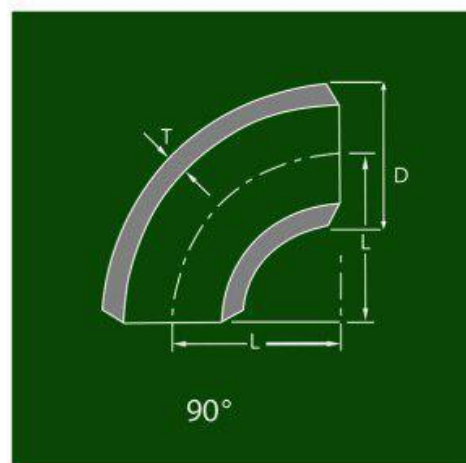




این مجموعه فعالیت خود را از سال ۱۳۶۵ با تولید انواع قطعات مورد استفاده در صنایع گازرسانی شروع کرد. پس از سال ۷۸ با گسترش فضای کارخانه و نیز افزایش تولید به یکی از قطبهای موثر در زمینه تولید اتصالات تبدیل شد. به طوریکه در سال ۱۳۹۰ موفق به اخذ مجوز استاندارد از سازمان استاندارد ملی ایران گردید و هم اکنون با ظرفیت تولید بیش از ۷۰۰ تن در سال و ایجاد انبارهایی با قابلیت هر نوع سفارش به لحاظ تعداد و تنوع در استان تهران آماده ارائه خدمات به روزمی باشد. خداوند را سپاس می گوئیم که توانستیم سهمی از بازار را که نصیب اجناس چینی گردیده بود را باز پس ستانیم و گامی هرچند کوچک در زمینه توسعه اقتصادی ایران عزیز برداریم.



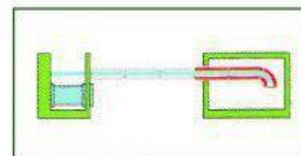
درزدار استاندارد	بدون درز استاندارد	نرده ای		
36.5	36.5	33.5	L	1/2"
21.3	21.3	21	D	
2.5	2.78	2.5	T	
39	39	33	L	3/4"
26.7	26.7	26	D	
2.5	2.78	2.5	T	
40	40	36	L	1"
33.4	33.4	32	D	
2.5	2.87	2.5	T	
50	50	49	L	1 1/4"
42.2	42.2	42.2	D	
3	3.2	2.5	T	
57	57	56	L	1 1/2"
48.3	48.3	48.3	D	
3	3.2	2.5	T	
74	74	73	L	2"
60.3	60.3	60.3	D	
3	3.2	2.5	T	
90	90	91	L	2 1/2"
73	73	76	D	
3	3.2	2.5	T	
113	113	112	L	3"
88.9	88.9	88.9	D	
3	3.2	2.5	T	
130	130		L	4"
114.3	114.3		D	
3	3.2		T	

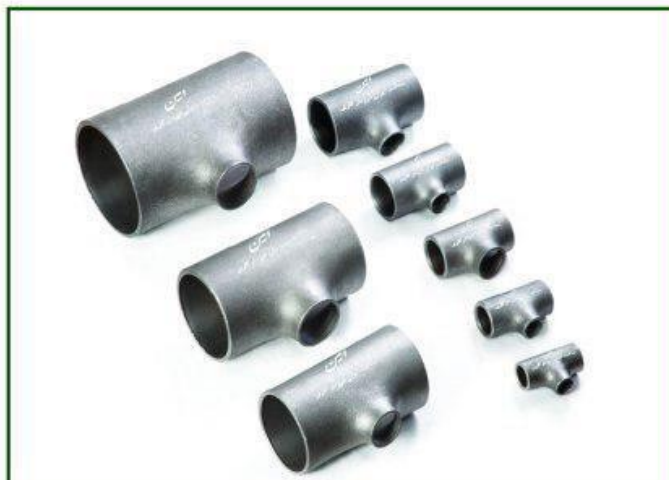
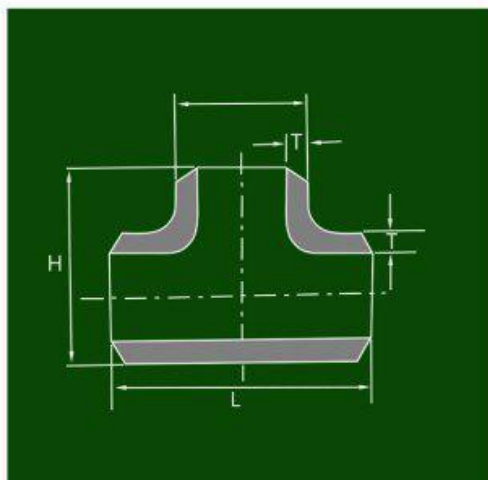
زاد

درزدار نرده ای: مورد استفاده جهت ساخت انواع نرده-حصار- مانع و به صورت کلی امور آهنگری که در سایزهای 1/2" - 3/4" - 1" به صورت فرج سرد اتوماتیک شاخه ای و از سایز 1 1/4" تا 4" به صورت فرج گرم تولید می شود.

درزدار استاندارد: مورد استفاده در تاسیسات گازرسانی روکار، سرمایش و گرمایش مسکونی و صنعتی که در تمام سایزها به روش فرج گرم تولید می شوند.

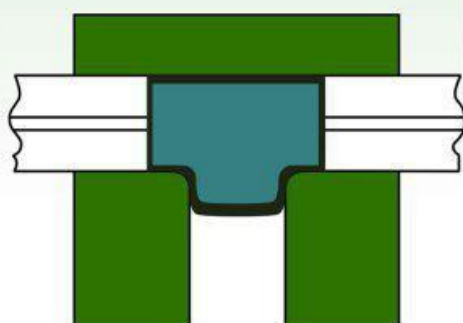
بدون درز استاندارد: مورد استفاده در تاسیسات گازرسانی توکار-تاسیسات آتش نشانی و مصارف صنعتی پرفشار که در تمام سایزها به روش فرج گرم تولید می شوند.



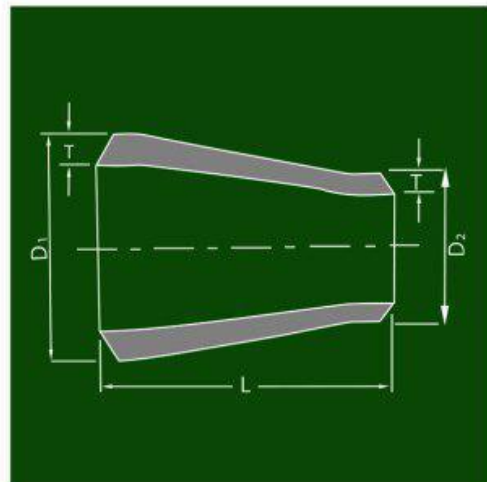


به راه

دردو نوع درزدار وبدون درز به روش فرج سرد هیدراستاتیک تولید می شود.



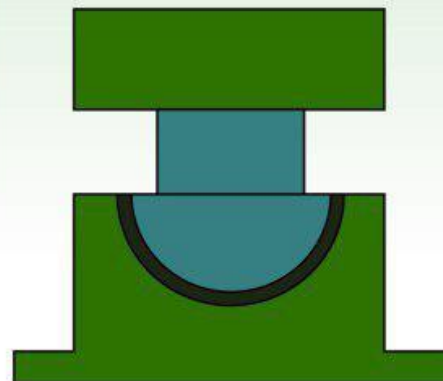
درزدار استاندارد			بدون درز استاندارد		
52	52	L 1/2"	52	35	H
35	35	H	2.78	2.5	T
62	62	L 3/4"	40	40	H
40	40	H	2.87	2.5	T
72	72	L 1"	52	52	H
52	52	H	3	3	T
85	85	L 1 1/4"	61	61	H
61	61	H	3.2	3	T
88	88	L 1 1/2"	68	68	H
68	68	H	3.2	3	T
110	110	L 2"	82	82	H
82	82	H	3.2	3	T
141	141	L 2 1/2"	100	100	H
100	100	H	3.2	3	T
150	150	L 3"	113	113	H
113	113	H	3.5	3	T
188	188	L 4"	140	140	H
140	140	H	4	3.5	T

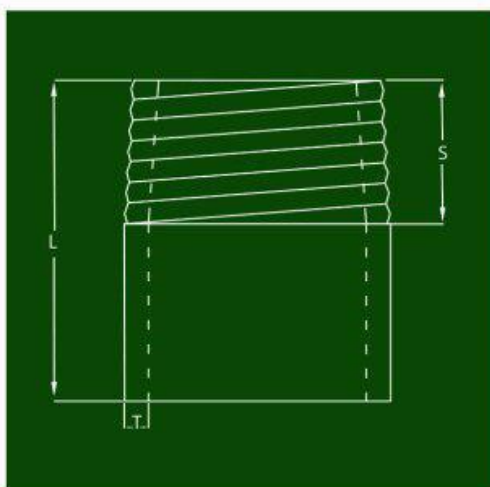


بدون درز استاندارد	درزدار استاندارد		
40	40	L	3/4"
26.7	26.7	D	
2.78	2.5	T	
42	42	L	1"
33.4	33.4	D	
3	3	T	
45	45	بدون درز استاندارد	
42	42.2	D	
3	3	T	
48	48	L	1 1/2"
48.3	48.3	D	
3	3	T	
57	57	L	2"
60.3	60.3	D	
3.2	3	T	
64	64	L	2 1/2"
73	73	D	
3.5	3	T	
70	70	L	3"
88.9	88.9	D	
3.5	3	T	
78	78	L	4"
114.3	114.3	D	
4	3.2	T	

تبدیل

در دو نوع درزدار و بدون درز به روش فرج سرد تولید می شود.





سردنده

در دو نوع درزدار و بدون درز به روش براده برداری تولید می شود و لازم به ذکر است در تولید سردنده جهت حفظ یکنواختی

روش فرج سرد استفاده شده و سپس به وسیله دستگاه های دنده زنی پنوماتیک و تمام اتوماتیک طی چند مرحله عملیات دنده زنی با عمق مناسب صورت میگیرد.

بدون درز C.N.C		درزدار C.N.C	
36	36	L	1/2"
14	14	S	
2.5	2.5	T	
38	38	L	3/4"
16	16	S	
2.5	2.5	T	
40	40	L	1"
16	16	S	
3	3	T	
46	46	L	1 1/4"
19	19	S	
3	3	T	
43	43	L	1 1/2"
18	18	S	
3	3	T	
50	50	L	2"
20	20	S	
3.2	3	T	
61	61	L	1 2/2"
21	21	S	
3.5	3.2	T	
71	71	L	3"
24	24	S	
3.5	3.2	T	
77	77	L	4"
26	26	S	
	3.2	T	

لازم به ذکر است کلیه محصولات از لوله های استاندارد درجه یک تهیه می شود و پس از اتمام فرایند تولید و طی آزمونهای مختلف اعم از عیوب ظاهری، کنترل ابعادی، کنترل سختی و تست هیدرواستاتیک شات بلاست شده جهت محافظت در برابر اکسیداسیون با لایه ای از پلی استر پوشانده می شود.

