

NASR STEEL

INDUSTRIAL GROUP



NASRSTEEL,
HERALDS STRENGTH



Factory: 5197817586, Nasrsteel Industrial group, Salimi Industrial zone,
Azarshahr road, East Azarbaijan, Iran
Telephone number: +98 41-34329481-3 Fax: +98 413432187
Web: www.nasrsteel.com Email: Nasrsteelaz@gmail.com
Instagram: @nasrsteel Telegram channel: t.me/NasrsteelAZ

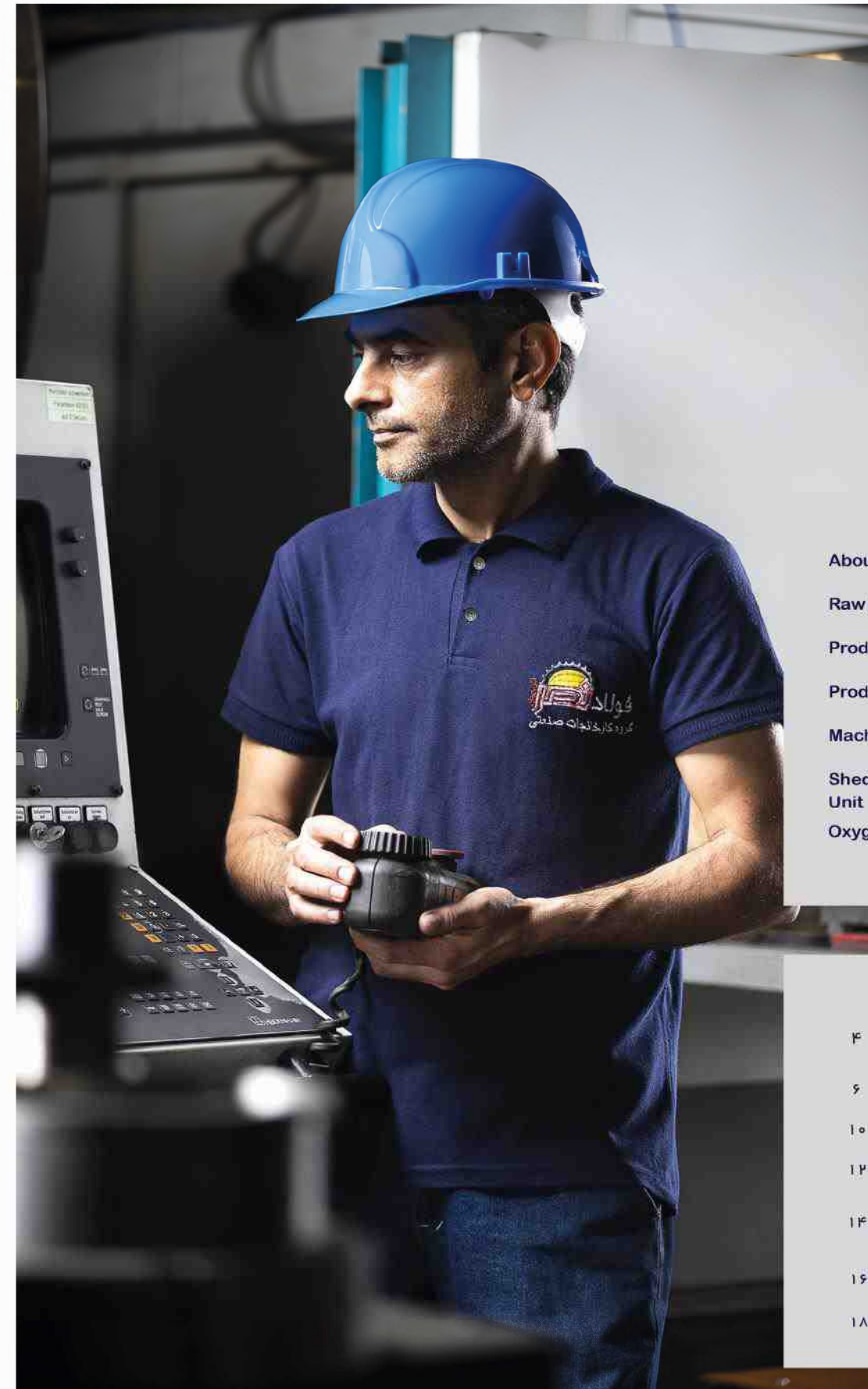
کارخانه: آذربایجان شرقی، جاده تبریز- آذرشهر، شهرک صنعتی شهید سلیمی،
گروه کارخانجات فولاد نصر آذربایجان کد پستی: ۵۱۹۷۸۱۷۵۸۶
تلفن: ۳-۴۱-۳۴۳۲۹۴۸۱ فکس: ۴۱-۳۴۳۲۱۲۸۷
وبسایت: www.nasrsteel.com ایمیل: Nasrsteelaz@gmail.com
اینستاگرام: @nasrsteel کانال تلگرام: t.me/NasrsteelAZ

MANUFACTURING TYPES OF CHANNELS ■ ANGLES ■ BEAMS ■ REBARS

تولید کننده و صادر کننده انواع : ناودانی، نبشی، تیر آهن، میلگرد



SCAN QR CODE



CONTENTS

فهرست

About Nasr Steel	4
Raw Material	6
Production line	10
Products	12
Machine Shop	14
Shed Manufacturing Unit	16
Oxygen unit	18

۴	در باره فولاد نصر
۶	مواد اولیه خط تولید
۱۰	محصولات
۱۲	واحد ایزار سازی، غلطک تراشی و ساخت
۱۴	واحد سوله سازی واحد اکسیژن
۱۶	
۱۸	

NASRSTEEL

HERALDS STRENGTH

فولاد نصر، سفیر استحکام





درباره فـــــــولاد نصر:

”با یاری پروردگار یکتا و قدردانی از همراهان و مشتریان گرامی“

گروه کارخانجات صنعتی فولاد نصر آذربایجان در سال ۱۳۸۶ با هدف تولید انواع مقاطع فولادی از جمله ناودانی، نبشی، تیرآهن و میلگرد به همت متخصصین داخلی و خارجی، با بهره گیری از توان فنی و پتانسیل عظیم استانی و حمایت‌های بی دریغ مسئولین استانی در زمینی به مساحت ۸۰ هزار متر مربع در استان آذربایجان شرقی (شهرک صنعتی شهید سلیمی) فعالیت خود را آغاز نمود و در سال ۱۳۹۰ فاز اول این مجتمع با سرمایه ای بالغ بر ۳۰۰۰ میلیارد ریال و اشتغال زایی ۲۵۰ نفر به صورت مستقیم در دو شیفت کاری به بهره برداری رسید. هم اکنون این مجموعه با بخش هایی متشکل از چندین شرکت فعال از جمله ذوب آهن نصر آذربایجان، سوله فلز آذربایجان، گاز اکسیژن قلب آذربایجان و چندین بخش بازرگانی داخلی و خارجی و با اشتغال زایی مستقیم برای ۴۰۰ نفر در مسیر توسعه خود مشغول به فعالیت می باشد.

علی منافلویان
مدیرعامل



ABOUT

NASR STEEL

“With the Assistance of God Almighty and Appreciation towards Collaborators and Customers ”

Nasr Steel Industrial Factories Group launched its activities in 2007 with the goal of manufacturing different types of steel sections including channels, angles, beams, rebar, with the help of foreign and domestic experts using the huge technical potential in the province and continuous support of provincial authorities, in an area of 80,000 m² in East Azerbaijan Province (Shahid Salimi Industrial Zone). In 2011, the first phase of this complex was operationalized with a capital of more than 3000 billion Rials and direct employment of 250 people in two shifts. Currently, this complex with sections consisting of several active companies, including Azerbaijan Nasr Steel Melting Company, Azerbaijan Metal Shed, Gas Oxygen Heart Azerbaijan, and several domestic and foreign trade departments and with direct employment for 400 people, is working forwards more development.

Ali Manaflouyan
Managing Director



مواد اولیه

شمش مورد استفاده در کارخانه فولاد نصر آذربایجان، در ابعاد ۱۲۵-۱۲۵ میلی‌متر یا ۱۵۰-۱۵۰ میلی‌متر، نسبت به محصول نهایی، برشکاری می‌شوند (اکثراً به قطعات ۳ تا ۴ متر تقسیم می‌شوند). این شمش‌های برش شده، در کوره ی پیش گرم، تا دمای ۱۳۰۰ درجه سانتیگراد حرارت دیده و اصطلاحاً "پیش گرم" می‌شوند و در نهایت به سمت خط تولید هدایت می‌شوند.

RAW MATERIAL

The ingots used in Nasr Steel Company, with the dimensions of 125*125 mm or 150*150 mm are cut to be customized to the end product (They are mostly divided into parts of 3 to 4 meters). These cut ingots, are heated up to 1300 degrees in the preheat furnace and become so called preheated and finally are directed towards the production line.

P	Cu	Si	S	Mn	C	ترکیبات نوع شمش
0 ≤ 0.040	0 ≤ 0.30	0.15-0.30	0 ≤ 0.04	0.50-0.70	0.14-0.22	3SP
0 ≤ 0.040	0 ≤ 0.30	0.15-0.30	0 ≤ 0.04	0.50-0.80	0.22-0.34	6SP



NASRSTEEL

HERALDS STRENGTH



خط تولید

تفاوت اصلی فولاد نصر آذربایجان با سایر کارخانه های فولادی، استفاده از خط تولید تمام هیدرولیک آلمانی و ایتالیایی و نظارت نزدیک مهندسان و کارشناسان اروپایی صنعت فولاد بر روند تولید واحد نورده می باشد. خط تولید واحد نورده فولاد نصر آذربایجان تمام هیدرولیک بوده و یک مخزن هیدرولیک هزارلیتری این خط تولید را تغذیه می کند. یکی از مزایای مهم این نوع خط تولید، ایمنی بالای آن برای کارگران بخش تولید می باشد. در خطوط تولید قدیمی باز کردن خط یا جدا کردن غلطکها به وسیله نیروی انسانی و ضربات پتک انجام می شود و احتمال بروز حادثه را برای کارگران بسیار بالاتر می برد. این در حالی است که در خطوط تولید تمام هیدرولیک، تمام این کارها به صورت اتوماتیک و بدون دخالت نیروی انسانی انجام می پذیرد. مزیت دیگر خط تولید هیدرولیک، مستقیم بودن آن و عدم وجود رافینگ است. این موضوع سرعت تولید را بالا برده و باعث بهبود عملکرد محصولات در تست مقاومت و سایر تستهای کیفی می شود. برای مثال در تولید ناودانی در خطوط قدیمی، تفاوت ابعاد بالهای ناودانی دور از انتظار نیست اما خط تولید تمام هیدرولیک فولاد نصر آذربایجان به قدری پیشرفته است که در خروجی ۹۶ متری استند پایانی اندازه بالها با دقت ۰/۱ میلیمتر مشابه هم هستند.

PRODUCT LINE

The main difference between Nasr Steel and other steel factories is the use of German and Italian all-hydraulic production line and close supervision of European steel engineers and experts on the production process of rolling. The production line of Nasr Steel rolling unit is full hydraulic and a hydraulic tank of one thousand liters feeds this production line. One of the important benefits of this type of production line is its high safety for the workers of the manufacturing unit.

In the old production lines, the opening of the line or the separation of the rollers is done by workers and sledgehammer, and the chances of an accident for workers are much higher. However, in full hydraulic production lines, all of this is conducted automatically and without manpower intervention. Another advantage of the hydraulic production line is its straightforwardness and the absence of roughing. This increases the speed of production and improves the performance of the products in resistance tests and other qualitative tests.

For example, in the production of channels in the old lines, the dimensions of the channels are not unexpected, but the production line of Nasr Steel is so advanced that in the 96-meter output of the final size, the wings are similar with an accuracy of 0.1 mm.



محصولات

مجموعه فولاد نصر آذربایجان با ظرفیت تولید سالانه بالغ بر ۴۰۰ هزار تن انواع آلیاژهای فولادی و مقاطع فلزی ازجمله ناودانی در سایزهای ۸۰، ۱۰۰، ۱۲۰ میلیمتر، نبشی در سایزهای ۶۰ تا ۱۰۰ میلیمتر، تیرآهن ۱۴، میلگرد در سایزهای ۸ الی ۳۲ میلیمتر یکی از فعالترین کارخانجات کشور به شما می آید.

PRODUCTS

The Nasr Steel Group with an annual production capacity of over 400 thousand tons of all kinds of steel alloys and metal sections, including channels in sizes 80, 100, 120 mm, angles in sizes 60 to 100 mm, 14 beams, rebar in sizes 8 to 32 mm, is one of the most active factories across the country.

No	Product	Size	Kg/m (8m)	Kg/m (12m)
1	U channel	8	25	50
2	U channel	8	37	74
3	U channel	10	35	70
4	U channel	10	47	94
5	U channel	12	49	97
6	U channel	12	63	127
7	U channel	14	73	146
8	U channel	16	84	169
9	Angle	60*60*6	33	66
10	Angle	60*60*5	28	56
11	Angle	60*60*4	22	44
12	Angle	70*70*7	44	88
13	Angle	70*70*6	37	74
14	Angle	70*70*5	31	62
15	Angle	70*70*4	25	50
16	Angle	80*80*8	58	116
17	Angle	80*80*7	50	100
18	Angle	80*80*6	43	86
19	Angle	100*100*10	90	180
20	Angle	100*100*8	72	144
21	Angle	100*100*6	55	110
22	IPE	140	----	150
23	IPE	140	----	125
24	IPE	140	----	100



واحدابزارسازی، غلطک تراشی و ساخت

به خود کفایی رسیدن در ساخت قطعات صنعت فولاد، همواره بصورت جدی مورد توجه شرکتهای فولادی میباشد. ما در شرکت فولاد نصر آذربایجان با تلاش پرسنل مجرب خود در واحد ابزارسازی، اقدامات، فعالیت ها و پروژه های قابل توجهی را در تحقق این هدف به سرانجام رسانیده ایم. بطوریکه با امکانات و تجهیزات به روز، طی چند سال گذشته قادر به ساخت بالای ۸۰ درصد قطعات صنعت فولاد بوده و همچنان در این مسیر به حرکت خود ادامه می دهیم. یادآور می شویم که مجموعه ماشین سازی و ابزار سازی این مجتمع متشکل از دو سالن میباشد که یک بخش آن مربوط به ساخت کلیه قطعاتی است که از خط تولید بصورت مهندسی معکوس نقشه برداری شده و سپس ساخت و مونتاژ می شوند و در اختیار واحدهای خدمات فنی و تولیدی قرار می گیرند. همچنین بخش اعظم تولیدات واحد ماشین سازی، به ارایه خدمات به شرکت هایی از جمله ماشین سازی تبریز و کارخانجات ذوب و نورد کشور اختصاص می یابد.

سالن ۱: واحد ابزارسازی نقش بسیار مهمی در ساخت و تامین تجهیزات و قطعات مورد نیاز شرکت ایفا میکند. این واحد با در اختیار داشتن مجموعه ای کامل و مجهز از ابزار و تجهیزات سخت افزاری و نرم افزاری و همچنین پرسنل مجرب، یکی از قطب های توانمند صنعت فولاد شمالغرب کشور در زمینه بومی سازی خطوط نورد گرم محسوب شده و امکان ارائه خدمات در زمینه های ساخت قطعات فولادی و چدنی، قطعات ماشینکاری شده سنگین، ماشینکاری انواع غلتک های سبک و سنگین نورد گرم، ساخت و تعمیر انواع چرخ دنده های پیچیده، پیچ و مهره های خاص صنعتی، بازسازی گیربکس های ساده و پیچیده و تعمیرات و بازسازی و ساخت جرثقیل های سقفی را دارا می باشد. برخی از پروژه هایی که در مجموعه ابزارسازی شرکت فولاد نصر آذربایجان انجام و به بهره برداری رسیده اند به شرح ذیل می باشند: لابرنت های غلطکهای نورد، پیچ های بالکن نورد، شفت غلطک های رینکی نورد، ساخت مجموعه کامل گاردان شامل چهار شاخ و کله گیرهای گاردان برحسب کوبلینگ مورد نظر، ساخت استندهای خط تولید، آچارهای هزارخار و ساده سنگین استندها، ساخت کنگی استند یونیورسال، ساخت دنده های ساده، ساخت گیوتین کله بر شمش گرم، ساخت شمش برگردان و قابل تنظیم، خارزنی دنده های گیربکس، ساخت نمونه های تست آزمایشگاه، اصلاح غلطک های شکسته شده و از رده خارج شده و برگرداندن آنها به چرخه تولید، ساخت برخی از قطعات مکانیکی دستگاههای تراش و فرز

سالن ۲: ساخت یاتاق مرغک برای دستگاه های سنگین تراش CNC، ساخت نگهدارنده قلم تراش برای دستگاه های CNC، ساخت ابزار و هلدنر های مخصوص CNC جهت تراشکاری غلطک نورد، ساخت غلطک های دستگاه های صاف کن، ساخت یاتاق گیر بکس دستگاه تنظیم فاصله غلطک، ساخت فولی های فولادی به جای فولی های چدنی یکبار مصرف، تبدیل اره های نواری سنگین

TOOL MAKING, ROLLING AND MANUFACTURING UNIT:

Achieving self-sufficiency in the manufacture of steel industry parts has always been a serious concern for companies in steel industry. With the efforts of our experienced staff in the machine shop, we, at Nasr Steel Company, have carried out significant actions, activities and projects in order to attain this goal, so that with the up-to-date facilities and equipment, we have been able to make more than 80% of the parts in steel industry over the past few years, and we continue to move in this direction.

It is worth noting that the machining and tool making of this complex consists of two halls, one part of which is related to the production of all the parts that are drafted from the production line in a reverse engineering manner and then manufactured and assembled, and are placed at the disposal of the technical service and production units.

In addition, most of the productions of machine shop is allocated to providing services to companies such as Tabriz Machine Manufacturing Company and melting and rolling factories across the country.

Hall 1:

Machine shop plays a very crucial role in manufacturing and supplying equipment and parts needed by the company. With the complete and equipped set of hardware and software tools and equipment as well as experienced personnel, this unit is considered one of the powerful poles of the northwest of country's steel industry in the field of localization of hot rolling lines.

It is able to provide services in the fields of manufacturing steel and cast iron parts, heavy machined parts, machining of light and heavy hot rolled rollers, manufacture and repair of complex gears, special industrial bolts and nuts, reconstruction of simple and complex gearboxes and repair and restructuring and manufacturing of overhead cranes.

Some of the projects carried out and put into operation in the machine shop complex of Azerbaijan Nasr Steel Company are as follows:

Labyrinth of rolling rollers, rolling balcony screws, shafts of rolling ring rollers, manufacturing a complete set of drive shafts including universal joints and shaft head grippers as per desired coupling, making production line stands, tools for spline shafts and simple heavy stands, making universal stand collars, making simple gears, making hot ingots head cutter guillotine, making reversible and adjustable ingots, spurring gearbox gears, making samples laboratory testing, repairing broken and obsolete rollers and returning them to the production cycle, manufacturing some mechanical parts of turning and milling machines.

Hall 2:

Making tailstock bearing for heavy CNC turning machines, making tuning tool holders for CNC machines, making special CNC tools and holders for turning mill roller, making rollers for straightener machines, making gearbox bearing for adjusting roller distance, making Steel pulleys instead of disposable cast iron pulleys, conversion of heavy band saws.



واحد سوله سازی

این شرکت از سال ۱۳۹۹ با ساخت جرثقیل های سقفی تک پل ۵ تنی با دهانه ۱۸ - ۲۵ متر و جرثقیل های دوپل از ۱۰ - ۲۰ تن با دهانه ۱۸ - ۳۰ متر، کاملاً استاندارد بصورت اوپن کیربکس و کلوز کیربکس شروع به فعالیت نمود. سوله های ساخته شده در این واحد، کاملاً استاندارد و با ارتفاع ۱۳ متر و دهانه ۱۵ الی ۲۵ متر و مقاوم به زلزله ۷ ریشتری میباشند. ساخت کانکس های کاملاً عایق فلزی و بتنی پیش ساخته با اتصالات پیچ و مهره و آسان اتصال، مقاوم به زلزله، بادهای شدید و بلایای طبیعی و با قابلیت حمل آسان به هر نقطه مدنظر، از جمله قابلیت ها و توانایی های این مجموعه میباشند. از امکانات این مجموعه میتوان به گیوتن تمام هیدرولیک جهت ساخت سوله ها و ورق های جرثقیل های هوایی اشاره نمود.

SHED BUILDING UNIT

This company started operating since 2020 by manufacturing 5-ton single bridge overhead cranes with a span of 18-25 meters and double bridge cranes of 10-20 tons with a span of 18-30 meters, fully standard open gearbox and closed gearbox. The sheds made in this unit are fully standard with a height of 13 meters and an opening of 15 to 25 meters and are resistant to a 7-magnitude earthquake. The manufacturing of completely insulated metal and concrete pre-fabs with bolt and nut connections and easily connected, resistant to earthquakes, strong winds and natural disasters, and with the feature of being easily handled to any desired point, are among the capabilities of the complex. Among the facilities of this complex, we can mention the fully hydraulic guillotine for the construction of sheds and sheets of overhead cranes.



واحد اکسیژن

در این واحد به ترتیبی که ذکر خواهد شد، اکسیژن مورد نیاز جهت استفاده در هوا برش و پنوماتیک توسط دستگاه کمپرسور ۱۶۵ متر مکعب روسی، بصورت روزانه ۴۰۰ سیلندر با خلوص اکسیژن ۹۹.۶ درصد، با فشار استاندارد ۱۵۰ اتمسفر شارژ می شود. دستگاه های مورد استفاده: - کمپرسور: کار فشرده سازی هوای ورودی را انجام می دهد. - خشک کن: در این مرحله رطوبت هوای فشرده شده از طریق حرارت دهی گرفته می شود. - سوپر کولر: کار خنک کردن هوایی که در مرحله قبل فشرده و گرم شده است را انجام می دهد. - کلد باکس: عمل تقطیر جز به جز هوا را انجام می دهد.

OXYGEN UNIT

In this unit, as will be explained, the oxygen required for use in air cutting and a Russian 165 cubic meter compressor device charges pneumatics, 400 cylinders daily with 99.6% oxygen purity, with a standard pressure of 150 atmospheres. Devices that are used:

- Compressors:

It compresses the incoming air

- Dryer:

In this step, the moisture of the compressed air is removed through heating.

- Super Cooler:

It cools the air that has been compressed and heated in the previous step.

- Cold box:

Distills the air part by part.

