



KENZA WELD

Gas Pressure Welding Machine Catalog



FESTO



HAWE
HYDRAULIK



BOSCH

iei



HITACHI

JIS
JAPANESE
INDUSTRIAL
STANDARD



درباره ما و تکنولوژی فورجینگ

گروه مهندسی کنزا:

- شرکت مهندسی "پایندان آتیه" - سهامی خاص - تاسیس ۱۳۸۱
- شرکت فرایند جوش کنزا: مسولیت محدود-تاسیس ۱۳۸۸
- شرکت آفتاب تابان کنزا: مسولیت محدود- تاسیس ۱۳۹۲
- ورود تکنولوژی Gas pressure welding (جوش فشار گاز) به ایران: ۱۳۸۸
- شروع فعالیت در زمینه فورجینگ سر به سر میلگرد: شهریور ۱۳۸۸
- تاریخ اخذ تاییدیه تکنولوژی از مرکز تحقیقات : دیماه ۱۳۸۸
- برند ثبت شده: KENZA

شرکت های ثبت شده در زمینه فورجینگ:

- فرایند جوش کنزا تاسیس اسفند ۱۳۸۸ - انحلال ۹۲
- زمینه فعالیت : اجراء، ترجمه و تالیف استاندارد، انجام امور تحقیقاتی و آزمایشگاهی
- آفتاب تابان کنزا تاسیس آبان ۱۳۹۲
- زمینه فعالیت: اجراء، فروش، خدمات پس از فروش، آموزش

این گروه از سال ۱۳۸۸ با تکیه بر اندوخته ها و دانش فنی حاصل شده، توانست به عنوان اولین شرکت رسمی اجرای فورجینگ میلگرد به خدمات خود شکل جدیدی داده و تا کنون با اجرای بیش از ۳ میلیون سر جوش در قالب ۵۰۰ پروژه ملی و عمرانی و حدود ۲۰۰ نمایندگی، گامی موثر در حوزه ساختمان و صنعتی سازی این رشته بردارد.

از دیگر اقدامات انجام شده توسط شرکت آفتاب تابان کنزا می توان به بومی سازی تکنولوژی فورجینگ میلگردها در کشور اشاره نمود که حاصل آن کاهش قیمت تمام شده تجهیزات، انسجام تیم های اجرایی و کاهش نرخ بیکاری بوده .

هدف اصلی ما، افزایش ضریب اطمینان و مقاومت در سازه های بتنی بوده و این مهم را با ارائه آموزش های دقیق، مستمر و فنی مطابق با استانداردهای جهانی موجود و تالیف آگahانه استاندارد داخلی محقق گردید .

ما با درایت و درک اهمیت این موضوع ، پس از سالها فعالیت و تحقیقات زیر ساختی موفق شدیم، بدون هیچگونه شتابزدگی و مقاصد سودجویانه در ارائه محصولات خود، همراه با اندوخته ای پربار از تجربیات فنی و افزایش سطح کیفی و کمی فعالیت خود، در مسیر سرعت بخشیدن به صنعتی سازی حوزه ساختمان در کشور عزیزمان گام برداریم.

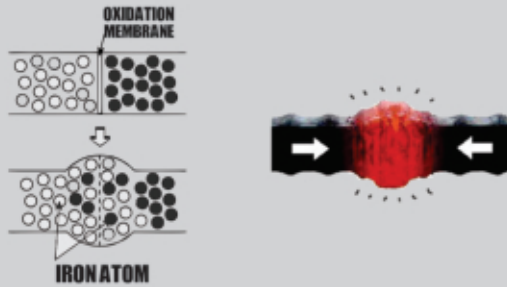
مزایای تجهیزات فورجینگ KENZA :

- تجهیزات پرتابل و کم حجم
- گارانتی و خدمات پس از فروش متمرکز، باکیفیت و ارزان
- فراوانی تجهیزات یدکی و مصرفی
- دسترسی راحت و سریع به خدمات و کارشناسان فنی
- طراحی و ساخت تخصصی صرفاً جهت فورجینگ، به دور از معادلسازی و ریمارکینگ
- قابلیت صادرات و ارزآوری جهت توسعه اقتصادی کشور
- ارسال و آموزش منطبق بر استاندارد رایگان در سراسر کشور
- کاهش هزینه هر اتصال نسبت به روشهای همپوشانی و اتصال مکانیکی میلگرد
- استفاده از تجهیزات برقی معتبر آلمانی و ژاپنی نظیر برندهای BOCHE, HITACHI, HAWE
- طراحی شده جهت کار ۲۴ ساعته



فرآیند جوش سر به سر میلگرد :

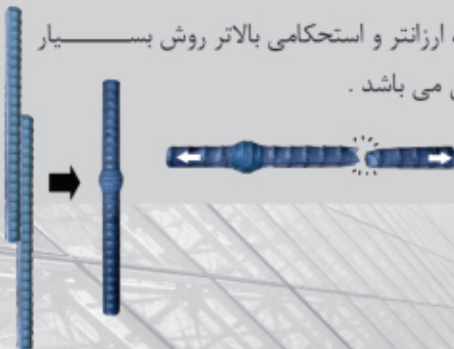
جوش سر به سر میلگرد یکی از متدهای جوشکاری اکسیژنی استیلن می باشد ، که در آن میلگرد ها به صورت سر به سر و بدون هیچ گونه مواد افزودنی توسط حرارت حاصل از سوختن گاز استیلن و اکسیژن به دمای خمیری شدن (۱۲۵۰ درجه سانتیگراد) می رسند و توسط فشار حاصل از سیلندر هیدرولیک به یکدیگر متصل می شوند ..
در این روش مولکولهای دو سطح جوش شونده بدون هیچگونه تغییر در خواص مکانیکی و ساختار ، به یکدیگر منتقل می شوند .



چرا فورجینگ میلگرد :

عدم استحکام کافی در محل اتصال و افزایش تراکم در بعضی مقاطع باعث شد که روش سنتی اورلپ میلگرد ها جای خود را به روش اتصالات مکانیکی (کوپلر) بدهد که این روش هم با ایجاد تاخیر در زمانبندی پیشرفت پروژه ها (به علت زمانبر بودن آماده سازی و اجرا ، و همچنین بالا بودن هزینه ها در بدو ورود با استقبال همگانی مواجه نشد و منحصر به استفاده در پروژه های خاص گردید .

فورجینگ سر به سر به عنوان آخرین روش در اجزا ابنیه با کاربردی آسانتر ، سریعتر ، ارزانتر و استحکامی بالاتر روش بسیار مناسب و جایگزینی خوب به جای روش سنتی اورلپ و روش اتصالات مکانیکی می باشد .



مزایای جوش سر به سر میلگرد :

- افزایش مقاومت در محل اتصال به علت افزایش قطر
- صرفه جویی در مصرف میلگرد حدود ۳۰٪
- کاهش خطاهای انسانی در محث آرماتور بندی و چیدمان میلگرد
- کاهش وزن سازه به علت حذف اورلپ
- افزایش مقاومت سازه در برابر نیروهای خارجی (زلزله و ...) به واسطه کاهش وزن سازه و کاهش نیروی ثقلی
- افزایش اختلاط بتن با میلگرد به علت کاهش حجم میلگرد
- امکان و بیره خوری بهتر و ایده آل تر به علت کاهش حجم آرماتورها
- کاهش مقاطع و مصرف بتن و کاستن از فضای مرده زیر بنا (در ستونها)
- حفظ یکپارچگی آنالیز بار در محل اتصال
- کاهش هزینه حمل و نقل به علت کاهش مواد مصرفی
- توانایی ایجاد اتصال با حداقل طول آرماتور 10cm
- حفظ خواص متالورژیکی میلگردها
- امکان اتصال سایزهای مختلف (طبق استاندارد) به یکدیگر
- سرعت اجرایی بالا با صرف کمترین هزینه و جلوگیری از اتلاف وقت پرسنل اجرایی آرماتور بند
- امکان اتصال میلگردهای پرت و ضایعاتی
- قابلیت استفاده در تمامی حالت ها (ستونها ، تیرها ، فونداسیون و ...)
- عدم نیاز به برق سه فاز
- کاربری آسان و قابل حمل بودن توسط نیروی انسانی .

1 - سیستم تامین فشار

- A - پمپ هیدرولیک فشار قوی
- B - سیلندر هیدرولیک
- C - شیلنگ هیدرولیک
- D - دسته فرمان
- E - کابل فرمان

2 - دستگاه برش سرد

- A - مجموعه موتور و گیربکس
- B - کلمپ نگهدارنده میلگرد
- C - آچار مخصوص بازو بسته کردن تیغه
- D - تیغه برش

3 - مجموعه مشعل

- A - فلاش بکها
- B - شیر کنترل مرکزی
- C - مشعل
- D - لوله اختلاط
- E - سرمشعل

4 - گیره نگهدارنده

- A - پیچ های تنظیم هم محوری میلگردها
- B - پیچ های مخصوص فیکس کردن میلگردها
- C - آچار مخصوص باز و بسته کردن کردن پیچ ها

5 - تجهیزات و وسایل تکمیلی

- A - جعبه ابزار مخصوص فورجینگ
- B - شیلنگ دوقلو
- C - فیتینگها
- D - مانومترها
- E - پشت بندها
- F - جیگ مخصوص تنظیم شعله های سر مشعل





کاربرد : تامین نیرو در راستای طولی و محوری میلگردهای فورج شونده بر عهده این تجهیز میباشد .

Electric Motor Drive Pump For Gas Pressure Welding

پمپ هیدرولیک فشار قوی برقی

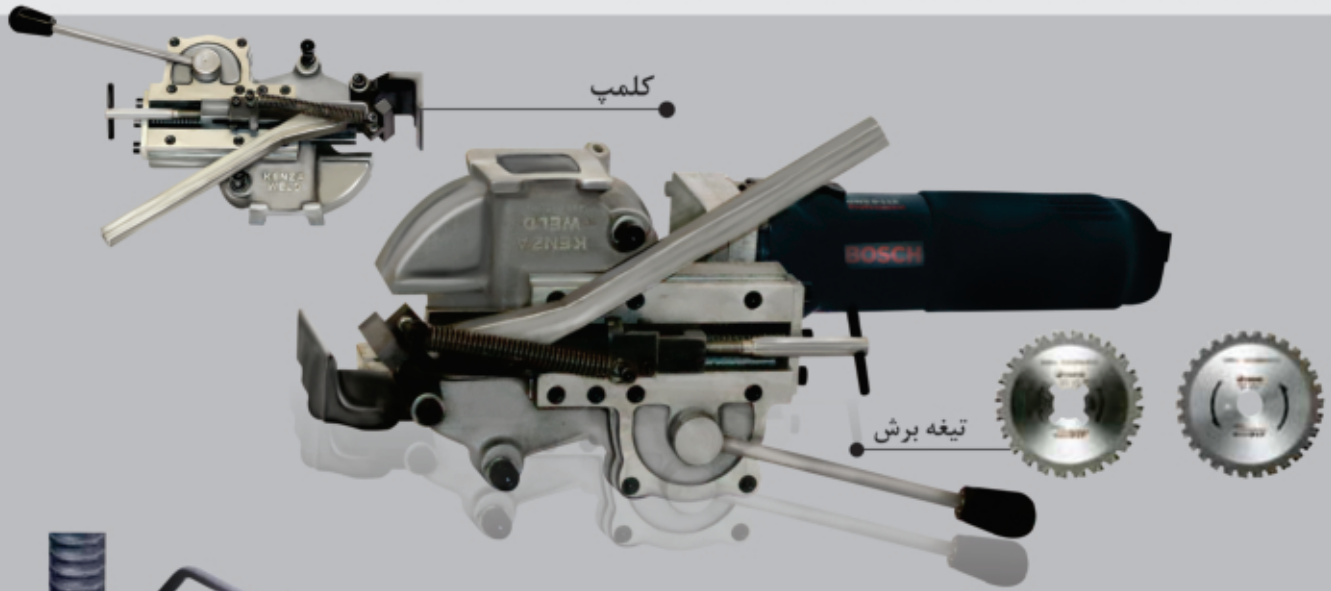


متعلقات :

- A پمپ هیدرولیک فشار قوی
- B سیلندر هیدرولیک فشار قوی
- C شیلنگ هیدرولیک فشار قوی
- D دسته فرمان سه حالت
- E کابل فرمان

ATK-P51	مدل
0-700 Bar	محدوده فشار
D14-D51	محدوده سایز میلگرد
4A, 220 V / 50-60 HZ, 950W Single Phase	مشخصات موتور برقی
3.5 Lit	ظرفیت مخزن
16 kg	وزن :
Relief valve	سیستم تنظیم فشار :
2lit/min	خروجی پمپ
360° Swivel	نوع اتصال شیلنگ پمپ

کاربرد: برش سرد دو سر میلگردهای فورج شونده به صورت کاملاً قائم به واسطه تیغه های الماسه



متعلقات:

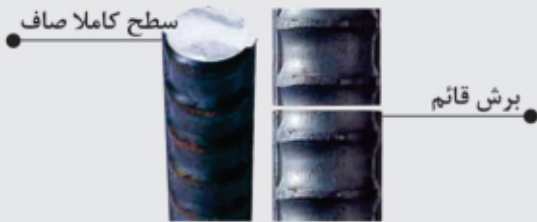
- A - کلمپ
- B - آچار مخصوص بازو بسته کردن تیغه
- C - تیغه برش
- D - آچار مخصوص نگهداری روپند تیغه برش



آچار مخصوص نگهداری روپند تیغه برش



آچار مخصوص بازو بسته کردن تیغه



سطح کاملاً صاف

برش قائم



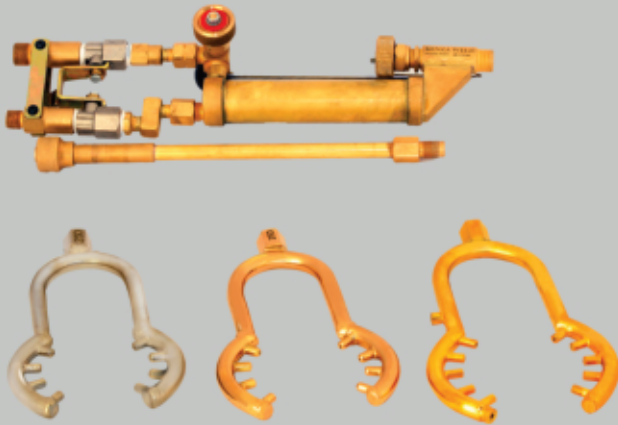
زمان و تعداد برش یک عدد تیغه برش

ATK-C-36	مدل
3.6 A , 220- 240 V / 50-60 HZ , 800 W Single Phase	مشخصات موتور برقی
کاهنده	مشخصات گیربکس و نوع گیربکس
گریس	ماده روان کار
هوا خنک	سیستم خنک کاری
8 kg	وزن
قطر 122 mm	مشخصات تیغه
صلیبی	نوع سوراخ وسط
تعداد ۲۶ عدد	تعداد دندانه
تنگستن کارباید	جنس دندانه ها

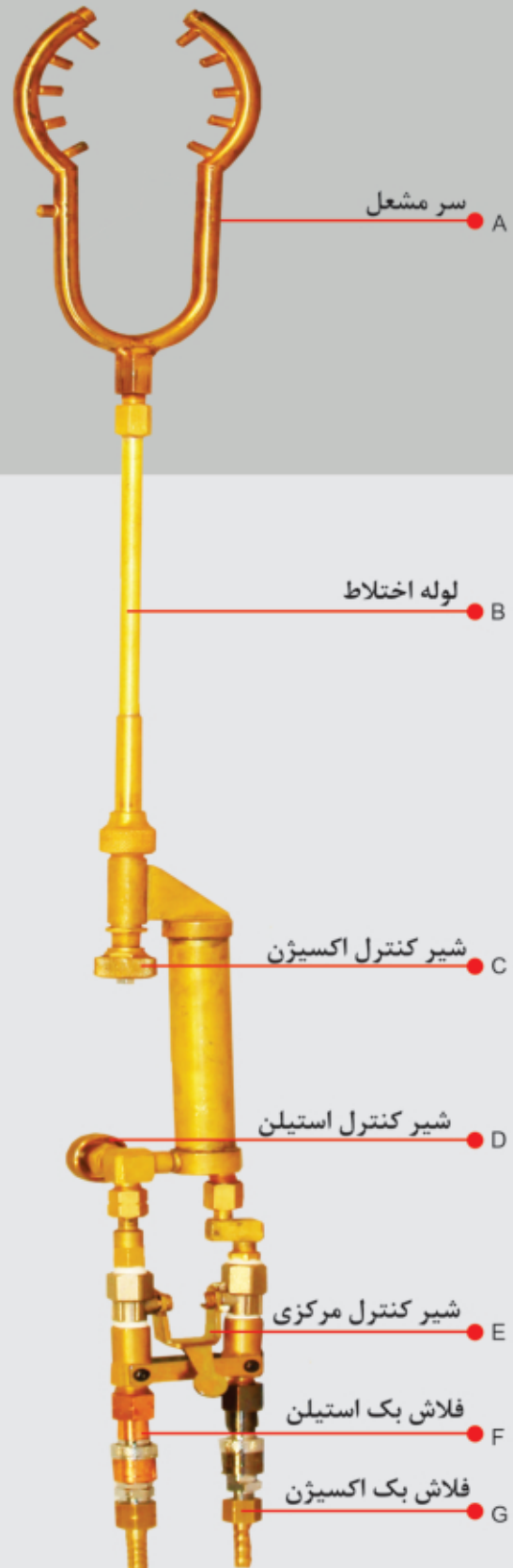
تعداد برش	زمان برش (ثانیه)	سایز میلگرد (میلی متر)
1300	7	D14
1200	8	D16
1100	9	D18
1000	10	D20
850	11	D22
700	13	D25
550	16	D28
400	22	D32
250	25	D34

*قابل ذکر است تعداد برش به جنس تیغه و نحوه کاربری آن منوط می باشد و این اعداد در شرایط نرمال کاری محاسبه شده است

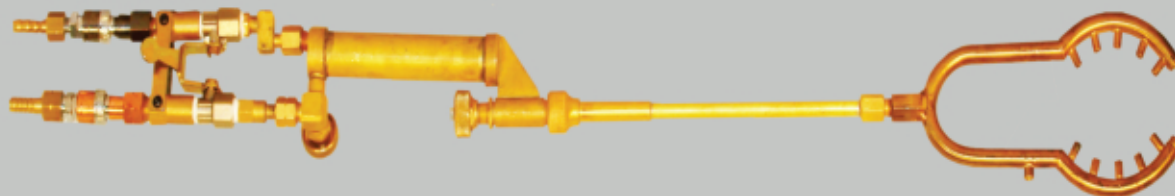
کاربرد : تامین حرارت مورد نیاز جهت امتزاج و اتصال دو میلگرد تا ۱۲۵۰ درجه سلسیوس



ATK- G51	مدل
میلگرد D34 - D14	دامنه کاربرد
کاهنده - خنثی	نوع شعله
2Kg	وزن



لوازم جانبی مشعل



مانومتر استیلین



مانومتر اکسیژن

متعلقات :

- A سر مشعل
- B لوله اختلاط
- C شیر کنترل اکسیژن
- D شیر کنترل استیلین
- E شیر کنترل مرکزی
- F فلاش بک استیلین
- G فلاش بک اکسیژن
- H مانومتر استیلین
- I مانومتر اکسیژن
- J جیگ تنظیم نازلها
- K فیتینگ استیلین
- L فیتینگ اکسیژن
- M پشت بند مانومتر
- N سوزن تمیز کننده نازلها
- O شیلنگ دوقلو



جیگ تنظیم نازلها



فیتینگ استیلین



فیتینگ اکسیژن



پشت بند مانومتر



سوزن تمیز کننده نازلها

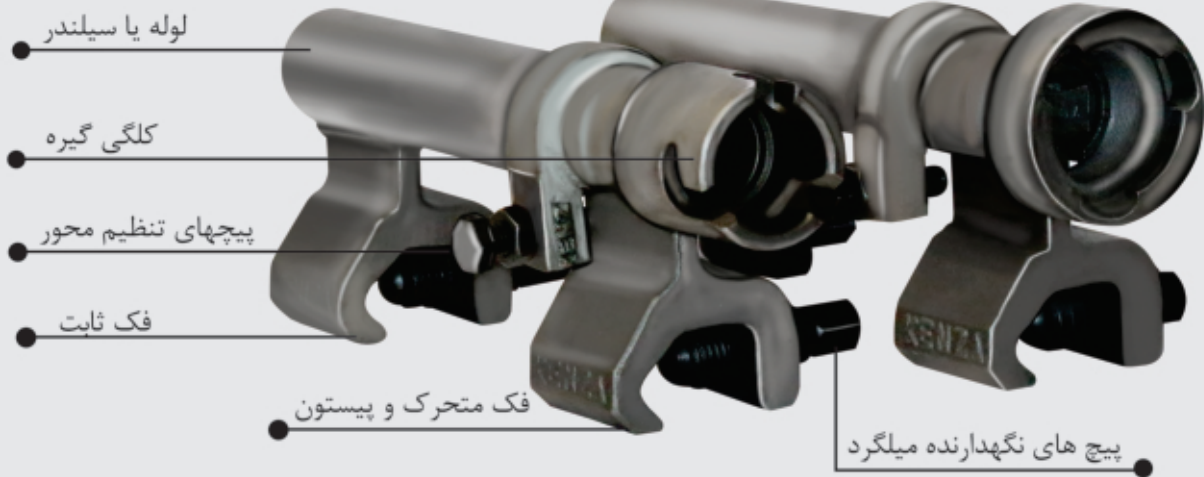


بست شیلنگ



شیلنگ دوقلو

کاربرد : هم راستا و هم محور نگهداشتن دو میلگرد فورج شونده



آچار مخصوص فیکس کردن پیچ های نگهدارنده
درایو ۳/۴ و ۱/۲ اینچ



سری بکس

متعلقات :

- A - فک ثابت
- B - فک متحرک و پیستون
- C - لوله یا سیلندر
- D - پیچ های نگهدارنده میلگرد
- E - پیچهای تنظیم محور
- F - آچار مخصوص فیکس کردن پیچ های نگهدارنده

ATK-C1-34D	مدل
ATK-C2- 34D	مدل
میلگرد D14 تا D34	دامنه کاربرد
6 Cm	کورس حرکت
8.5 Kg	وزن
۶ عدد	تعداد در هر پکیج



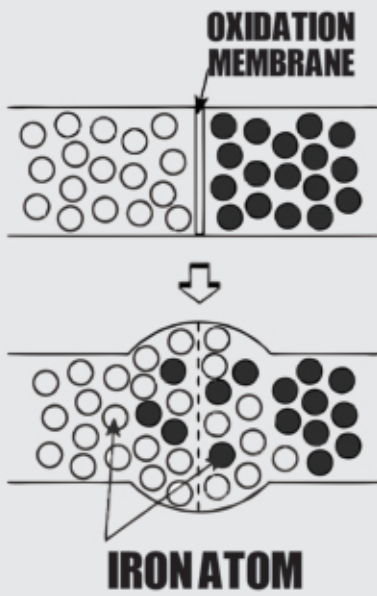
KENZA WELD

Gas Pressure Welding Machine



- ۱ - انبر دست
- ۲ - سوزن مخصوص تمیز کردن نازلها
- ۳ - بست شیلنگ
- ۴ - آچار فرانسه
- ۵ - آچار مخصوص بازو بسته کردن کپسول استیلن
- ۶ - تبدیل دو شاخه سه به دو
- ۷ - واشر یدکی مانومترها
- ۸ - تیغ موکت بری
- ۹ - پیچ گوشتی دو کاره
- ۱۰ - آچار آلن مخصوص باز و بسته کردن تیغه برش و دسته فرمان
- ۱۱ - انبر قفلی
- ۱۲ - نوار تفلن
- ۱۳ - چسب برق
- ۱۴ - لباس و دستکش کار
- ۱۵ - جعبه ابزار
- ۱۶ - جعبه مخصوص دستگاه برش







KENZA WELD
Gas Pressure Welding Machine



فناوری های نوین ساختمانی

BHRC

مركز تحقیقات ساختمان و سازه

مؤسسه تحقیقاتی و آموزشی ساختمان و سازه

www.bhrc.ir

سازمان نظام مهندسی ساختمان استان تهران

کمیسیون تخصصی سازه

زیرساخت

www.bhrc.ir



کمیته تخصصی سازه

این کمیته تخصصی سازه در راستای ارتقای کیفیت و ایمنی سازه‌های ساختمانی، اقدام به تدوین و تصویب مقررات و استانداردهای فنی نموده است. در این راستا، کمیته تخصصی سازه، با همکاری و مشارکت اساتید برجسته و متخصصان این حوزه، اقدام به تدوین و تصویب مقررات و استانداردهای فنی نموده است. این مقررات و استانداردها، به منظور تضمین کیفیت و ایمنی سازه‌های ساختمانی، تدوین شده است. این مقررات و استانداردها، شامل موارد زیر است:

- 1- مقررات و استانداردهای فنی مربوط به سازه‌های ساختمانی.
- 2- مقررات و استانداردهای فنی مربوط به مصالح ساختمانی.
- 3- مقررات و استانداردهای فنی مربوط به روش‌های ساختمانی.
- 4- مقررات و استانداردهای فنی مربوط به تجهیزات ساختمانی.
- 5- مقررات و استانداردهای فنی مربوط به نیروی انسانی ساختمانی.

انواع سیستم‌های فولادکشی در سازه

سیستم فولادکشی در سازه، به روشی گفته می‌شود که در آن، فولادکشی‌ها در سازه‌های ساختمانی، به منظور تقویت سازه و افزایش ظرفیت باربری آن، استفاده می‌شود. این سیستم‌ها، به منظور تقویت سازه و افزایش ظرفیت باربری آن، استفاده می‌شود. این سیستم‌ها، شامل موارد زیر است:

- 1- سیستم فولادکشی در سازه‌های بتنی.
- 2- سیستم فولادکشی در سازه‌های فولادی.
- 3- سیستم فولادکشی در سازه‌های ترکیبی.

کمیته تخصصی سازه

مقررات و استانداردهای فنی مربوط به سازه‌های ساختمانی

مقررات و استانداردهای فنی مربوط به مصالح ساختمانی

مقررات و استانداردهای فنی مربوط به روش‌های ساختمانی

مقررات و استانداردهای فنی مربوط به تجهیزات ساختمانی




مقررات و استانداردهای فنی مربوط به نیروی انسانی ساختمانی

www.bhrc.ir

شرکت آفتاب تابان کنزا



آدرس دفتر مرکزی :
تهران، فلکه دوم صادقیه ، بلوار آیت ا... کاشانی
کوی مهران ، خیابان بهنام ، پلاک ۳ ، واحد ۵
تلفن : ۴۴۰۶۶۶۳۵ - ۹۸۲۱+
تلفکس : ۴۴۹۵۴۰۳۴ - ۹۸۲۱+

-  www.kenza.ir
-  www.kenza-weld.com
-  info@kenza-weld.com
-  [kenza_weld_co](https://www.instagram.com/kenza_weld_co)