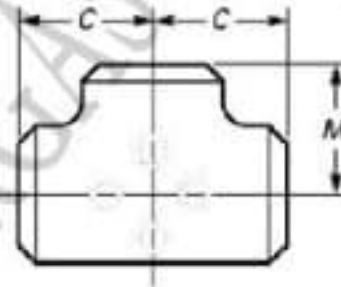


According ISIRI 3076

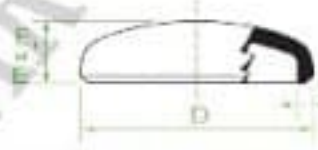
Nominal size (Inch)		weight (gr)		Outside diameter (mm)		Center to End	
d1	d2	welded	seamless	d1	d2	C (mm)	M (mm)
1/2	1/2	95	110	21	21	25	25
3/4	3/4	120	140	27	27	29	29
	1/2	120	140		21		
1	1	220	260	33	33	38	38
	3/4	210	200		27		
	1/2	210	200		21		
1 1/4	1 1/4	320	280	42	42	48	48
	1	320	280		33		
	3/4	310	280		27		
1 1/2	1 1/2	430	500	48	48	57	57
	1 1/4	410	480		42		
	1	390	480		33		
	3/4	390	440		27		
2	2	590	600	50	58	64	64
	1 1/2	565	550		48		
	1 1/4	520	560		42		
	1	515	540		33		
2 1/2	2 1/2	865	940	73	73	76	76
	2	860	940		68		
	1 1/2	860	940		48		
	1 1/4	860	940		42		
3	3	1080	1340	89	88	86	86
	2 1/2	1080	1340		73		
	2	1160	1300		68		
	1 1/2	1140	1200		48		
4	4	1720	2200	114	114	105	105
	3	1720	2200		88		
	2 1/2	1700	2150		73		
	2	1700	2150		68		



Dimension of Cap

According ISIRI 3076

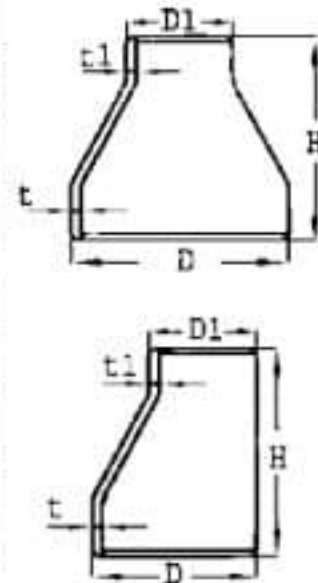
Nominal size (inch)	Weight (gr)	Outside Diameter D (mm)	Thickness t (mm)	Center to E (mm) (1)	Center to E (mm) (2)
1/2	16	21	3.73	25	25
3/4	17	27	3.91	25	25
1	27	33	4.58	38	38
1 1/4	46	42	4.85	38	38
1 1/2	60	43	5.08	38	38
2	100	60	5.54	38	44
2 1/2	120	73	7.01	38	51
3	157	88	7.82	51	64
4	240	114	8.58	84	78
5		141	9.52	78	90
6		168	10.67	85	102
8		219	12.70	102	127
10		273	12.70	127	152
12		324	12.70	152	178
14		358	12.70	165	191
16		408	12.70	178	203
18		457	12.70	203	228
20		508	12.70	228	254



Dimension of Reducer

According ISIRI 3076

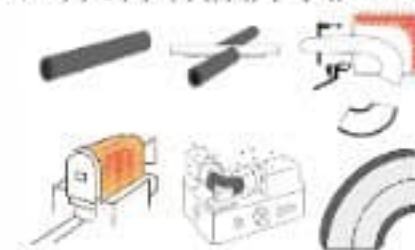
Nominal size (inch)		weight	Outside Diameter (mm)		End to End H (mm)	
d1	d2	gr	d1	d2	min	Max
3/4	1/2	55	27	21	35	40
1	3/4	74	33	27	49	53
	1/2	70		21		
1 1/4	1	124	49	33	49	53
	3/4	110		27		
1 1/2	1 1/4	130	48	42	62	66
	1	128		33		
	3/4	125		27		
2	1 1/2	200	60	42	74	78
	1 1/4	200		42		
	1	210		33		
2 1/2	2	350	73	60	97	91
	1 1/2	575		48		
	1 1/4	370		42		
	2 1/2	465		73		
3	2	465	89	60	87	91
	1 1/2	460		48		
	3	765		93		
4	2 1/2	740	114	73	102	104
	2	730		62		



روشهای تولید

زانو گرم

تولید زانو استفاده از به روش گرم - این روش متداولترین روش تولید زانو در دنیا می باشد - که نسبت به روش سرد دارای مزایای مهمی مانند شکل پذیری بیشتر و برکت تولید کمتر می باشد - اما دارای کیفیت پایین است در این روش لوله ها پس از برش خوردن به قطعات مناسب با کمک دستگاهی به نام شکل دهنده آل قالب عبور میکنند که قالب درون گوره قرار دارد این قالب شکل مناسبی دارد و از جنس گرم می باشد در روش گرم قالب از درون لوله عبور می کند - همچنین در این روش معمولاً برای تولید زانو از لوله دو سایز پایین تر استفاده می شود یعنی برای تولید زانو ۳ از لوله ۴ استفاده می شود.



زانو سرد

روش تولید زانو سرد این روش راحت ترین روش تولید زانو است در این روش تجهیزات بیشتری از سایر روش تولید دارد (به دلیل نیاز کم کردن زانو) در این روش لوله با متفرق مستقیماً وارد دستگاه شده و پس از عبور لوله از داخل قالب توسط اهر برش خورده میشود و بعد از پالسه گیری و سندبلاست شدن مارک و بسته بندی میشود.

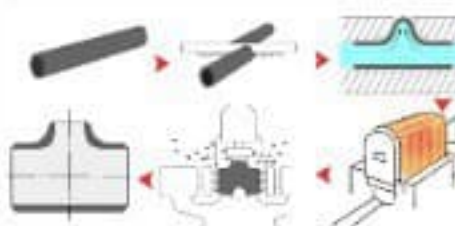
سراه گرم

تولید سراه به روش گرم - از این روش جهت تولید سراه های سایز بالا استفاده می شود که نسبت به روش سرد دارای هزینه کمتر ولی سرعت عمل پایین تر می باشد - این روش کیفیت سراهی نسبت به روش سرد پایین تر می باشد در این روش لوله را به اندازه نیاز برش داده و یک سوراخ در وسط آن ایجاد میکنند و در گوره حرارت میدهند و سپس زنجیر و مانجه فولادی را از آن عبور میدهند تا به سایز دلخواه برسند.



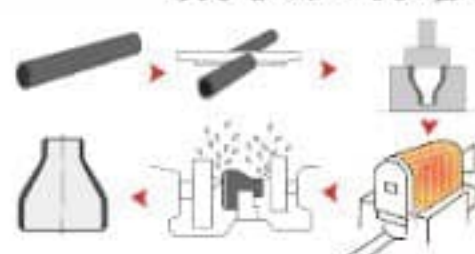
سراه سرد

تولید سراه به روش سرد - این روش تولید متداولترین روش جهت تولید سراهی معمولاً تا سایز ۱۰ می باشد جهت تولید از سایز ۱۰ به بالا از روش گرم استفاده می گردد - در این روش لوله به اندازه های مناسب برش می خورد و سپس در درون قالب پر از آب قرار می گیرد سپس توسط یک های هیدرولیک و با فشار بالا و با استفاده از سیم لوله فشرده شده که فشار آب موجود در لوله از سختی سراه بیرون زده و شکل سراهی را تشکیل می دهد.



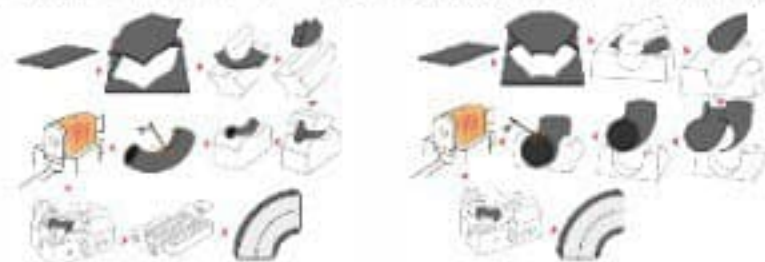
تبدیل

تولید تبدیل در این روش لوله به قطعات کوچک برقی می خورد پس از خوردن درون قالب به قسمت پخ زنی منتقل شده بعد باید در درون گوره عملیات حرارتی گذاشته شود و به اصطلاح تنگی گیری شود و بعد به قسمت رنگ و مارک منتقل شده و رنگ و مارک پخته بندی شود - نکته مهم در این روش این است که اگر بخواهیم چند سایز پایین تر تولید شود حتماً باید مرحله به مرحله باشد - بطور مثال برای تولید تبدیل ۴-۳ ابتدا باید ۴-۳ تولید شود بعد به ۴-۲ تبدیل شده پس از آن به ۴-۱ تبدیل شود - به همین خاطر قیمت تمام شده بیشتر میگردد.



زانو سایز بالا

تولید زانو سایز بالا - در این روش ورق آهن را به شکل خاصی که برای تولید زانو مشخص شده برقی می دهند - و با پرسکاری در قالب زانو به ورق شکل میدهند تا فرم زانو ایجاد شود و لبه های بری را جوش میدهند و سپس برای زیبایی ظاهر جوش را سنگ میزنند و بعد زانو را کنگ (پخ) میزنند و سپس زانو را رنگ آمیزی و مارک میزنند.



کپ

تولید کپ در این روش ورق آهن مستقیماً زیر دستگاه پرس می رود و همزمان برش و گود میخورد ولی در سایز های بالا ورق اول برش می خورد و بعد از پرس های مرحله ای اهر های اضافی کپ را می تراشند.





هالکو سحرگاز

Helco Sahar Gas



Helco Sahar Gas



sahargaz90



@sahargaz

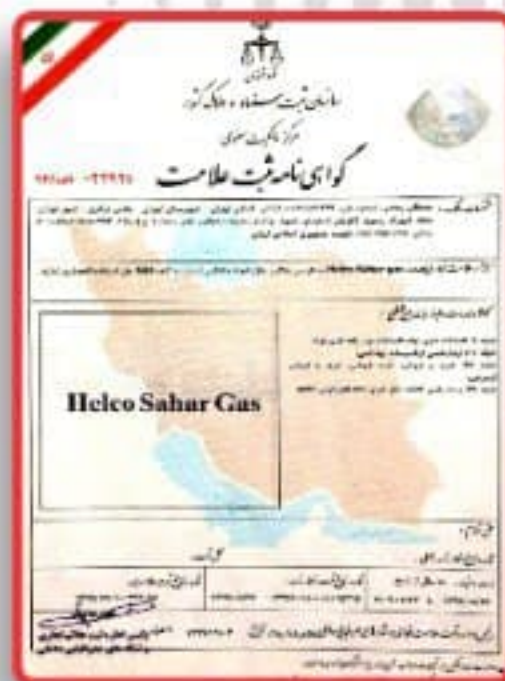


www.sahargaz.ir

هالکو سحرگاز

(به نام خدا)

گروه تولیدی هلکو سحر گاز در سال ۱۳۸۰ با هدف تولید زانویی گاز تاسیس شد و با توجه به نیاز سنجی بازار و تلاش و پشت کار فراوان اقدام به تولید دیگر محصولات از قبیل سراه، تبدیل، سردنده، کپ و سایر اتصالات چوشتی کرد. در سال ۱۳۸۴ با ورود تیم جوان و تشکیل اتلق فکر، مجموعه تصمیم به گسترش فعالیت خود کرد. یکی از بخش های موفق این مجموعه بخش فروش می باشد که تشکیل شده از مدیر فروش، مدیر مالی و پرسنل بازاریابی و فروش که توانست با برنامه ریزی دقیق و نیاز سنجی بازار سهمی برای خود در بازار اتصالات کشور پیدا کند و با رونق گرفتن فروش هیئت مدیره کارخانه تصمیم به گسترش مجموعه گرفت و در این راستا اقدام به دریافت استاندارد و ایزو ۹۰۰۱ نمود و در سال ۹۸ اقدام به تولید اتصالات دنده ای گاز نمود. این مجموعه دارای کادری اداری شامل: مدیر عامل، مدیر تولید، مدیر کنترل کیفی، مدیر فروش، حسابداری، پرسنل بازاریابی و پیمانکاران در سایت های زنجان و اصفهان و سایر کارمندان و کارگران میباشد که این مجموعه بالغ بر ۸۰ نفر اشتغال زایی مستقیم و حدود ۴۰۰ نفر اشتغال زایی غیر مستقیم نموده است.



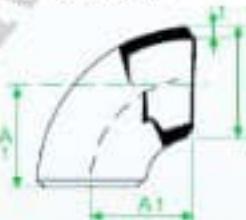
Dimension According to ANSI B 16.9

Nominal Pipe Size (inch)	Outside Diameter D (mm)	Center to Face			Center to Center		weight (gr)	
		A (mm)	A1 (mm)	B (mm)	O (mm)	O1 (mm)	welded	seamless
1/2	21.3	38.1	19.0	15.7	76.2	38.0	65	70
3/4	26.7	28.4	16	11.2	67.2	36.0	85	90
1	33.4	38.1	25.4	22.4	76.2	50.8	120	125
1 1/4	42.2	47.8	31.6	25.4	95.2	63.5	210	230
1 1/2	48.3	57.2	38.1	28.4	114.3	76.2	285	290
2	60.3	76.2	50.8	35.1	152.4	101.8	425	430
2 1/2	73.0	95.2	63.5	44.4	190.5	127.0	740	800
3	88.9	114.3	76.2	50.8	228.6	152.4	980	1240
4	114.3	152.4	101.6	63.5	304.8	203.2	1850	2020
5	141.3	190.5	127.0	79.2	381.0	254.0		
6	168.3	228.6	152.4	95.2	457.2	304.8		
8	219.1	304.8	203.2	127.0	609.6	406.4		
10	273.0	361.0	254.0	153.3	762.0	508.0		
12	323.8	457.2	304.8	190.5	914.4	609.6		
14	356.6	533.4	356.6	222.2	1066.6	711.2		
16	406.4	609.6	406.4	254.0	1219.2	812.8		
18	457	685.8	457.2	285.8	1371.6	914.4		
20	508.0	762.0	508.0	317.5	1524.0	1016.0		
22	559	838.2	559.6	342.9	1676.4	1117.3		
24	610	914.4	609.6	381.0	1828.8	1219.2		

90° LR Elbows



90° SR Elbows



45° LR Elbows



180° LR Elbows



180° SR Elbows

