



Cutting Machine



Bending CNC



Laser Cutting



Plasma Machine



Asadinia
Industrial
Production

تولیدی و صنعتی

ادی‌نیا

ASADINIA Industrial Production

GENERAL CATALOG 2019



www.aipgco.com

ASADINIA INDUSTRIAL PRODUCTION

ساخت و تامین قطعات پروژه‌های صنعتی و ساختمانی
برشکاری لیزر، برشکاری CNC، پلاسما، خم‌کاری و فرم‌دهی
فروش انواع ورق‌های صنعتی و ساختمانی

معرفی:

گروه تولیدی و صنعتی اسدی نیا با دارا بودن دانش تخصصی و سابقه در امر طراحی و ساخت قطعات و مجموعه های ماشین آلات کشاورزی و سازه های فلزی (نیروگاهی، نفت و گاز) پیشرفت خود را از طریق توسعه بازار داخلی بر اساس شناخت و تامین نیاز های مشتریان با محوریت رضایت مشتریان هدف اساسی خود قرار داده است. بدین منظور برای تحقق این امر استقرار نظام مدیریت کیفیت بر مبنای استاندارد ISO 9001-2008 و اهداف زیر را به عنوان محور اصلی فعالیت های خود برگزیده است.

- ۱- کاهش هزینه های تولید به وسیله انجام درست کار از همان ابتدا
- ۲- ارتقاء کیفیت محصولات از طریق نهادینه نمودن آن در کلیه سطوح کارکنان
- ۳- توسعه منابع انسانی از طریق آموزش در حین کار
- ۴- افزایش توان تولید از طریق بکارگیری تجهیزات و ابزارها و نیروی انسانی ماهر
- ۵- جلب رضایت مشتری از طریق ارائه کالای با کیفیت و تحویل به موقع محصولات سفارش شده

کارگاه تولیدی و صنعتی اسدی نیا به منظور دستیابی به موارد فوق نظام کیفیتی خود را مبتنی بر استاندارد ISO 9001-2008 سازمان دهی و مستقر نموده است و مدیر عامل نظارت بر حسن اجرای نظام های مذکور را متعهد گردیده است و به طور مستمر مورد بازنگری و بهبود قرار می دهد و با همکاری مستمر تمامی مدیران و کارکنان دستیابی به تمامی اهداف فوق را امکان پذیر دانسته و استقرار آن را تضمین می نماید.

تاریخچه گروه:

کارگاه تولیدی و صنعتی اسدی نیا از سال ۱۳۶۴ فعالیت خود را آغاز نموده، این گروه با داشتن بیش از سه دهه سابقه کار اثر بخش و حضور در پروژه های صنعتی گام های مهمی در پیش برد صنعت برداشته است. این گروه همواره خود را در کنار صنعتگران استان قرار داده و جهت همکاری با آنان از هیچ کوششی دریغ نورزیده است. بخشی از فعالیت های کارگاه تولیدی و صنعتی اسدی نیا به شرح زیر می باشد:

- ۱- خدمات تامین قطعات ساخت تجهیزات و مونتاژ و جوش در پروژه جهت مواد فولاد های کربنی و استنلس استیل (Stainless steel)
- ۲- صنایع نفت، گاز و پتروشیمی
- ۳- تولید قطعات خودروهای ریلی، اتاق کامیون و ماشین های راه سازی
- ۴- صنایع سیمان و شیمیایی
- ۵- صنایع نیروگاهی، آب و فاضلاب و سد ها
- ۶- ماشین آلات کشاورزی و گلخانه های صنعتی
- ۷- فولاد سازی و معدنی
- ۸- تجهیزات خدمات شهری و جاده ای



Introduction

Asadina manufacturing and industrial group believes that by having specialized knowledge and background in designing and manufacturing of parts and assemblies of agricultural machinery and metal structures (power plants, oil and gas), has determined its progress through the development of the domestic market based on the recognition and supply of customers' needs with the focus on their satisfaction, as its basic goal. To achieve this purpose, it has selected the establishment of quality management system based on ISO 9001-2008 standard and the following goals as the main axis of its activities:

- 1.Reduction of production costs by doing the right thing from the beginning.
- 2.Improving the quality of products by institutionalizing it at all levels of the staff.
- 3.Development of human resources through training during work.
- 4.Increasing production capacity through the use of equipment and tools and skilled human resources.
- 5.Gaining customer satisfaction by delivering high quality goods and timely delivery of ordered products.

In order to achieve the above mentioned systems, Asadina manufacturing and industrial workshop has established its quality system based on the ISO 9001-2008 standard and it's CEO has undertaken the supervision of good execution of the aforementioned systems and will continuously review and improve them, and with the continuous cooperation of all managers and staff, believes that achieving all the above objectives is possible and ensures its establishment.

History and introduction of the group:

Asadina manufacturing and industrial workshop has started its activities since 1364 With more than two decades of effective work experience and presence in industrial projects, it has taken important steps in the development of the industry. This group has always placed itself alongside the industrialists of the province and has not refused any effort to cooperate with them.

Part of the activities of the Asadina manufacturing and Industrial Workshop are as follows:

- 1.Supply of parts, manufacturing of equipment, assembling and welding in the project for carbon steel and stainless steel materials.
- 2.Oil and gas and petrochemical industries.
- 3.Production of parts for rail vehicles, truck chambers and road-building machines.
- 4.Cement and Chemical Industries.
- 5.Power plants, water, sewage and dam industries.
- 6.Agricultural machinery and industrial greenhouses.
- 7.Steel making and mining.
- 8.Civil and road service equipment.



تجهیزات موجود در کارگاه

دستگاه برش شعله CNC با ابعاد ۳۰۰۰*۶۰۰۰ میلی متر جهت برش انواع ورق تا ضخامت ۴۰۰ میلی متر
 دستگاه برش پلاسما به ابعاد ۳۰۰۰*۶۰۰۰ میلی متر جهت برش انواع ورق تا ضخامت ۴۰ میلی متر
 دستگاه گیوتین ۳ متری جهت برشکاری تا ضخامت ۱۵ میلی متر
 دستگاه پرس برک ۷ متری CNC
 دستگاه پرس برک ۴ متری
 دستگاه پرس ضربه ای ۱۰۰ تن
 دستگاه گیوتین ۳ متری تا ضخامت ۸ میلی متر
 دستگاه رول ورق
 دستگاه های دریل رادیال و ماشین افزار
 دستگاه های جوش Co2 و قوس الکتریکی
 دستگاه برش اره نواری B با بکارگیری C ۳۹۰
 دستگاه پرس ۴۰۰ تن با کارگیری ۱۲۰۰*۱۲۰۰
 دستگاه اره نواری
 دستگاه برش لیزر به ابعاد ۱۵۰۰*۳۰۰۰ جهت برش تا ضخامت ۱۲ میلی متر

این واحد تولیدی دارای کارگاه و سوله صنعتی مجهز به جرثقیل سقفی و سایر تجهیزات جانبی کارگاهی می باشد.





Available equipment at the workshop:

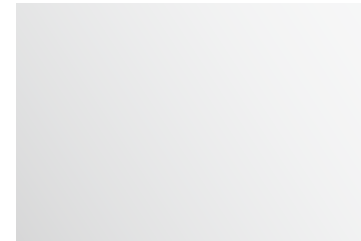
- CNC flame cutting machine with dimensions of 3000x6000 mm for cutting all kinds of sheets up to 400 mm thick.
- Plasma cutting machine with dimensions of 3000x6000 mm for cutting all kinds of sheets up to 40 mm thick.
- 3 meter guillotine for cutting up to 15 mm thick.
- 7 meter CNC press brake machine.
- 4 meter press brake machine.
- 100 ton impact press machine.
- 3 meter guillotine for cutting up to 8 mm thick.
- Sheet roll forming machine.
- Radial drill and machine tools.
- CO2 and electric arc welding machines.
- B band sawing machine using 390 C
- 400 ton press machine with dimensions of 1200x1200.



Band sawing machine

Laser cutting machine with dimensions of 1500×3000 for cutting up to a thickness of 12 mm

- This manufacturing unit has a workshop and industrial sheds equipped with roof cranes and other workshop equipment.



برش سی ان سی

دستگاه برش CNC یک دستگاه دو کاره است که شامل یک دستگاه برش CNC و یک دستگاه راسته بر می باشد. همین امر سبب گردیده است که این دستگاه در صنایع ساخت سازه بسیار پر کاربرد باشد، زیرا علاوه بر برشکاری قطعات به صورت CNC (مانند فلنچ ها، پایه ستون ها، لچکی ها، کله گاوی ها و ...) امکان برشکاری راسته بری را نیز دارد، که برای ساخت ستون های فرم Box ، H احتیاج می شود.

مزایای سی ان سی

- برش انواع ورق های صنعتی و ساختمانی با بهترین کیفیت و بیشترین دقت در کمترین زمان
- برش انواع ورق های فلزی آلیاژی و سوپر آلیاژی (استیل، آلومینیوم، برنج و...)
- برش انواع طرح های صنعتی و ساختمانی طبق الگو
- برشکاری انواع قطعات و ورق آلات مورد استفاده در صنایع خودرو سازی
- تولید انواع تزئینات ساختمانی فلزی مورد استفاده در معماری داخلی و خارجی
- ارائه خدمات برشکاری و تولید قطعات ماشین آلات صنایع کشاورزی و عمرانی
- برشکاری انواع قطعات و ورق آلات مورد استفاده در صنایع نظامی و نیروگاه ها
- برش انواع زیر سری، کله گاوی، چراغ قوه ای، سوراخ کاری، راسته بری و ... با بهترین کیفیت و بیشترین دقت



عملکرد دستگاه پلاسما:

با یک منبع نیرو، تورچ یا مشعل پلاسما، هوای فشرده، نیروی الکتریکی و الکترودهای مناسب، ماشین های پلاسما توانایی برش سریع و دقیق هرگونه فلز مانند آلومینیوم، فولاد ضد زنگ، برنج و مس را با ضخامت بیش از ۵ سانتی متر دارا هستند. در برش پلاسما نیاز به گرم کردن اولیه قطعه وجود ندارد. پلاسما عرض برش باریکی را ایجاد می کند. در برش پلاسما ناحیه کوچکی از قطعه تحت تاثیر حرارت قرار می گیرد که این از تابیدن قطعه جلوگیری می کند. برش پلاسما بیشتر برای برش قطعات فلزی با ضخامت کم (تا ۲ اینچ) به کار برده می شود. دستگاه پلاسما مناسب ترین دستگاه برای برشکاری ورق استیل می باشد این دستگاه با توان ۲۰۰ آمپر قابلیت برش تا ضخامت ۳۰ میلیمتر را دارد.

CNC cutting

The CNC cutting machine is a dual-purpose machine, which includes a CNC cutting machine and a straight cutting one. This has led to the fact that this machine is very popular in the structure construction industry, because in addition to cutting the parts by CNC (such as flanges, column bases, gussets, cow-head shapes, etc.), there is the possibility of straight cutting, which is needed for Box and H Form columns.



The benefits of the CNC

- ☐ Cutting of various types of industrial and construction sheets with the best quality and the highest accuracy in the least time
- ☐ Cutting of all types of alloy metal sheets and super alloys (stainless steel, aluminum, brass and etc.)
- ☐ Cutting of various industrial and construction designs according to the pattern
- ☐ Cutting of all kinds of parts and sheets used in automotive industry
- ☐ Production of various metal construction decorations used in internal and external architecture.
- ☐ Providing cutting and manufacturing services for equipment of agricultural and construction machinery
- ☐ Cutting all kinds of parts and sheets used in military industries and power plants
- ☐ Cutting all kinds of padstones, cow-head shapes, flashlights, perforation, straight cutting and etc. with the best quality and highest accuracy.

Plasma machine operation:

With a power source, torch or plasma torch, compressed air, electric power, and suitable electrodes, plasma machines have the ability to quickly and accurately cut any metal, such as aluminum, stainless steel, brass and copper, with a thickness of more than 5 centimeters. Plasma cutting does not require the initial heating of the piece. The plasma has a narrow cut width. In the plasma cutting, the small area of the piece is affected by heat, which prevents the piece from distortion.

Plasma cutting is most commonly used for cutting metal parts of low thickness (up to 2 inches).

The plasma machine is the most suitable device for cutting stainless steel sheets. This machine has a capacity of 200 amps up to a thickness of 30 mm.



حمل و نقل ریلی

ضرورت توجه جدی به حمل و نقل ریلی در کشور لزوم توسعه خطوط ریلی و مزایای توسعه آن، همچنین وجود امکانات بالقوه شبکه ریلی در کشور سبب شده است این واحد صنعتی با بهره گیری از مهندسين و کارشناسان با تجربه، تکنسین ها و کارگران ماهر و با به کارگیری تکنولوژی های نوین با هدف تامین بخشی از نیازهای صنایع ریلی کشور در بخش تولید قطعات فلزی واگن های مسافری و باری فعالیت نماید.

تولید کلیه قطعات مورد استفاده در شاسی و بدنه واگن های باری و مسافری از قبیل پایه پله - تی بوژی - جناقی بوژی - صفحه سایش بوژی - لنگری - یو بوژی - مثلثی شیم در یاتاقان و همچنین ناودانی های هلالی سقف واگن های مسافری را با بهترین کیفیت تولید کرده و در اختیار صنعت ریلی کشور گذاشته است.



Rail transportation

The necessity of serious attention to rail transportation in the country, the necessity of development of rail lines and its advantages, and the potential of the rail network in the country, has made this industrial unit employing experienced engineers and experts, skilled workers and technicians, and new technologies, work in the production of metal parts for passenger and freighter wagons with the aim at providing part of the needs of the rail industry.

This industrial unit has produced all parts used in the chassis and the body of freighter and passenger wagons, such as the quantum base, T-bogie, v-block of bogie, bogie wear plat, anchor, U-bogie, shim triangle in bearing and also crescent channels in the roof of the passenger wagons, with the best quality for the rail industry of the country.



برش لیزری فلزات

عدم ایجاد تغییرات گرمایی : در برش لیزری فلزات با توجه به استفاده از اشعه لیزر بسیار کانونی برای برش فلزات تغییر دمایی قطعه قبل و بعد از برش بسیار ناچیز می باشد این امر باعث حفظ خواص مکانیکی و فیزیکی قطعه برش کاری شده توسط لیزر می گردد. لیزر سرعت بالا : باتوجه به توان بالا سورس لیزر دستگاه های لیزر سرعت بالا برای برش لیزری قطعات بسیار مناسب می باشد.

سازگاری با Autocad : از آنجا که سیستم کنترل برش لیزر CNC می باشد به راحتی می توان فایل های برش لیزر طراحی شده توسط نرم افزار Autocad را به عنوان نقشه برش لیزری قطعات فلز استفاده نمود.

برش نقوش پیچیده: در تکنولوژی برش لیزری فلزات امکان برش نقوش پیچیده بر روی فلزات به سادگی فراهم می باشد به عبارت دیگر هر نقشه دوبعدی قابل اجرا می باشد.

عدم تماس فیزیکی : در برش لیزری فلزات فشار فیزیکی بر روی قطعه در حال برش وجود ندارد و در لبه های قطعه برش خورده توسط لیزر هیچ گونه له شدگی وجود ندارد. این امر تکنولوژی برش لیزری فلزات را در ساخت قطعات حساس بسیار با اهمیت می گرداند.

دقت برش لیزر: دقت برش لیزری فلزات بسیار بالاتر از روش های مشابه می باشد و بسته به ضخامت قطعه بین $0.2/0$ تا $0.1/1$ دقت قابل انتظار است.



laser cutting of metals

- No heat effected change: In the laser cutting of metals, due to the use of intensive laser beam for the purpose of metal cutting, the temperature change of the piece before and after the cutting is very small, which preserves the mechanical and physical properties of the cut-off piece by the laser.
- High Speed Laser: Due to the high power of laser sources, high-speed laser devices are very suitable for laser cutting.
- Compatibility with Autocad: Because of the CNC laser cutting control system, it is easy to use laser cutting files designed by Autocad as a drawing for laser cutting of metal parts.
- Cutting of complex designs: In the laser cutting technology of metals, it is easy to cut metal designs. In other words, each two-dimensional drawing can be executed.
- No physical contact: In metal laser cutting, there is no physical pressure on the cutting piece, and there is no crushing on the edges of the cut-off piece. This fact makes laser cutting technology very important in the manufacturing of sensitive parts.
- Laser cut precision: Laser cutting accuracy is much higher than that of a similar method, and depending on the thickness of the piece, accuracy can be expected between 0/02 and 0/1.



تجهیزات نفت، گاز و پتروشیمی:

شرکت تولیدی و صنعتی اسدی نیا تخصص، امکانات، تجربه کافی و لازم جهت طراحی و ساخت هر نوع مخزن تحت فشار با کارایی طولانی و تضمین کامل کیفیت را دارا می باشد. علاوه بر تولید مخازن تحت فشار، از نوع ایستاده یا خوابیده ساخته شده از فولادهای متفاوت، شرکت ما قادر به طراحی و ساخت انواع مخازن ساخته شده از فولاد های ضد زنگ و یا انواع دیگر مواد مقاوم و ضد خوردگی مانند ورق های روکش شده و بر اساس خواسته ها و شرایط ارائه شده توسط مشتری می باشد.

همان گونه که آگاه هستید ساخت و تولید مخازن تحت فشار به خاطر ماهیت بالقوه خطرناک خود نیاز به دانش، تجربه خاص و کافی دارد و سوپراکتیو دارای تجربه، دانش فنی، امکانات گسترده و مناسب در تولید این نوع مخازن با کارایی طولانی و ایمنی لازم می باشد.

شرکت تولیدی صنعتی اسدی نیا به عنوان یکی از تامین کنندگان مخازن تحت فشار انواع سیالات مانند نفت، آب، هوا، اسید و غیره در بسیاری از صنایع مانند نفت، پتروشیمی و آب توانسته است تولیداتی متنوع از این دست را به صنایع بالا دستی کشور عرضه نماید. لازم بذکر است تمامی مراحل طراحی و ساخت به صورت صفر تا صد پروژه در همین شرکت و در کارگاه آن توسط متخصصین طراح و زبده انجام می شود.

طراحی مخازن تحت فشار بر اساس استانداردهای بین المللی نظیر ASME انجام می گیرد و با در نظر گرفتن فشار کار، نوع سیال و خوردگی آن بر روی متریال و خواص متریال طراحی می گردد.

تمامی مراحل طراحی مخزن تحت فشار توسط نرم افزار به روز شده PVElite انجام شده و پس از آن دیتیل های ساخت شامل نوع متریال، طریقه برشکاری یا کارت برش، مکان و اندازه و نوع نازل ها برحسب استاندارد DIN یا ASTM، طرز فرم دهی به ورق های برش خورده و هدها، نوع اسمبل آن ها شامل سنگ زنی و زاویه بندی برحسب J.E و نوع جوشکاری آن تعیین می شود.

پس از ساخت مخزن تحت فشار، مراحل تمیزکاری و تست نهایی از قبیل مطابق کد استاندارد RT,VT,PT,HYDRO,MT انجام می پذیرد و در صورت تایید کارفرما تمیزکاری نهایی و سند بلاست و رنگ آمیزی (آستر، میانی و رویه) با ضخامت طراحی شده و با رنگ های مخصوص ساخت شرکت های عضو وندور لیست شرکت کارفرما پوشش دهی می شود. مخازن ذخیره سوخت تولیدی صنعتی اسدی نیا بر اساس استانداردهای API650 و BS2594 ساخته شده و تمامی اتصالات آن برحسب نقشه مدار جانمایی می شود.

برروی مخازن ذخیره تجهیزاتی مانند نردبان داخلی و بیرونی، سایت گلس، دیپ، ونت، DAVIT و... مطابق سفارش مشتری نصب شود. جنس این مخازن از انواع ورق های کربن استیل SA283C, SA516GrC, ... ساخته خواهد شد. در صورت درخواست مشتری شناسنامه ورق ها نیز ارائه خواهد شد.

مخازن ذخیره آب نیز معمولا از جنس گالوانیزه، استنلس استیل و یا کربن استیل با پوشش اپوکسی ساخته خواهد شد. بعد از ساخت مخازن از جنس گالوانیزه، خطوط جوش با رنگ مخصوص زینک ریچ اپوکسی پوشش داده خواهد شد.





Oil, Gas and Petrochemical Equipment:

Asadinia manufacturing and Industrial Co. has the sufficient expertise and facilities and experience to design and manufacture any type of pressure vessel with long lifetime and full quality assurance.

In addition to the production of pressure vessels of the standing or lied types, made of various types of steel, our company is able to design and manufacture a variety of vessels made of stainless steel or a variety of resistant and anti-corrosion materials such as laminated sheets according to terms and conditions provided by the customer. For this reason, manufacturing of pressure vessels due to their potentially hazardous properties requires special knowledge and experience, and a specialist and experienced superactive with extensive facilities is required in the production of these types of vessels with a required lifetime and security.

Asadinia Industrial Co., as one of the suppliers of pressure vessels containing various types of fluids such as oil, water, air, acid, etc., has been able to supply such diversified products to the high-handed industries of the country in many industries such as oil, petrochemicals and water. It should be noted that all stages of design and construction are carried out from zero to one hundred at this company and its workshop by elite designers and engineers

The design of pressure vessels is based on international standards such as ASME,.

considering the pressure, the type of fluid and its corrosion on the material and the properties of the material. All stages of the design of the pressure vessel are performed by the updated PVElite software, and then the manufacturing data including the type of material, the cutting method, the location and size and type of the nozzles according to the DIN or ASTM standards, the forming method of the cut-off sheets, and heads, the type of assembling including grinding and angling in terms of e.j and its type of welding, are all determined. After the construction of the pressure vessel, the cleaning and final testing including RT, VT, PT, HYDRO, MT are carried out in accordance with the standard code and, if approved by the employer, final cleaning and sandblasting and painting (liners, middle and cover) with the designed thickness with the special colors made by the companies in Vendor list of the client. Fuel storage tanks made by Asadinia Industrial Co., are built according to the API650 and BS2594 standards, and all its connections are arranged in terms of circuit diagrams. Some equipment such as the internal and external ladder, the sight glass, Dip, vent, DAVIT and etc. can be installed on the storage tanks according to customer's order. These tanks can be made of various types of carbon steel sheets, SA283C, SA516GrC, etc. If requested by the customer, certificates of the sheets can be provided. Water storage tanks are usually made of galvanized steel, stainless steel or carbon steel with epoxy coating. After making galvanized tanks, the weld lines will be coated with a special zinc-reach epoxy.



خم کاری CNC

فرآیند فرم دهی ورق های فلزی یکی از مهمترین فرآیندهای تولید می باشد، در حقیقت شکل دادن ورق ها روشی برای تبدیل ورق های تخت فلزی به شکل مورد نظر بدون شکست یا نازک شدن موضعی شدید ورق است. از جمله فرآیندهای شکل دهی ورق می توان به خمکاری اشاره کرد. خمکاری فرآیندی است که در اغلب روش های شکل دادن وجود دارد از جمله کاربرد های این فرآیند ایجاد انحنا در یک ورق و یا تبدیل آن ناودانی های با مقطع U.V و در مواردی شکل های حلقوی می باشد. باتوجه به کاربرد روزافزون و وسیع این فرآیند در صنایع مختلف مواردی از قبیل صنایع خودرو سازی، صنایع هواپیمایی، صنایع نظامی، لوازم خانگی و... می توان به اهمیت این فرآیند پی برد.

امروزه با پیشرفت برق آسای تکنولوژی و ورود کامپیوتر به عرصه تولید و استفاده از ماشین های CNC محصولات تولید شده با این فرآیند با دقت و کیفیتی بسیار بالا، به صورت چشمگیری افزایش یافته است. در حال حاضر این مرکز مجهز به دستگاه های برک CNC بوده و در صورت نیاز به عملیات خم کاری، پس از تولید قطعات توسط دستگاه های لیزر و پانچ مطابق نقشه و به پشتوانه تجربه اپراتورها این پروسه قابل انجام خواهد بود.



BENDING CNC



CNC Bending

Forming of metal sheets is one of the most important processes of production. In fact sheet forming is a method for converting flat metal sheets into the desired shape without rupture or local thinning of the sheet. One of the processes of sheet forming can be referred to as bending. Bending is a process used in most forming techniques. Some of the application of this process are creating curvature in a sheet, or the conversion of those to channels with U, V cross sections, and in some cases circular shapes. Due to the increasing application of this process in various fields such as automobile industry, aircraft industry, military industry, home appliances, etc., the importance of this process can be realized.

Nowadays, with the rapid development of technology and the introduction of computers into the field of production and use of CNC machines, the products made by this process have been significantly increased with precision and high quality. Currently, this unit is equipped with CNC brake machines and this process can be carried out after the production of parts by laser and punch devices, according to the drawing and backed up by operators' experience.



ASADINIA

INDUSTRIAL PRODUCTION

آدرس کارخانه: اراک، سه راه خمین، شهرک صنعتی شماره یک، خیابان سازندگان

کد پستی: ۳۸۱۹۹۵۹۷۶۱ تلفن: ۳۴۱۳۰۷۷۷-۳۴۱۳۵۷۷۷-۰۸۶ فکس: ۳۴۱۳۰۷۷۶

SazandeganSt, Industrial city, No.1 khomein forked road, Arak, Iran

PostalCode: 3819959761 Tel:+98 86 34135777-34130777 Fax: +98 86 34130776



✉ aipg1@yahoo.com

📷 @aigp.co

🌐 www.aipgco.com

📍 @asadiniaa