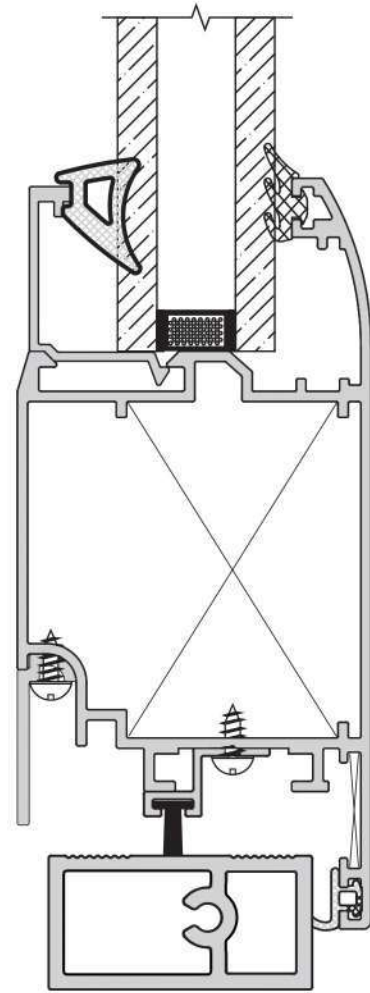
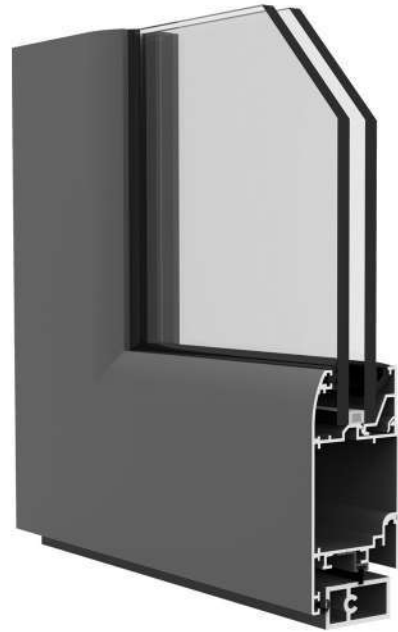


Turn Window

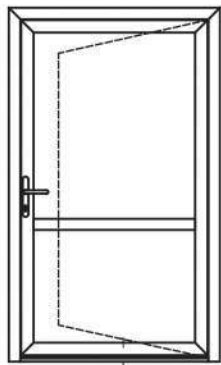


Door

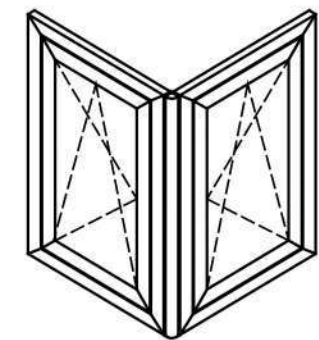
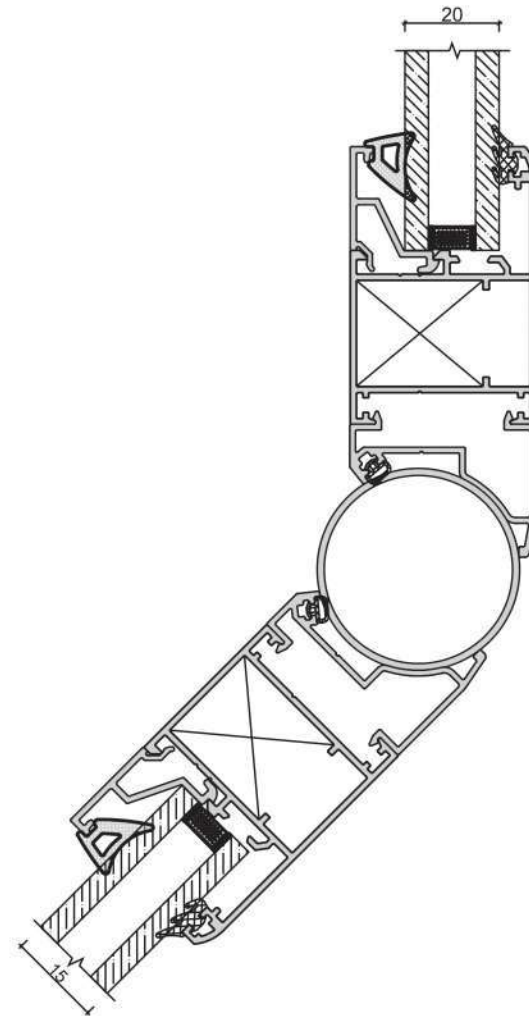


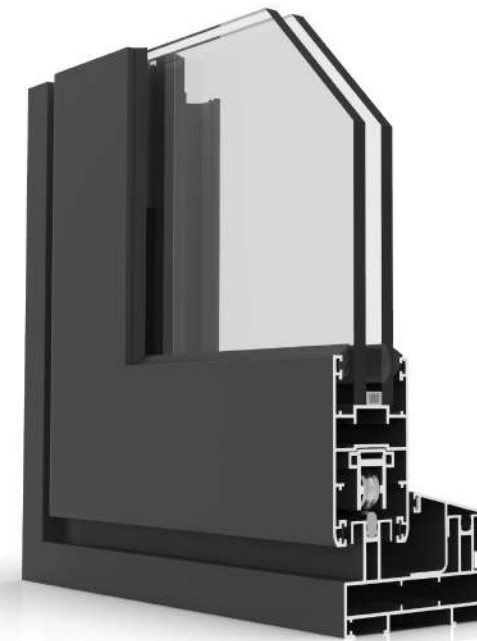
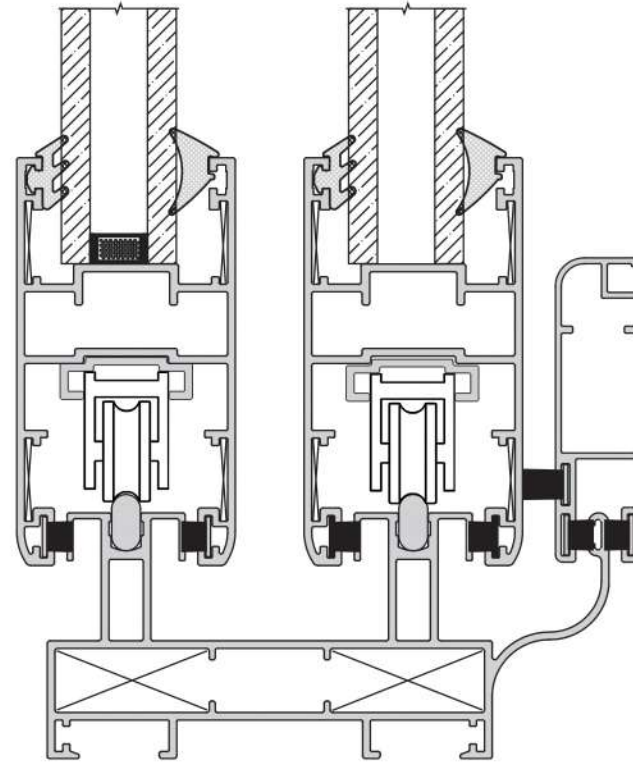
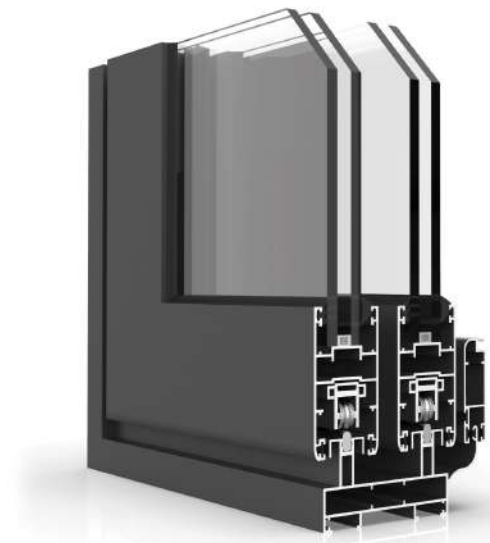


ALN 300 - Coupling



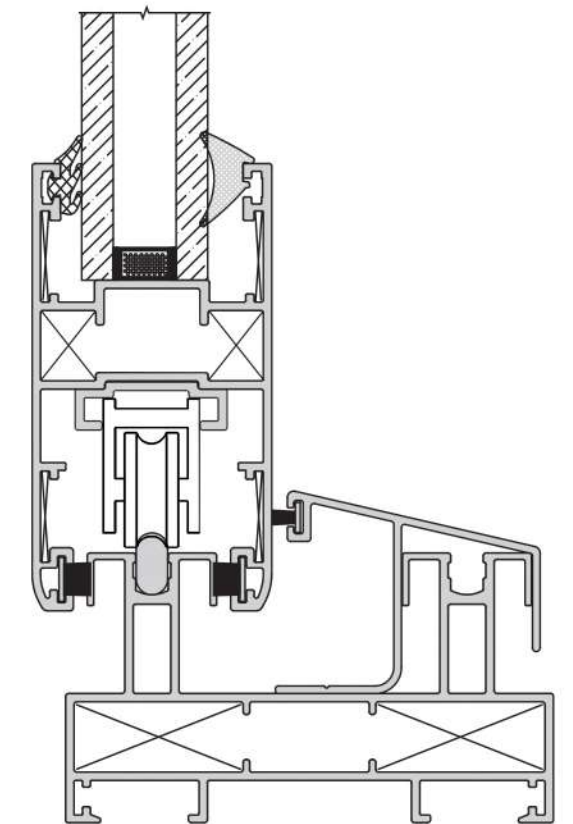
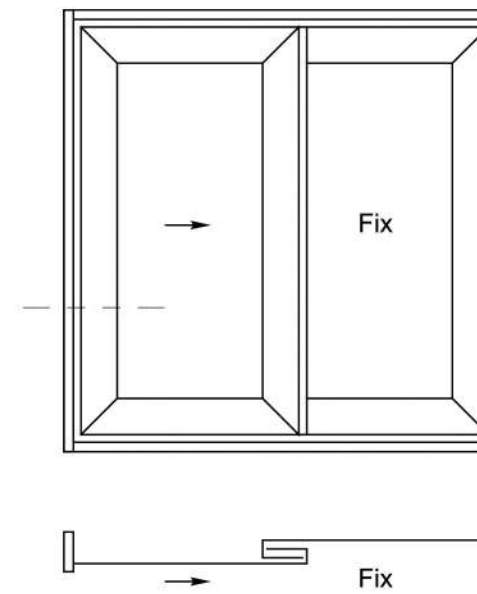
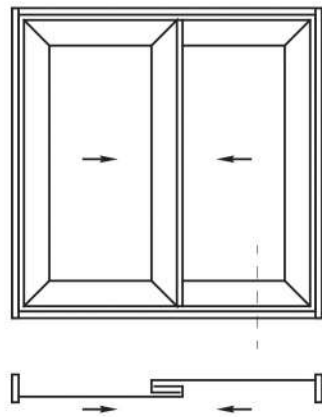
ALN 300 - Outward Door with Threshold





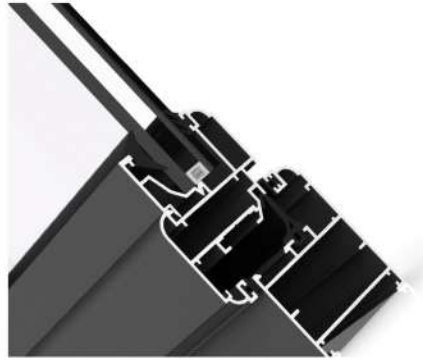
ALN300 - Slide Window

- . Profile width: 77 - 110 mm
- . Vent width: 38 mm
- . Wall thickness: 1.3 - 1.4 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 4 - 24 m
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Safety drainage system
- . Various typologies

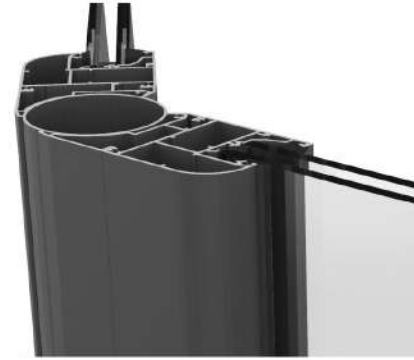


ALN 300 - Slide Window with Fly Screen

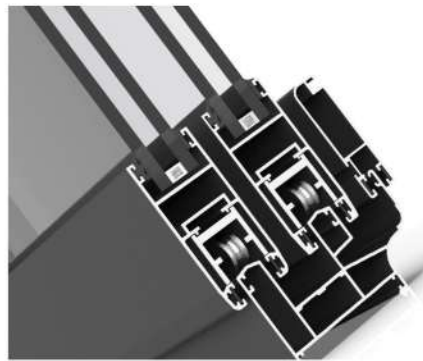




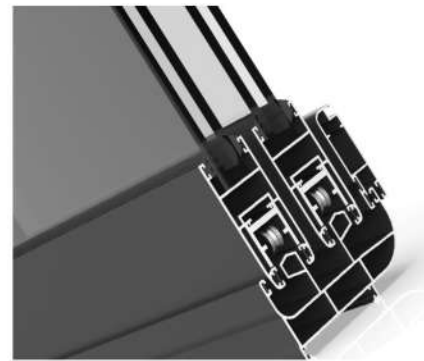
ALN 200
Turn Window & Door



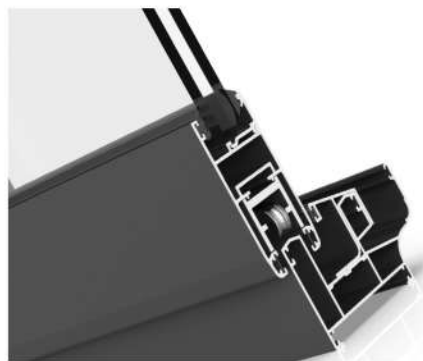
ALN 200 - Coupling



ALN 200
Slide Window



ALN 200 - Slide Window
with Fly Screen



ALN 200
Slide Window

ALN 200

Normal Systems

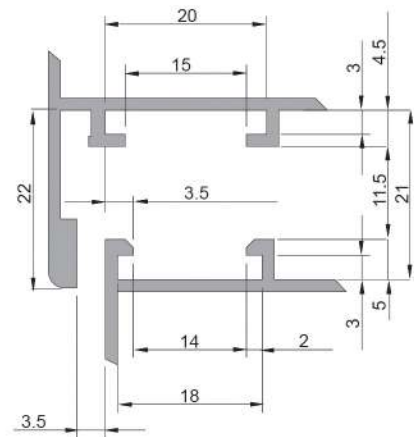


پنجره های نرمال به پنجره هایی اطلاق می شود که دارای عایق نسبی حرارتی، عایق رطوبتی، عایق صوتی، غیر قابل اشتعال، سازگار با محیط زیست و قابل بازیافت، مقاوم در برابر آلودگی هوا، گرد و غبار، فشار باد و در عین سبکی و زیبایی فوق العاده، تنوع رنگ زیاد و دلخواه، مقاوم در برابر تغییر رنگ و شکل، به دلیل عوامل محیطی مانند تابش آفتاب می باشد. سری ۲۰۰ آکرول با دو سیستم لولایی نرمال و کشویی نرمال به بازار عرضه و در سیستم لولایی می توان پنجره هایی با بازشو دو حالتی و تک حالتی همچنین انواع درب ارائه کرد.

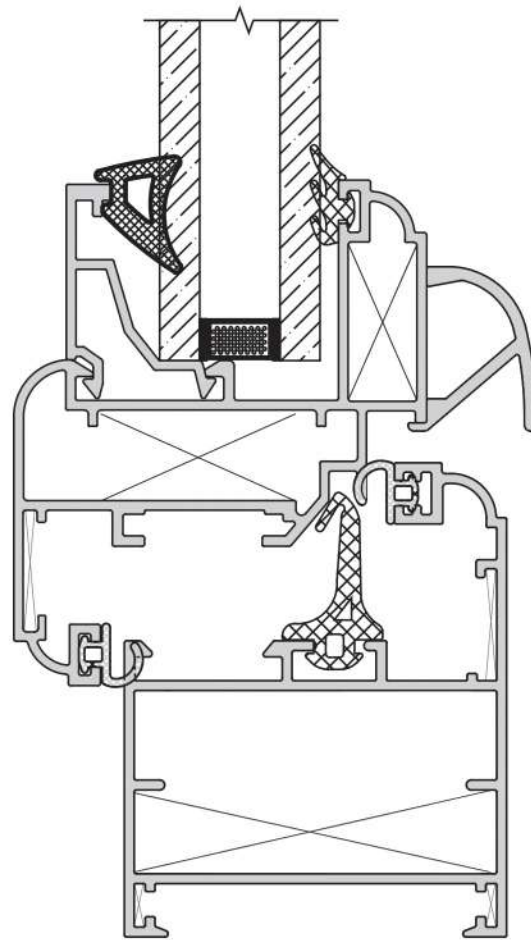


ALN 200 - Turn Window & Door

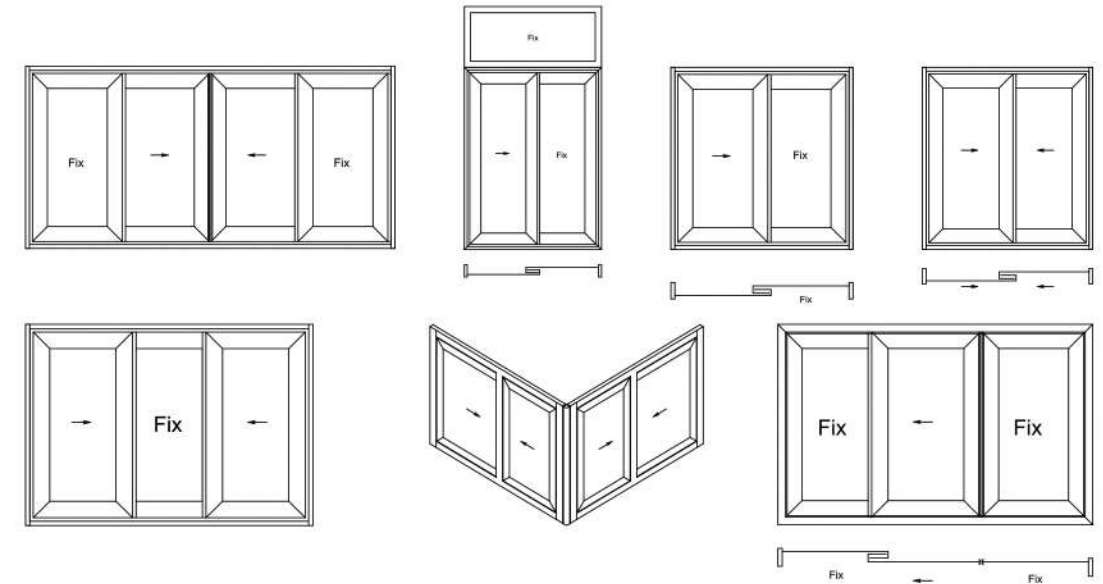
- . Profile width: 47,59 mm
- . Vent width: 52 mm
- . Wall thickness: 1.2 - 1.3 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 6 - 22 m
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Safety drainage system
- . Various typologies



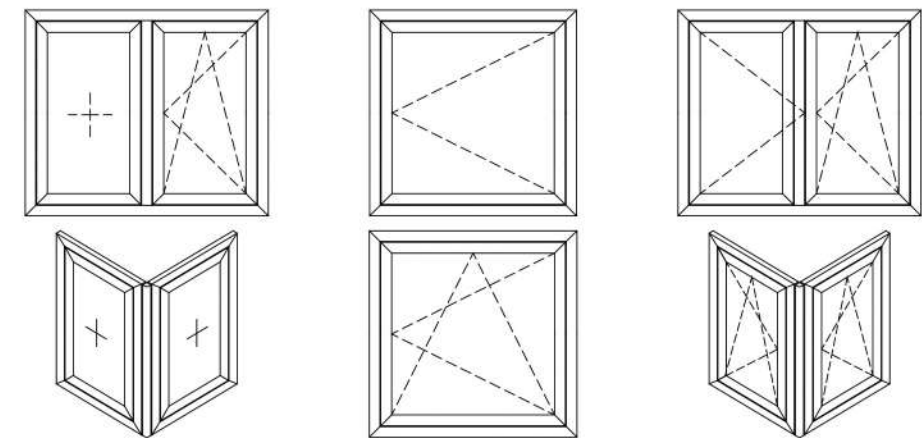
Euro Groove Section



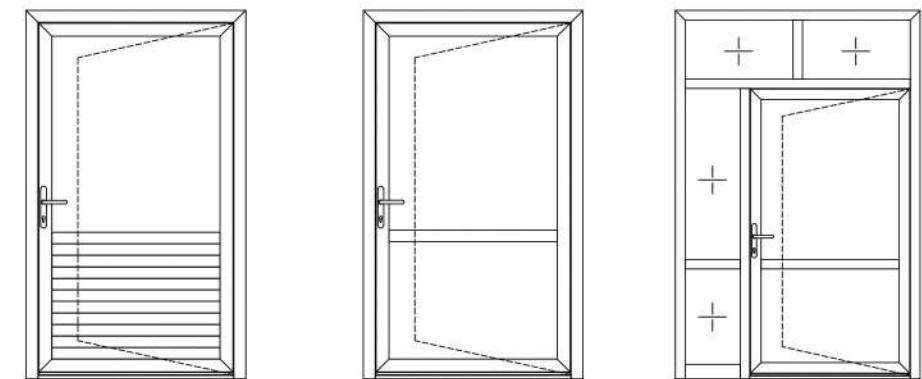
Slide Window

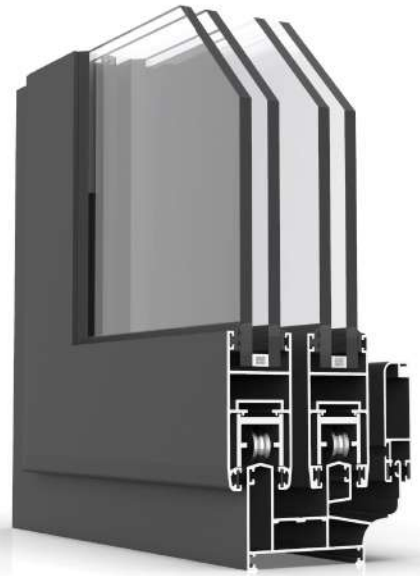


Turn Window



Door



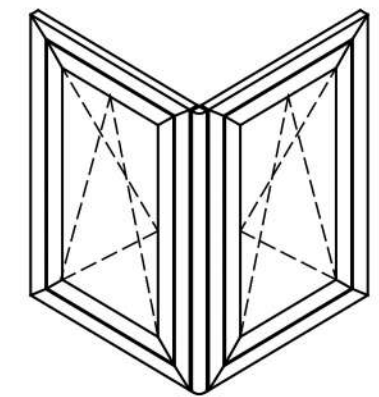
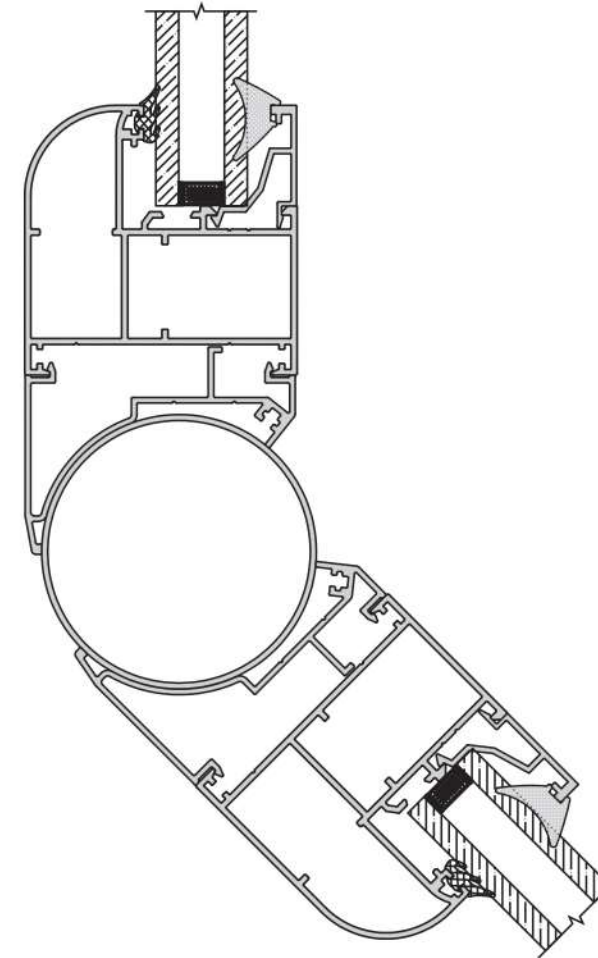
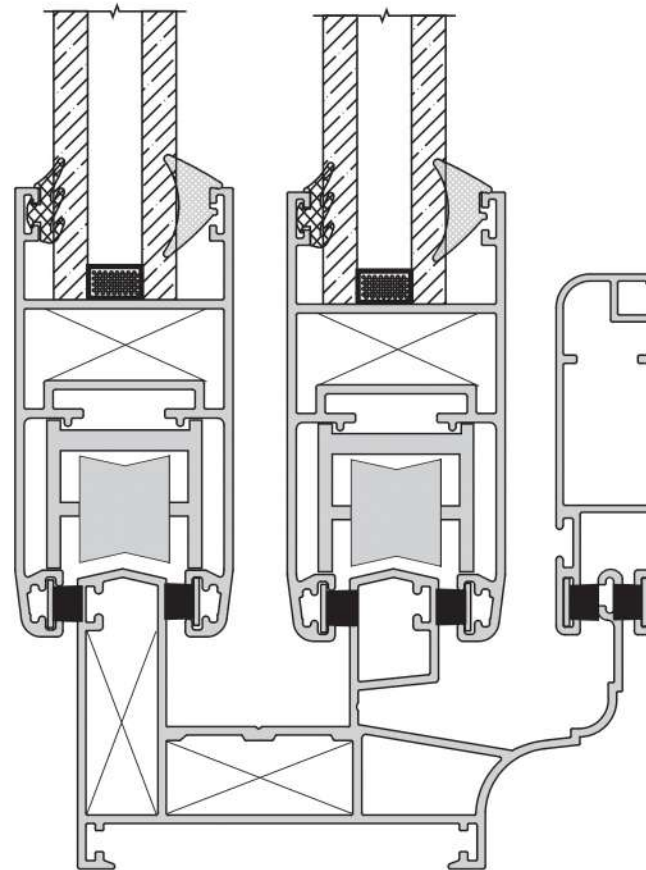
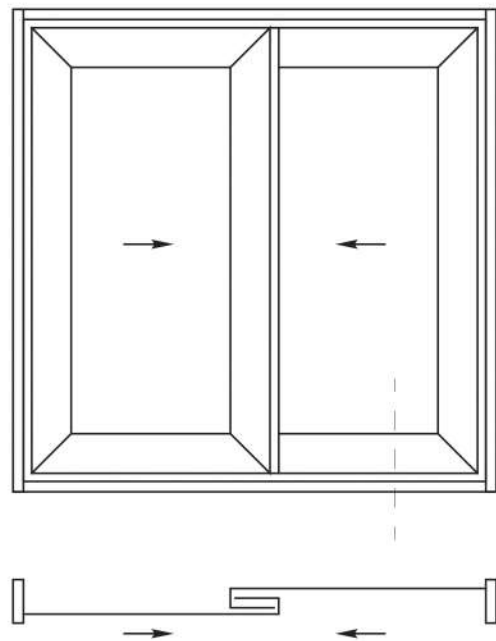


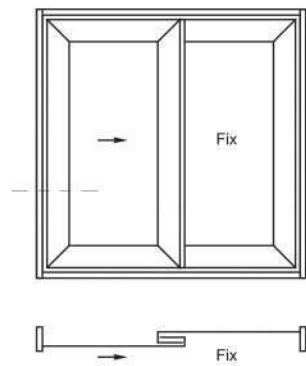
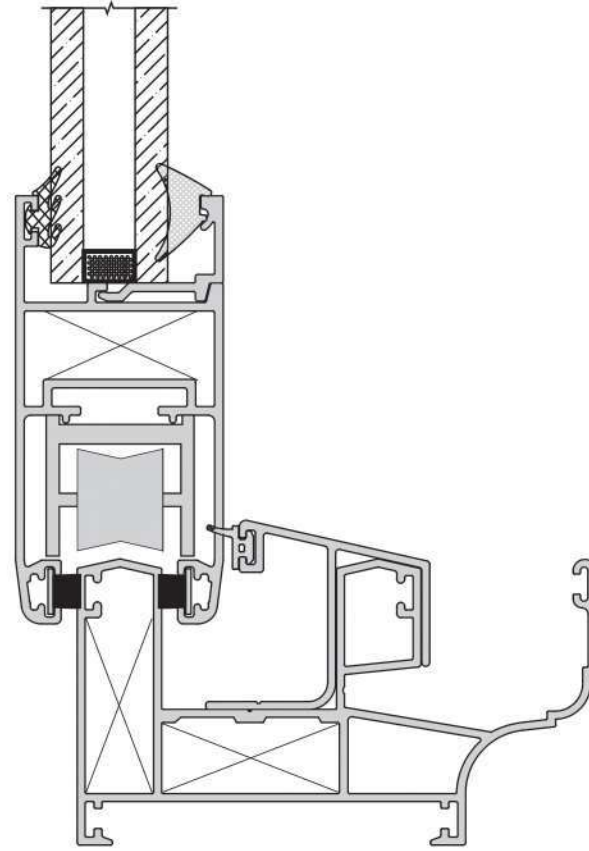
ALN 200 - Slide Window

- . Profile width: 60 - 100 mm
- . Vent width: 32 mm
- . Wall thickness: 1.2 - 1.3 mm
- . Rubber description: EPDM DIN 7863
- . Glass thickness: 6 - 20 m
- . Aluminum alloy extrusion: EN AW 6063 T5
- . Safety drainage system
- . Various typologies



ALN 200 - Coupling

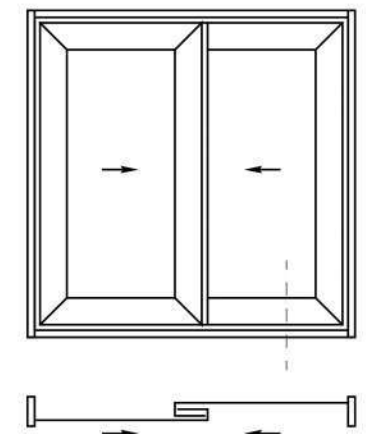
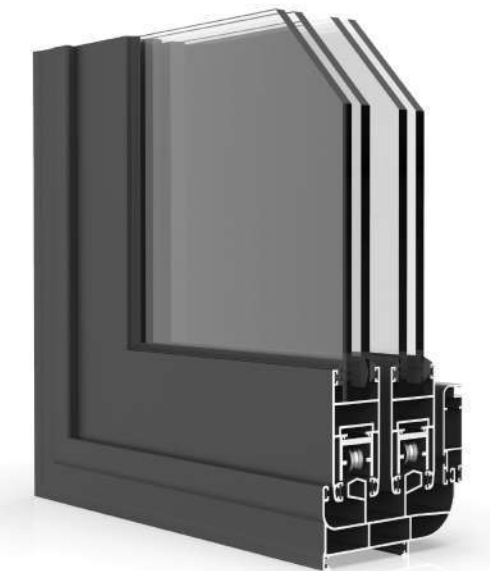
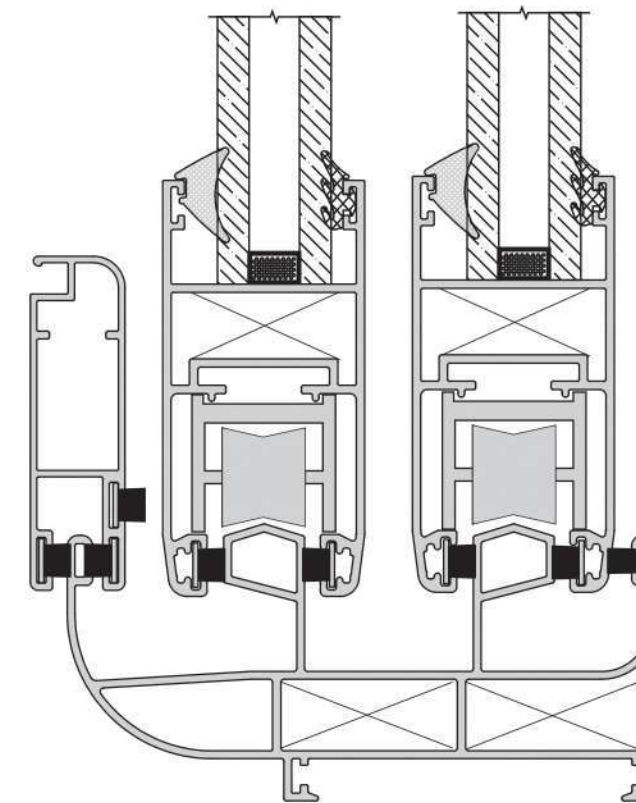




ALN 200 - Slide Window

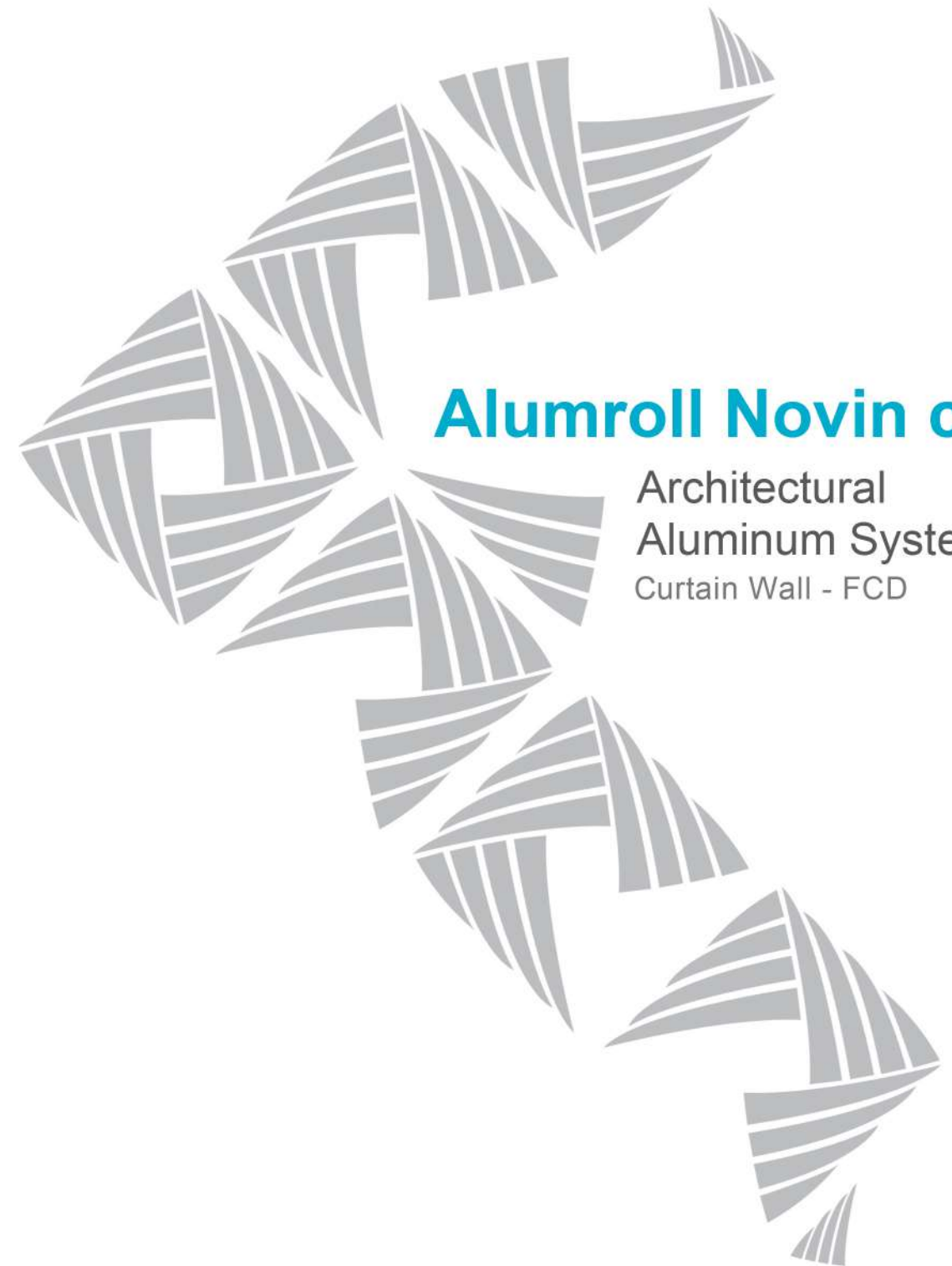
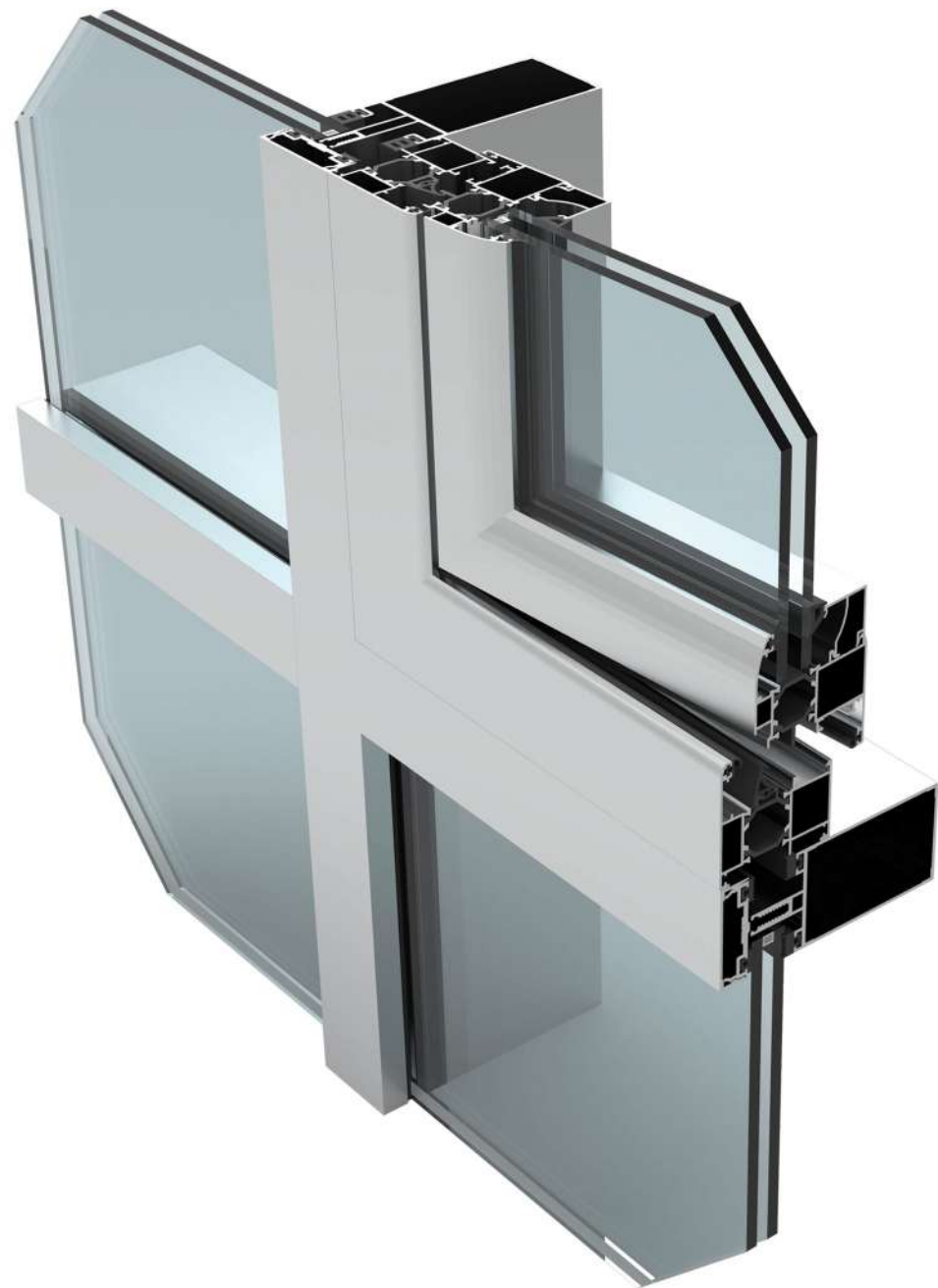


ALN 200 - Slide Window with Fly Screen



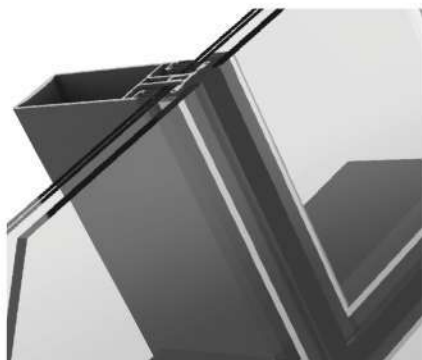


Curtain Wall
FCD



Alumroll Novin co.

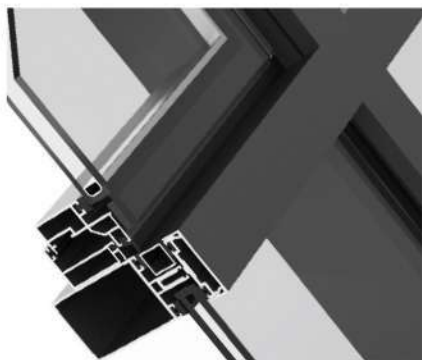
Architectural
Aluminum Systems
Curtain Wall - FCD



 Curtain Wall
U - Channel



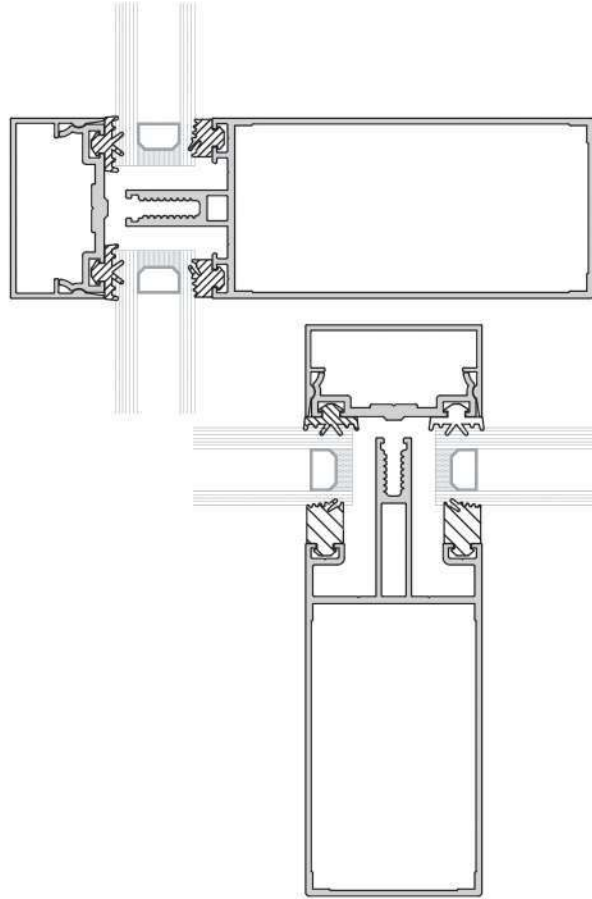
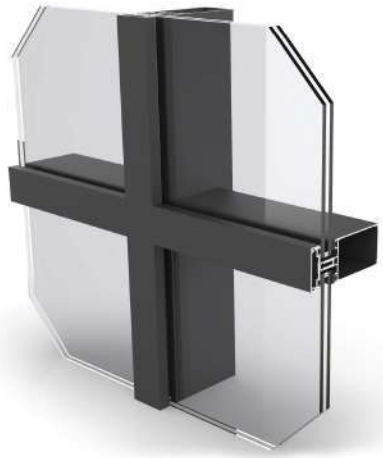
 Curtain Wall
Face Cap



 Curtain Wall
Ventilation

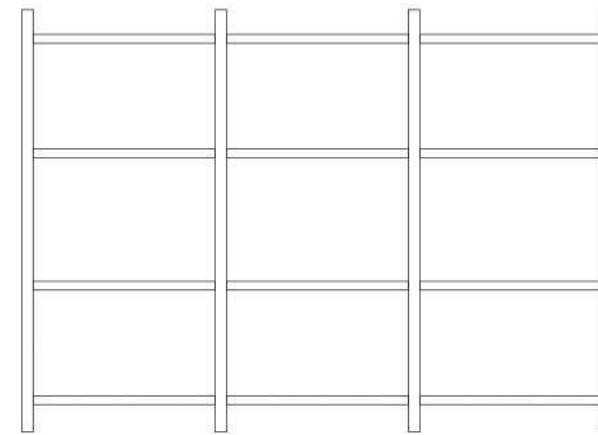
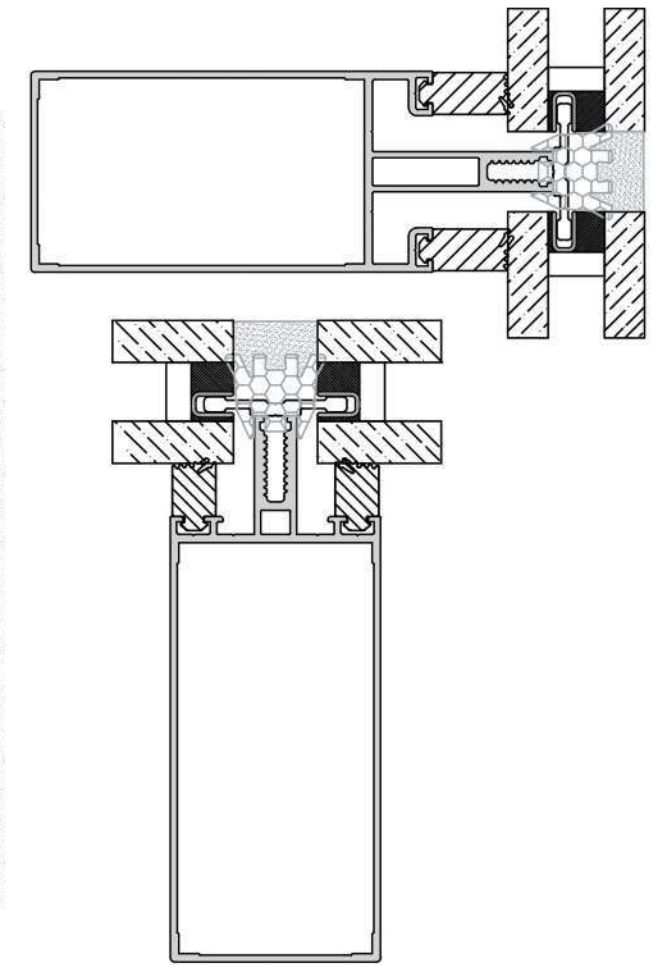
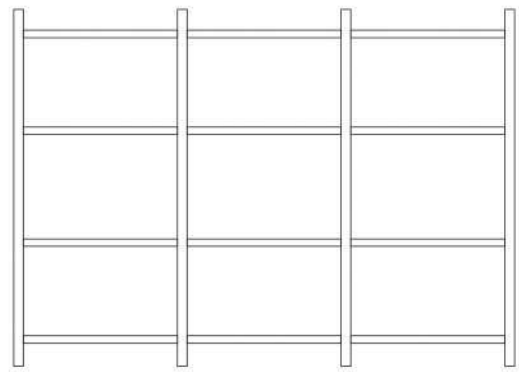
Curtain Wall FCD AKROLL

نمای لامل یا همان کرتین وال، یکی از سیستم های نمای مدرن ساختمانی است که ساختاری خود ایستا دارد، ساختار خود ایستا، به ساختاری گفته می شود که سنگینی وزن بالای شیشه را بر روی سازه کرتین وال یا همان لامل ها و شاسی کشی های مربوطه نگه می دارد و هیچ گونه بار مرده ای را بر ساختمان تحمیل نمی کند. در واقع نمای کرتین وال یا اصطلاحا نمای لامل، نمای شیشه ای است، که در صورت نصب شدن صحیح، سنگینی حاصل از وزن شیشه ها و بار انرژی های حاصل از باد، طوفان و بارندگی ها، معمولا متوجه پوسته خارجی نمای ساختمان می شود و متوجه خود ساختمان نخواهد بود.



Curtain Wall - U-Channel

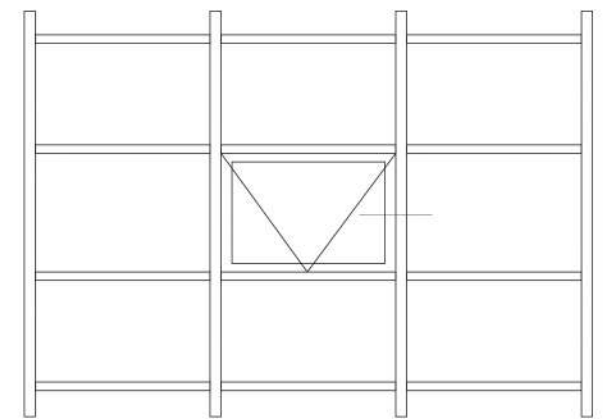
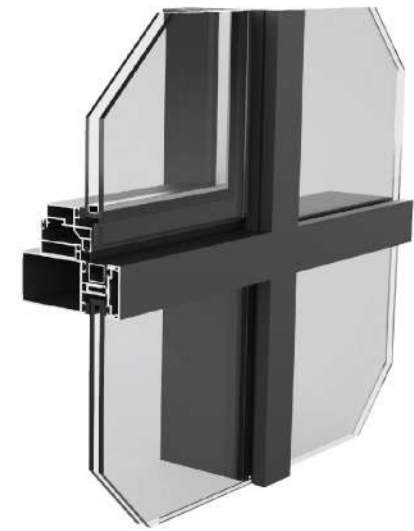
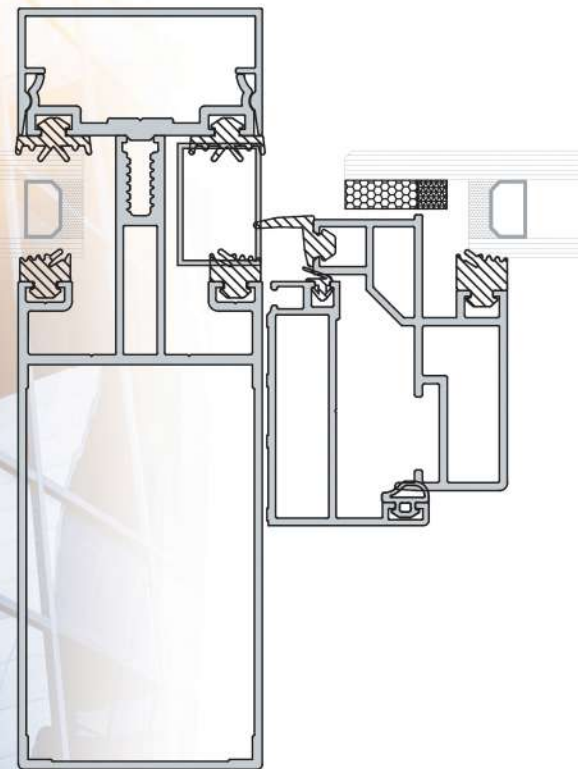
- . The thickness of the glass: 18-28 mm
- . Profile width: 50 mm
- . Aluminum Extrusion: EN AW 6063 T5
- . Rubber Description: EPDM DIN 7863



Curtain Wall - Face Cap



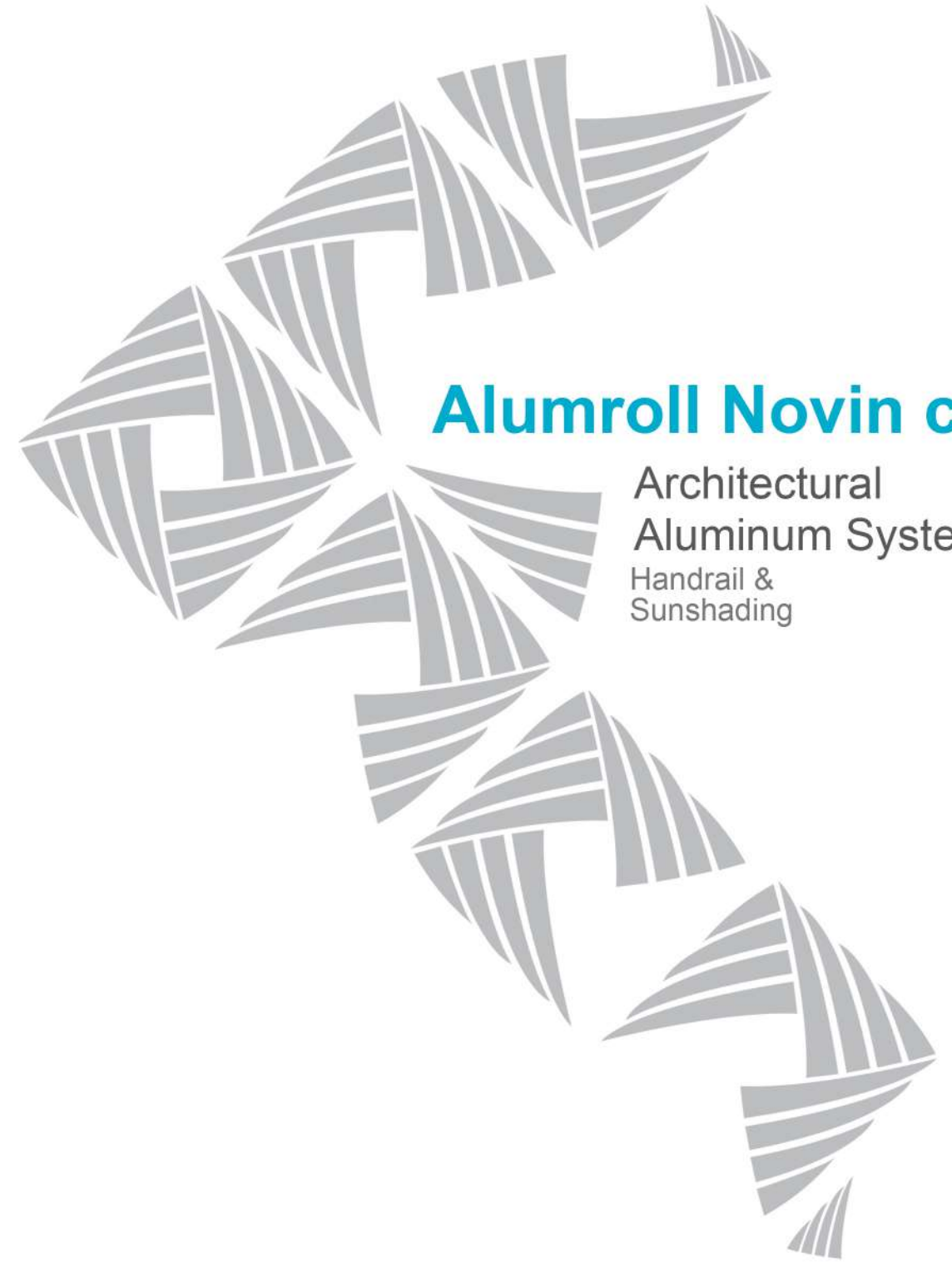
Curtain Wall - Ventilation



 **Curtain Wall**
Ventilation



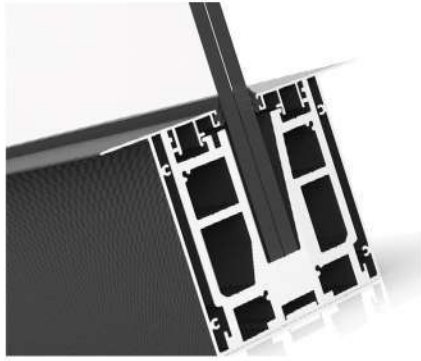
Other system



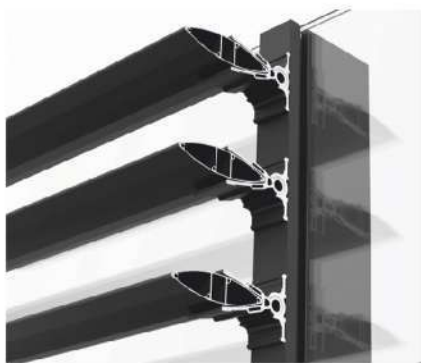
Alumroll Novin co.

Architectural
Aluminum Systems
Handrail &
Sunshading

Other system AKROLL

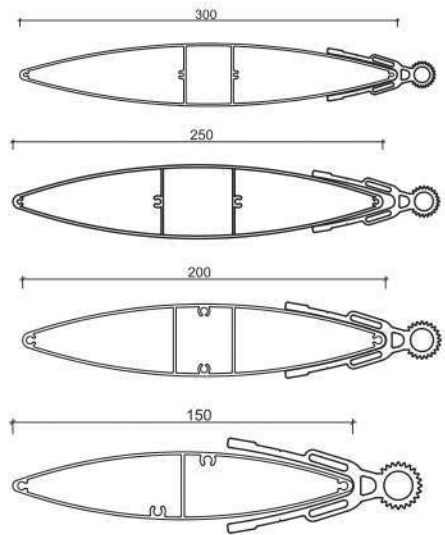
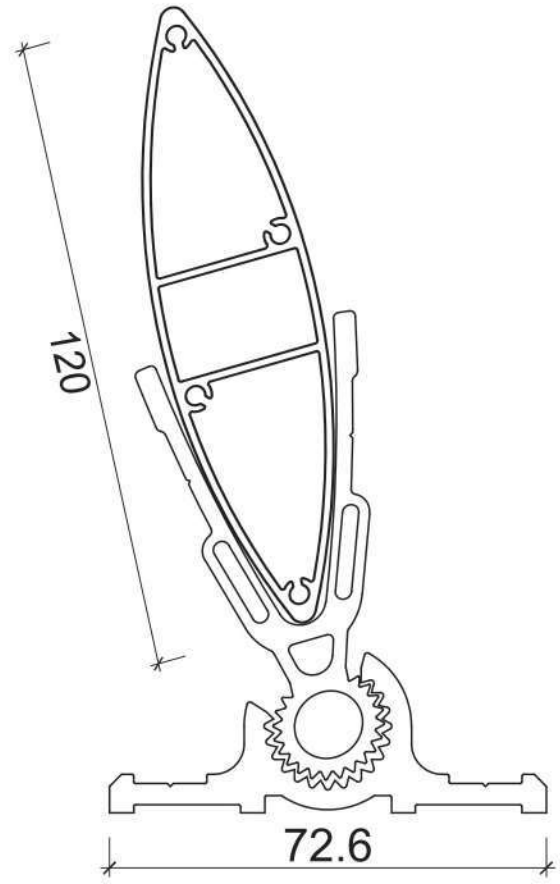
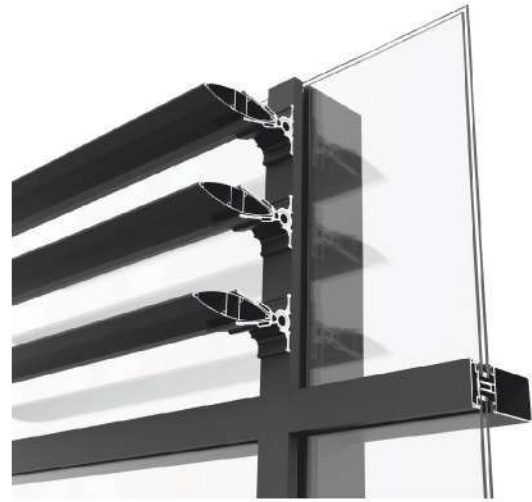


Other System
Handrail



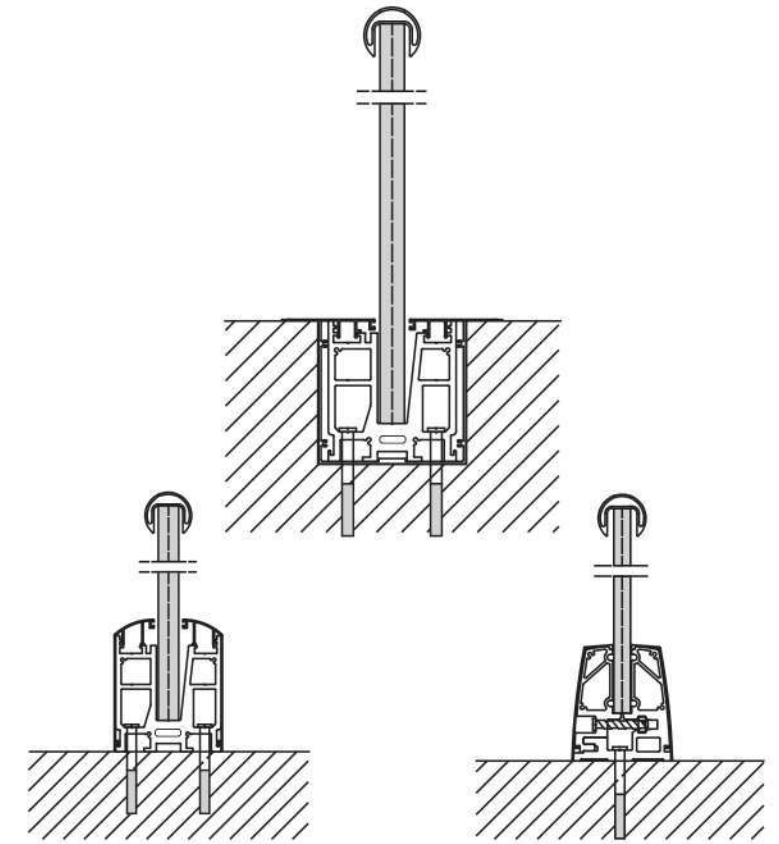
Other System
Sun Shading

سیستم دیوار پرده ای با پروفیل های ۵۰ میلی متری نمای جلو مناسب برای انواع ساختمان ها (با ارتفاع کم، متوسط، بلند). با تنوع گسترده ای در پروفیل ها می باشد این سیستم دیوار پرده ای همه کاره را می توان متناسب با نیاز های هر طرح تنظیم کرد.



Other System- Handrail

Other System - Sun Shading



Architectural Aluminum Systems

AKROLL



Curtain Wall
FCD
AKROLL



Glass Balustrade System

AKROLL





**Alumroll
Novin Co.**

www.alumroll.com

info@alumroll.com

+98 21 45364

+98 86 33 13 4050

@alumroll_novin_akroll

@Alumroll

