



نیکان تک ایرانیان

NIKAN TECH IRANIAN

General Catalogue

2 0 1 8 - 2 0 1 9



معرفی شرکت

گروه تولیدی و بازرگانی نیکان تک ایرانیان با برند رسمی ایران تکنیک با هدف تولید انواع پیچ و مهره های صنعتی و ساختمانی و همچنین ساپورت خطوط لوله از سال ۱۳۶۳ با مجوز وزارت صنایع آغاز به کار نموده و هم اکنون در کارخانه ای به مساحت ۶۲۰۰۰ متر مربع با بکارگیری پرسنل مجرب تجهیزات پیشرفته در شهرک صنعتی پرند در حال فعالیت می باشد.



About Company

NIKAN TECH IRANIAN Manufacturing and trading Company with the official brand name “IRAN TECHNIC” was established in 1985 in order to produce various kind of fasteners for industrial plants such oil & gas, petrochemical, power plants, water and waste water treatments, wood and paper’steel complex & etc. based on the international standards requested by clients.

The company started its activity after receiving an official approval from Ministry of Industry. Our factory, with an area of 62000 sqm located in the Parand Industrial city, employ new advanced equipment and experienced employees.



تولید

مواد اولیه مورد تایید صنایع از داخل و خارج کشور وارد مجموعه می شود و با استفاده از ماشین آلاتی همچون برش خودکار، تراش و تراش CNC ، فورج گرم و سرد ، رولینگ رزوه ، خمکن ، تراپ ، پرس هیدرولیک ، دستگاه های جوشکاری و دیگر دستگاه های مورد نیاز تبدیل به محصولی با کیفیت و استاندارد می شوند .

Required raw materials are imported from local and foreign steel manufacture. In this unit we produce high quality products using advanced machined such as automatic cutting machines, CNC, cold and hot forging, rolling , bending , hydraulic press, welding machines and other equipment as forklift, roof crane and hoist. All machines are inspected and calibrated by authorized companies .

Production Unit



نیکان تک ایرانیان
NIKAN TECH IRANIAN

WWW.ITTCO.IR





فورج سرد

مزایای دستگاه فورج سرد:

- ۱- کیفیت مطابق با استانداردهای بین المللی .
- ۲- کنترل ابعادی پیچ های تولید شده با تلورانس های محدود .
- ۳- سرعت بالا در تولید پیچ .

Advantages of a Cold Forging machine :

- 1) Quality compliant with international standards.
- 2) Bolt manufacturing with precision dimensional tolerances .
- 3) High production rate of Bolts .

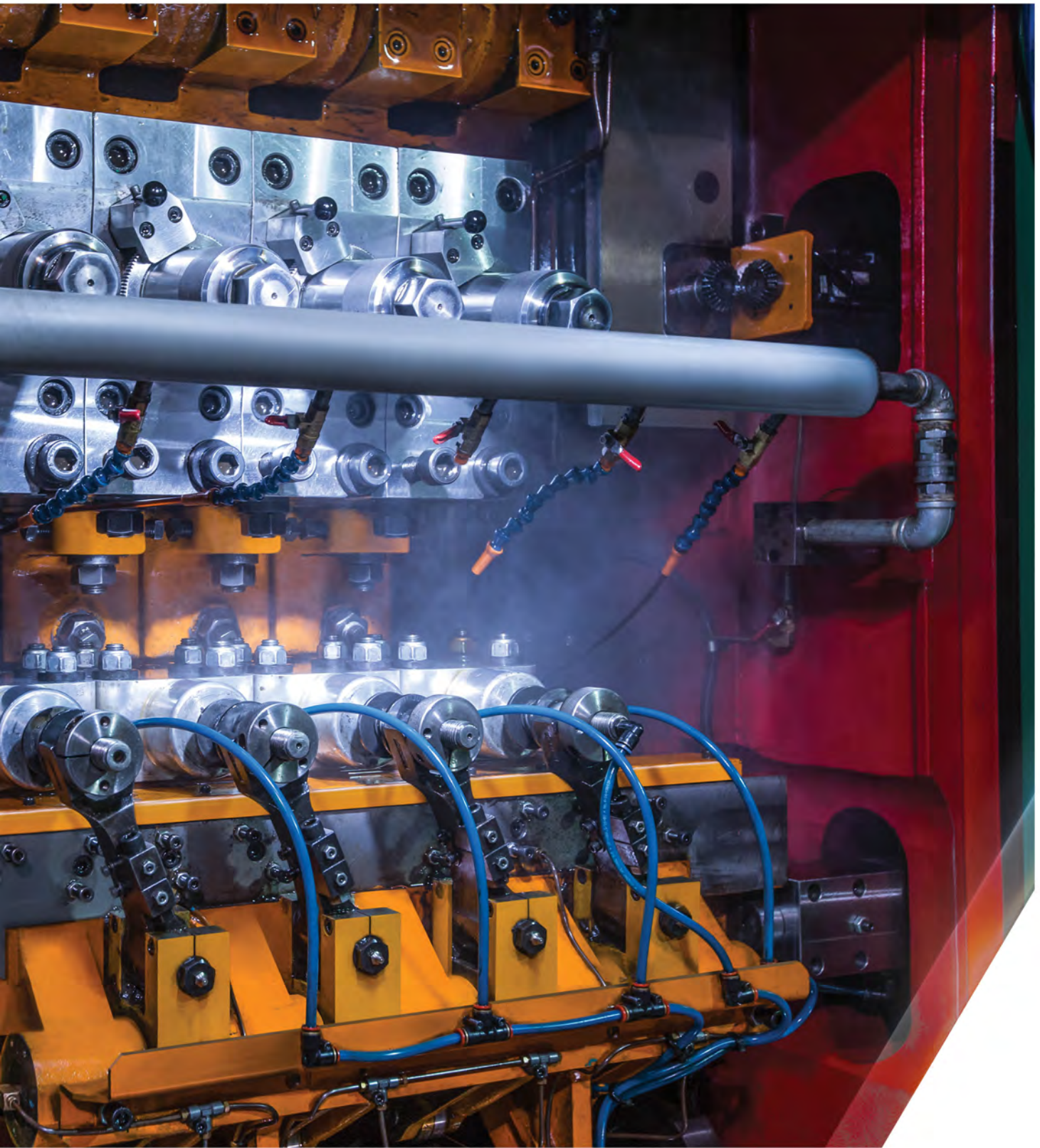
Cold Forging



نیکان تک ایرانیان
NIKAN TECH IRANIAN

WWW.ITTCO.IR





فورج سرد

دو دستگاه فورج سرد ساخت کشور تایوان همراه با یک دستگاه رزوه زنی مالشی به شرح ذیل، ضمن افزایش سرعت ساخت پیچ ها، کیفیت استاندارد مطلوبی را نیز به همراه دارد.

دستگاه شماره یک فورج سرد، مدل 24B-4S ساخت شرکت KingAnn تایوان، با توانایی تولید از سایز M12 تا M20 به صورت پیوسته (از کلاف میلگرد تا پیچ بدون رزوه) و انبوه، تولید 50 الی 60 پیچ در هر دقیقه.

دستگاه شماره دو فورج سرد، مدل 33B-4S ساخت شرکت KingAnn تایوان، با توانایی تولید از سایز M22 تا M30 به صورت پیوسته (از کلاف میلگرد تا پیچ بدون رزوه) و انبوه و تولید 40 الی 50 پیچ در هر دقیقه.

Cold Forging

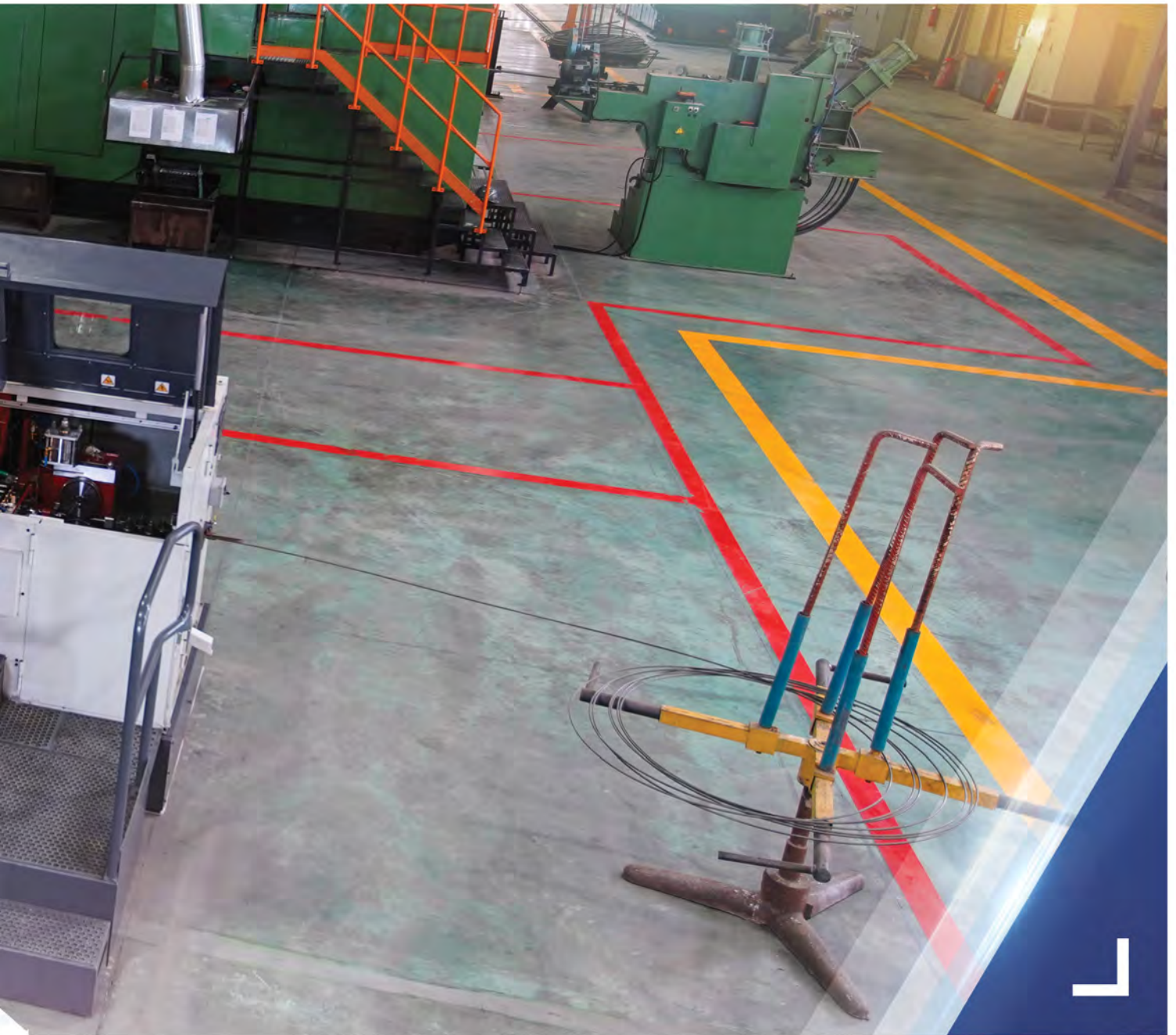
Two cold forging machines made in Taiwan, along with a threading machine, according to following specification, increase the rate of bolt manufacturing with high quality.

The No. 1 cold forging machine, the model 24B-4S made by KingAn Taiwan, is able to produce continuously with a large number of products from size M12 to M20 (from a steel wire to a threadless bolt) with rate of 50 to 60 bolts per minute.

The No. 2 cold forging machine, the model 33B-4S made by KingAn Taiwan, is able to produce continuously with a large number of products from size M22 to M30 (from a steel wire to a threadless bolt) with rate of 40 to 50 bolts per minute.

The Threading Machine, following with above machines, with having capability to make threads (without cutting) up to size M24 at the rate of one product per second plays a significant role in achieving higher production rate.





دستگاه قطعه زن ساکما

امروزه سیستم های مانیتورینگ در تمام دستگاه های فورج سرد چند ایستگاهی به منظور تولید کیفیت ثابت ضروری است. نظارت بر طول های برش و بارهای فورج و شکل دهی ، بطور غیر مستقیم در تولید انبوه قطعات موثر است. تمام ماشین های تولید شرکت SACMA به کنترل و مانیتورینگ پیشرفته مجهز هستند. ماشین های فوق پیشرفته ساکما بیشتر برای طیف گسترده ای از فسترها (پیچ و مهره) و قطعات خودرو نیز استفاده می شوند. امتیاز عمده این ماشین ها سرعت و کیفیت بسیار بالای قطعات تولیدی آنها است.



SACMA Die High speed

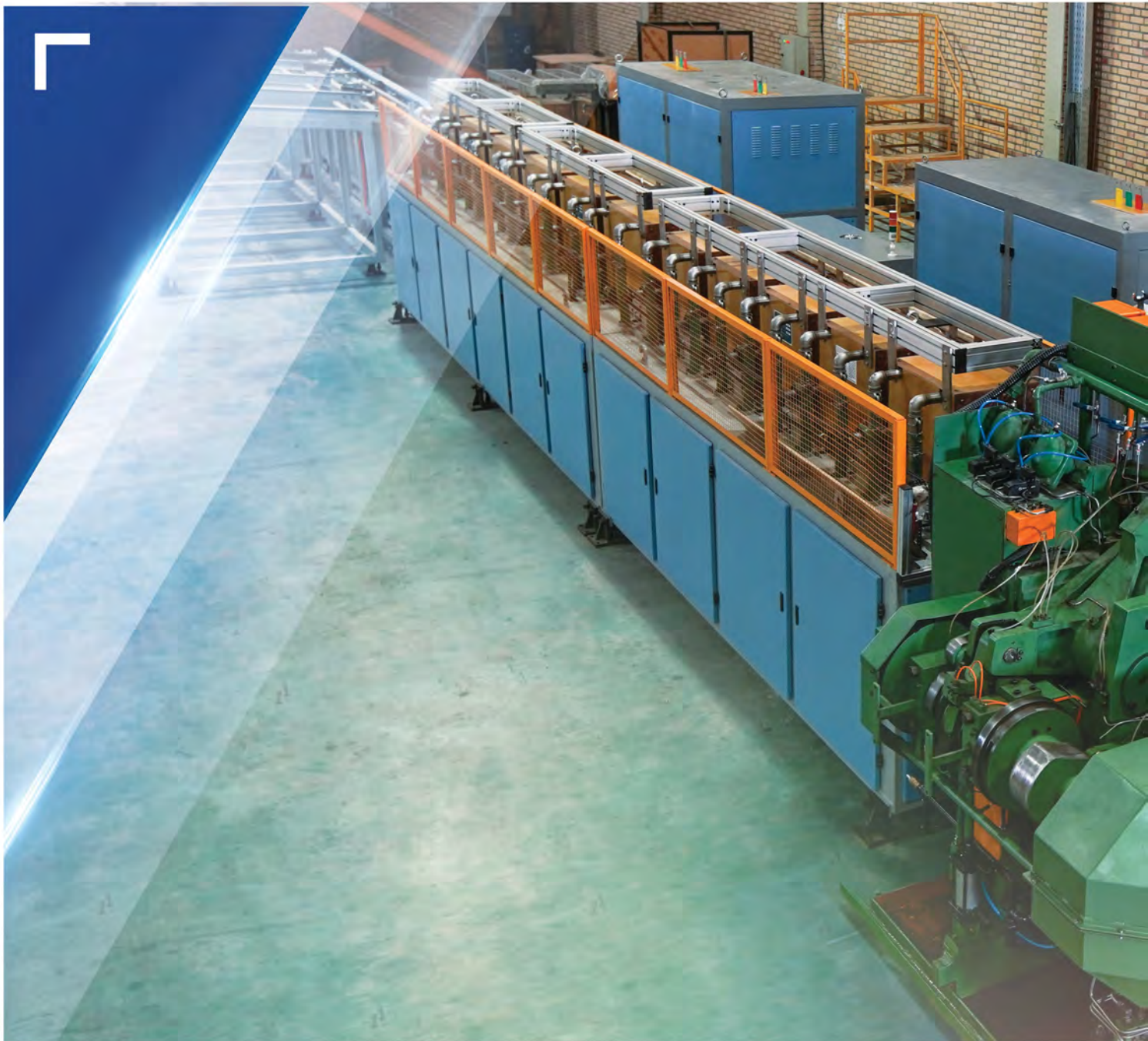
In order to produce constant quality, monitoring systems are today a must on all multi station cold forging machines. Monitoring of cut off lengths and of forging and roll forming loads, over and above the safe guarding of the tools and of mechanical organs of machines, is also an effective indirect control that parts are produced to print. All SACMA machines can be fitted with control and monitoring systems, developed in conjunction with a leading manufacturer in this field. They are mostly using for a wide range of the fasteners and auto parts too. The major privilege of these machines are high speed and acceptable quality.

10



دستگاه فورج گرم مهره نچروف

این دستگاه فرم دهنده (فورج) مهره به روش گرم با ظرفیت بالا مناسب برای تولید مهره از سایز ۱۴ میلیمتر تا ۴۲ میلیمتر با حداکثر عرض ۳۳ تا ۶۵ میلیمتر است.
تولید مهره به روش فورج گرم با این دستگاه پیشرفته با سرعت و دقت بسیار بالایی صورت می پذیرد.



HOT FORGING MACHINE NEDSCHROEF- MW53

This high-capacity hot nut former is suitable for forming nuts from M14 up to M42 with a maximum width across flats of 33 to 65 mm.

Hot forging nut producing is done with this advanced machine with very high speed and accuracy.

واحد عملیات حرارتی

سیستم‌های نوار نقاله‌ای پیوسته که کنترل تولید را در اختیار قرار می‌دهد.

کوره‌های پیوسته برای سخت شدن خنثی، کربوهیدراسیون، کربونیتريدینگ، نرمال‌سازی و سایر فرایندهای عملیات حرارتی که در آن یک محیط کنترل شده در طول بخش‌های گرمایشی و کوئنچ کردن چرخه را داراست، طراحی شده‌اند. به طور کلی، یک خط تولید استاندارد شامل سیستم بارگیری خودکار، کوره سخت‌کننده، مخزن خاموش، سیستم شستشو، کوره تمپرینگ، سیستم تخلیه خودکار و غیره است. این کوره برای درجه حرارت ۷۸۰-۹۳۰ درجه سانتی‌گراد طراحی شده است و حد اکثر دمای کوره تا ۹۵۰ درجه سانتی‌گراد هست.



Heat treatment unit

Continuous conveyor systems that put production control in your hands continuous furnaces, are designed for neutral hardening, carburizing, carbonitriding, normalizing, and other heat-treating processes where a controlled environment is required during the heating and quenching portions of the cycle. Generally, a standard production line would be consisting of Automatic Loading system, hardening furnace, Quench tank, washing system, Tempering Furnace, Auto Unloading system etc.

The furnace is designed with a normal operating temperature range of 780-930 c with a maximum temperature up to 950 c.





واحد پوشش کاری

این دستگاه متشکل از فیدر خودکار ، توزین خودکار ، سیستم سانتریفیوژ ، کوره و تخلیه خودکار است که قادر به پوشش فسترها (پیچ و مهره و ...) با پوشش آلومینیومی روی (داکرومات) بر اساس استاندارد ASTM F1136 است .



Coating unit

Zinck Aluminum coating machine this machine is consist of auto Feeder, Automatic weigher, centrifuge system, furnace, and auto discharge those capable to coat the fasteners with Aluminum Zinc coat Based on the standard ASTM F 1136.



محصولات

پیچ و مهره های صنعتی
استاد بولت
انواع انکر بولت
سایپورت لوله
یو بولت و جی بولت

hex head bolts and nuts
Stud bolts
Various kind of anchor bolts
pipe supports
U-Bolts, J-bolts

Products



نیکان تک ایرانیان
NIKAN TECH IRANIAN

WWW.ITTCO.IR



پیچ و مهره های صنعتی

انواع پیچ و مهره های صنعتی مورد استفاده در سازه های صنعتی و ساختمانی در گرید های مختلف به روش های فورج گرم و سرد با استاندارد ۸۹۸ ISOBS EN و EN۱۴۳۹۹ با پوشش های داکرومت - گالوانیزه - زینک بیکرومات - کادمیوم - سرامیک تفلون - و آنودایز بر اساس درخواست مشتری .





Hex head bolts and nuts for construction

–A wide range of hex head bolts and nuts for construction and industrial projects in all grades based on EN 14399 and BS-EN-ISO-898 with various coatings such as Dacromate, galvanized, zinc, cadmium, ceramic, PTFE, anodized as per client requirements.



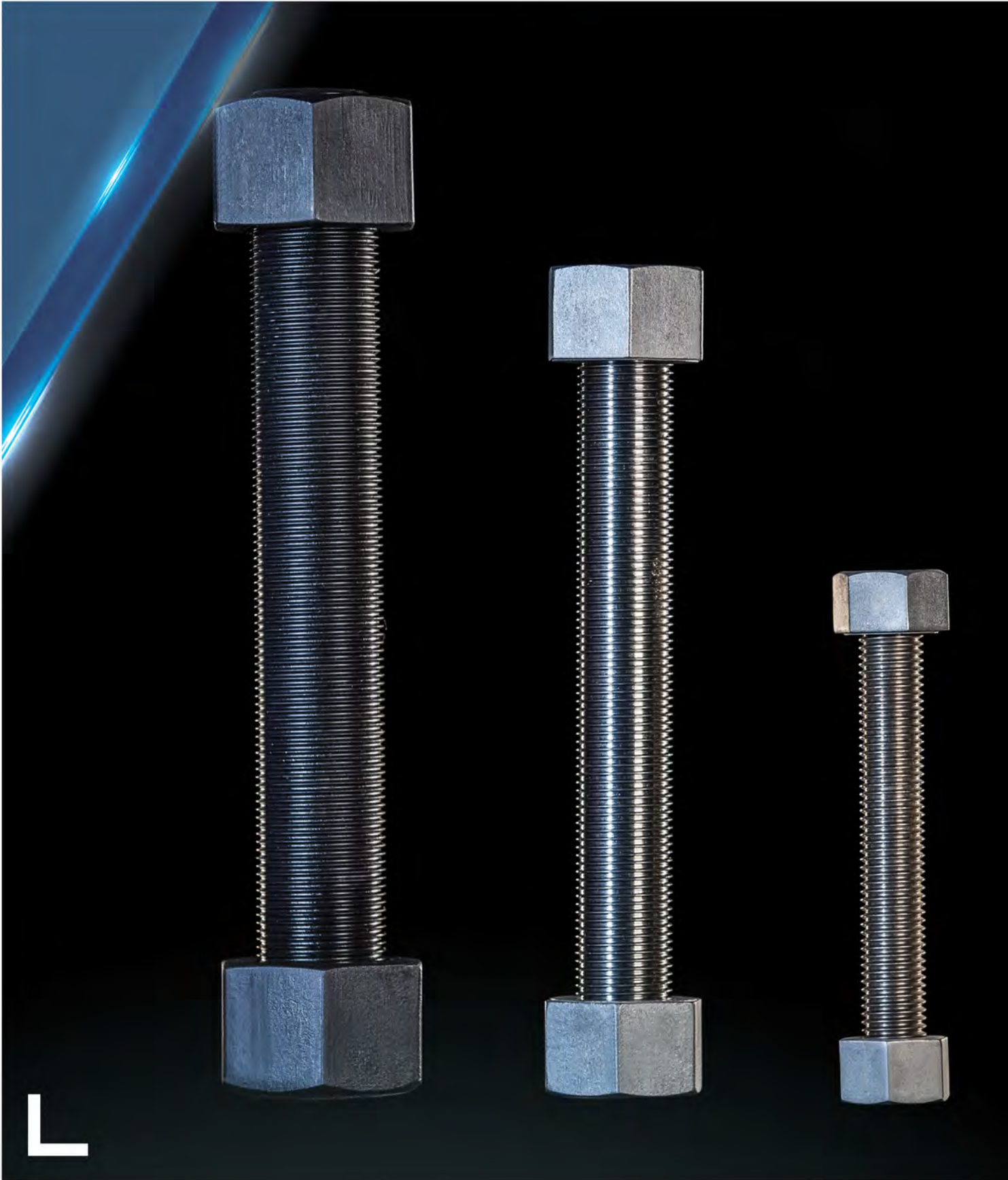
استاد بولت

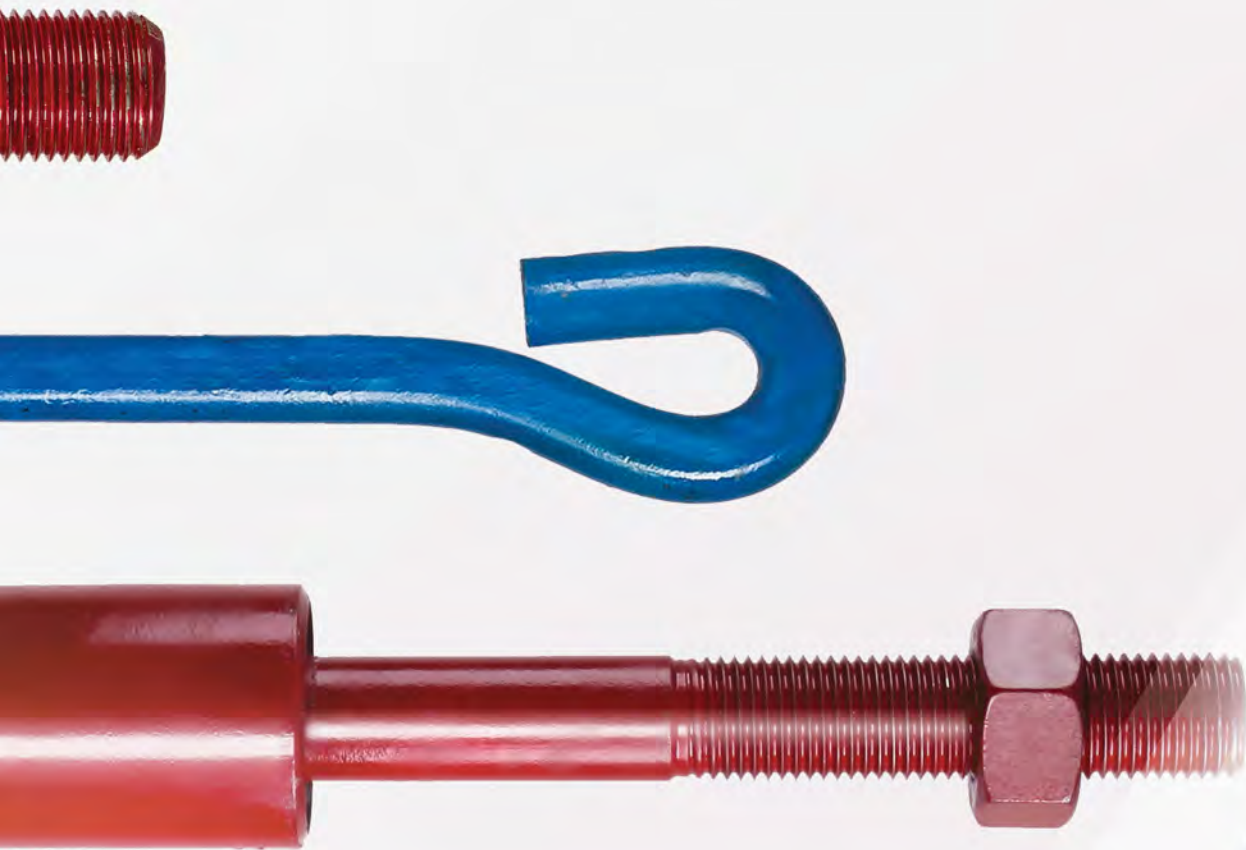
انواع استاد بولت صنعتی مورد استفاده در خطوط لوله صنایع از سایز ۱/۸ اینچ تا ۴ اینچ در طولهای متنوع منطبق با استاندارد ۱۹۴ / ۱۹۳ ASTM A، ASTM A۳۲۰، ASTM A۴۵۳ در گریدهای مختلف و بر حسب نیاز NACE MR۰۱۷۵ و با پوشش های داکرومت، گالوانیزه، زینک بیکرومات، کادمیوم، سرامیک، تفلون و آنودایز بر اساس درخواست مشتری تولید می گردد.

Stud bolts

Stud bolts for piping installation based on ASTM A193 / 194, ASTM A320 and their related grades, produced in a wide range of diameters (from 1/8" up to 4") and lengths. Our products can have different coatings such as Dacromet, galvanized, zinc plate, anodized, etc and meet the NACE requirements as per clients order.







انواع انکربولت

انکربولت های تولید شده این شرکت با استاندارد ASTM F1554 و ASTM A307 تا قطر ۱۵۰ میلیمتر و طول ۶ متر از فولادهای آلیاژی با غلاف و یا بدون غلاف و پوششهای گالوانیزه گرم در پروژه های صنعتی و ساختمانی مورد استفاده می گیرد.



Various kind of anchor bolts

–Various kind of anchor bolts design for construction and structure projects , trading towers and industrial equipment , based on ASTM A307 , ASTM F1554 up to size 150 mm diameter and 6 m length .



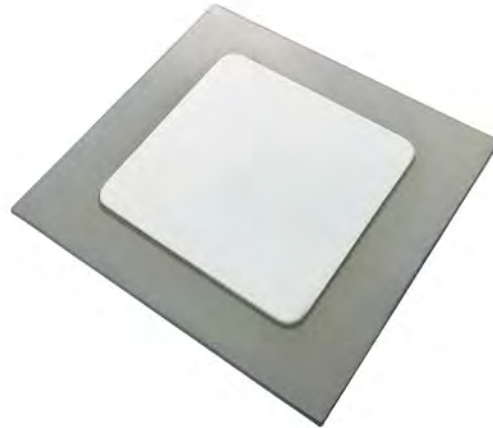
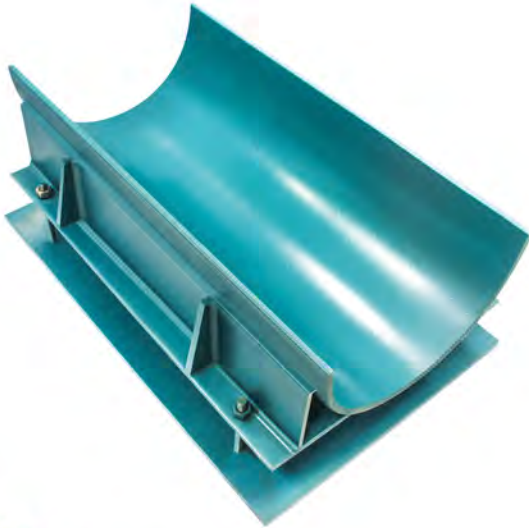
کلمپ لوله

انواع کلمپ های لوله برای پروژه های صنعتی و لوله های مختلف با دماهای مختلف و قطرهای متنوع. همراه با عایق های مربوطه از جنس پلی یورتان، سیلیکون رابر، الاستومر، و متریال های متنوع A36، A283، A516، و فولادهای ضد زنگ ۳۰۴، ۳۱۶، ۳۲۱ همراه با کلیه متعلقات کلمپ، یو بولت، و صفحات لغزنده و پوششهای درخواستی خریدار.



Clamp Support

Various kinds of Clamps supports for industrial projects with different diameters for use in a variety of temperature ranges along with their related components such as sliding plates, cradles, and insulation (polyurethane /rubber /silicon rubber /elastomer rubbers /elastomers) made out of steels ranging from carbon steel to stainless steels (ASTM A36, A283, A516, ST 37 -2, SS304, 316, 321), painted or unpainted.



انواع ساپورت، اسلایدینگ، یوبولت و ملزومات

انواع ساپورت لوله (جوشکاری و یا غیر جوشکاری شده) بصورت سفارشی طبق نقشه کارفرما
 انواع اسلایدینگ در ابعاد مختلف همراه با متعلقات مربوطه
 انواع یوبولت صنعتی و تاسیساتی بدون محدودیت در سایز و متریا ل مطابق با استاندارد DIN3570 و یا استانداردهای پیشنهادی
 کارفرما با پوشش های متفاوت .



Different types of Pipe Supports, Sliding, U-Bolts and their accessories

Various types of Pipe Supports (welded or non-welded) based on clients specifications.

Various types of Slidings in different sizes following with its related parts.

Various types of Industrial U-Bolts without any limitation in size and material in accordance with DIN3570 standard or any other required standards with different types of coatings.



واحد جوشکاری

شیاری، جوش های گوشه ، جوش های کام یا دکمه ایی، جوش های زائده ایی، جوش های نقطه ایی یا پیش طرحی، جوش های نواری، جوش های پشتی یا جوش های پشتبند، جوش های سطحی، جوش های لبه ایی

Groove welds , Fillet welds , Plug Slot Welds , Stud welds , Spot or projection welds , Seam welds , Backing .weld or back weld , Surfacing weld Edge weld

Welding



نیکان تک ایرانیان
NIKAN TECH IRANIAN

WWW.IITTCO.IR





واحد جوشکاری

واحد جوشکاری نیکان تک ایرانیان با بکارگیری پرسنل دارای گواهینامه های معتبر از شرکت های بازرسی مورد تایید، فرآیند جوشکاری را طبق استانداردهای مورد درخواست کارفرما انجام می دهد. همچنین در این واحد ساخت انواع انکربولت، کلدشو، اسلایدینگ و انواع پایپ ساپورتها انجام میگیرد. انواع فرآیند جوشکاری SMAW و GMAW با گازهای CO2 و آرگون صورت می پذیرد. تمامی تست های VT و PT و MT و در صورت نیاز UT و RT در محل واحد جوشکاری انجام می شوند.



Welding

The Nikan Tech Iranian welding unit with help of qualified personnel certified by the inspection companies performs the welding activities according to the required standards . In addition , this unit produces variety of Anchor Bolts , Cold Shoes , Sliding and Pipe Supports .

Different types of welding processes like SMAW and GMAW (MIG /MAG) are employed . Non-destructive tests PT and MT are carried out, and UT and RT as required are applicable too .

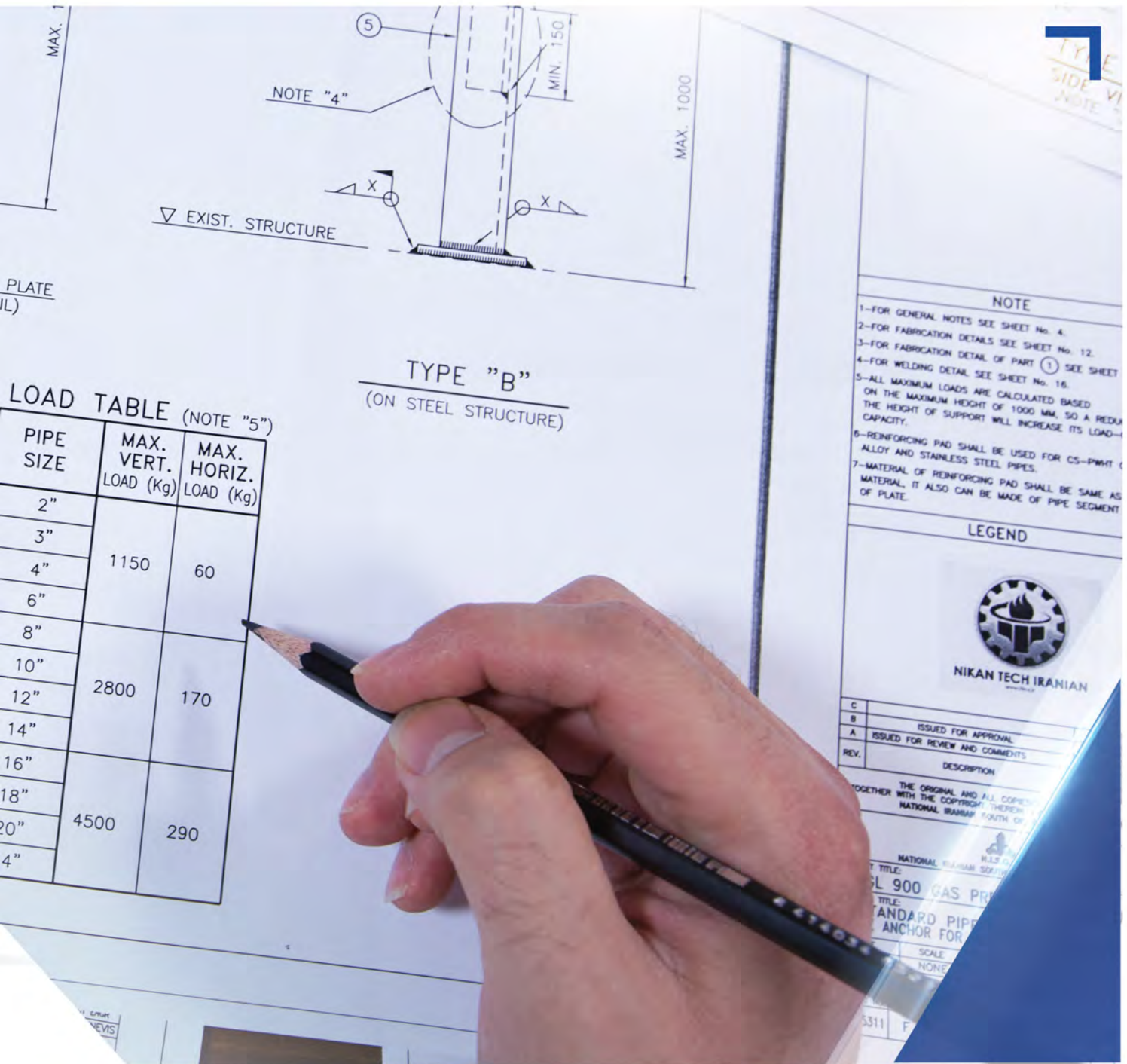


PLATE (L)

EXIST. STRUCTURE

TYPE "B"

(ON STEEL STRUCTURE)

LOAD TABLE (NOTE "5")

PIPE SIZE	MAX. VERT. LOAD (Kg)	MAX. HORIZ. LOAD (Kg)
2"	1150	60
3"		
4"		
6"		
8"	2800	170
10"		
12"		
14"		
16"	4500	290
18"		
20"		
24"		

NOTE

- 1-FOR GENERAL NOTES SEE SHEET No. 4.
- 2-FOR FABRICATION DETAILS SEE SHEET No. 12.
- 3-FOR FABRICATION DETAIL OF PART ① SEE SHEET No. 16.
- 4-FOR WELDING DETAIL SEE SHEET No. 16.
- 5-ALL MAXIMUM LOADS ARE CALCULATED BASED ON THE MAXIMUM HEIGHT OF 1000 MM, SO A REDUCTION IN THE HEIGHT OF SUPPORT WILL INCREASE ITS LOAD-CAPACITY.
- 6-REINFORCING PAD SHALL BE USED FOR CS-PWHT ALLOY AND STAINLESS STEEL PIPES.
- 7-MATERIAL OF REINFORCING PAD SHALL BE SAME AS MATERIAL. IT ALSO CAN BE MADE OF PIPE SEGMENT OF PLATE.

LEGEND



NIKAN TECH IRANIAN

REV.	DESCRIPTION
C	ISSUED FOR APPROVAL
B	ISSUED FOR REVIEW AND COMMENTS
A	ISSUED FOR REVIEW AND COMMENTS

THE ORIGINAL AND ALL COPIES TOGETHER WITH THE COPYRIGHT THEREIN NATIONAL BUREAU SOUTH OF

NATIONAL BUREAU SOUTH OF

TITLE: SL 900 GAS PR

TITLE: STANDARD PIPE ANCHOR FOR

SCALE: NONE

3311 F

واحد مهندسی

از جمله زیر مجموعه های مدیریتی کارخانه می توان به واحد مهندسی اشاره کرد. این واحد متشکل از افراد مجرب اجرایی است و مهمترین وظایف آن عبارت است از هماهنگی و نظارت بر کلیه امور فنی مهندسی و توسعه و تدوین دستورالعمل های تولید محصولات ، هماهنگی و برگزاری جلسات فنی با نمایندگان کارفرما ، تهیه نقشه های اجرایی و استانداردهای هر محصول و پیروی از استاندارد مربوط تا حصول نتیجه نهایی و تحویل محصول به کارفرماست .



Engineering Department

This department using few experienced engineers those are working under factory managements. And their responsible are: coordination and control all related technical aspects, preparing and developing documentation and procedures for correct production with their related standards and specifications, coordination and arrange the technical meeting for clarification and preparing necessary shop drawing as per requirements standards to get the final results and customer consent.





واحد کنترل کیفیت

این واحد وظیفه کنترل متریال ورودی، به کارخانه، کنترل ساخت محصول در مراحل مختلف و انطباق فرایند تولید با استاندارد، صدور گواهی نامه های لازم و تحویل کالای منطبق با درخواست خریدار تا صدور مجوز حمل را به عهده دارد. تهیه شناسنامه محصول از بدو تولید تا بسته بندی و همچنین تهیه Finalbook از دیگر فعالیت های واحد کنترل کیفیت این مجموعه است.



Quality Control Department

The duties include checking and control of the imported raw materials in factory and laboratory with related standards. In addition, checking the products in all stages of the fabrication through dimension and visual checks to make sure of product required quality.

The other duty of this department is verifying the production process with ISOs and standards.





واحد آزمایشگاه
Laboratory Unit



نیکان تک ایرانیان
NIKAN TECH IRANIAN

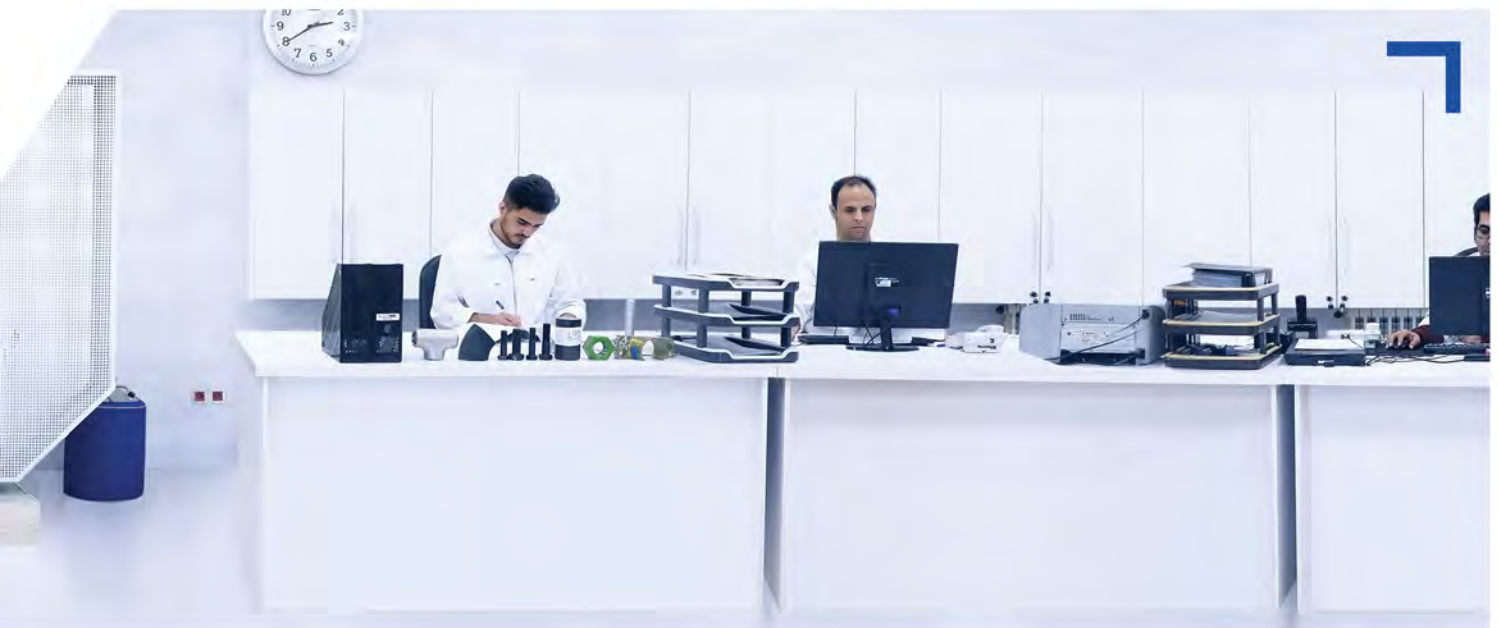
WWW.ITTCO.IR



واحد آزمایشگاه

این واحد مستقل از همه واحدهای کارخانه به عنوان آزمایشگاه مرجع و دارای گواهینامه ISO ۱۷۰۲۵ بوده و وظیفه انجام آزمایش بر روی محصولات تولیدی این کارخانه را براساس دستورالعمل برنامه بازرسی هر قرارداد (ITP) برعهده دارد. مبنای تایید یا مردود شدن کالای تولیدی صدور گزارش واحد آزمایشگاه می باشد. کلیه آزمایش های استاندارد مربوط به محصولات تولیدی این کارخانه، در این آزمایشگاه و در صورت نیاز با حضور کارفرما امکان پذیر خواهد بود.

از مهمترین تست های قابل انجام در این آزمایشگاه میتوان به آنالیز شیمیایی (کوانتومتری)، آزمایش ساختار میکروسکپی و میکروسکپی، تست MT، تست VMM، ماکروگرافی، سختی، ضربه، کشش و پرورف تست، تست کله پیچ (وج)، تست اسکاک و تهیه منحنی گشتاور- پیش تنیدگی اندازه گیریهای گنج و تست پوشش (سالت اسپری) و چسبندگی اشاره کرد.



Laboratory

Our Laboratory bearing the ISO 17025 , independently is responsible to test of raw material and production properties based on the appropriated ITP and generate their certificates . These tests can be performed in client representative 's presence if they need .

All requirements standard tests for our production can be performed in our laboratory .

As the major and important test we can point to the Chemical Analysis (Quantum Chemical Analysis) , Macro and micro structure , Magnetic Particle Test (MT) , VMM using Visual Measuring Machine , Macrograph test , Hardness , Impact , Tensions and proof test , wedge test for bolts head , Friction and Torque test to verify the pretention load , dimensional control using various gauges (Go and NoGo Gauges and etc) also coating test using scratch , Digital thickness gauge , and salt spray equipment .all sampling fabrication based on the standard test method carried out in the special unit supervised by laboratory management .





واحد ایمنی

مسئول ایمنی و بهداشت زیر نظر مدیریت کارخانه فعالیت دارد که مشاوره با مدیریت، ارائه ی توصیه های لازم، نظارت بر رعایت کلیه ی مقررات ایمنی، برنامه ریزی و تهیه ی چک لیست انواع بازرسیهای ویژه، بازرسی های دوره ای و معاینات مسمر پرسنل، یادآوری موضوع ایمنی در تمام لحظات و برای همه ی افراد، تشکیل جلسات آموزشی، تهیه ی گواهی معاینه ماشین آلات، تهیه و تنظیم صحیح گزارشهای به هنگام از کیفیت ایمنی خط تولید، تهیه ی گزارش حوادث و ارائه ی آنها به مراجع ذیصلاح مرتبط با موضوع ایمنی کارخانه از وظایف آن می باشد. بطور کلی، ایمنی و سلامت افراد شاغل در کارخانه و حفظ محیط زیست از وظایف این واحد است.



HSE

This department is responsible for Health and Safety of the personnel and protecting the environments.

HSE are working under the Factory manager supervision and his duty is:

- Inspection and control the labors to follow all safety rules .
- Planning and controlling safety inspections using related check lists .
- Continues inspection in the production area .
- Arrange the periodical clinical check-up of personnels .
- Arrange the meeting and training course for the personnel to educate safety concepts and rules .
- Preparing the report of the accidentents .

42



واحد انبار

وظیفه این واحد دریافت و نگهداری مواد اولیه، محصولات تولیدی و تحویل آن به واحدهای متقاضی است. تهیه مدارک و اسناد مورد نیاز هر محموله، طبقه بندی منظم، تهیه مدارک ارسال کالا (پکینگ لیست)، صدور اسناد خروج از کارخانه، ارائه گزارشات مربوطه و همچنین بسته بندی و شماره گذاری بر اساس دستورالعمل های هر کارفرما از دیگر وظایف این واحد خواهد بود.

بسته بندی های خاص ضد آب برای محصولات تعبیه شده از ویژگی های انبار این مجموعه است.



Warehouse

Warehouse is responsible for :

- Receiving and storing raw and produced material .
- Marking and packing the products as per customer requirements .
- Providing and classifying the necessary documents .
- Keeping and storing the material by following the standard method for protection as per Clients orders .
- Providing the Export documents such as packing lists /shipping release notes /Bill of lading / etc.



بازرگانی

بخش بازرگانی این شرکت تامین کننده تجهیزات پایپینگ پروژه های صنعتی طبق لیست سازندگان مورد تایید صنایع است ، که با واردات این اقلام و داشتن انبار مجهز بخشی از نیاز پروژه های صنعتی کشور در این زمینه را فراهم میکند . همچنین کالاهای ذکر شده دارای گواهی نامه معتبر از سازنده بوده و در صورت نیاز و تشخیص کارفرما ، تست ها مجددا بر روی این اقلام انجام خواهد شد .



Trading division of the company

This Company has a trading division with a big warehouse including a wide range of the piping material. Its duty is supplying piping material for industrial project from reputed and valid manufacturer, those are certified and registered in the main AVLs of Oil&Gas, Power plants can be response a part of the project requirements.

These stacked material have their related valid technical certificates, however in case of customer requirements any other test will performed.



لوله

با استاندارد API و ASME ، در سایزهای مختلف از ۱/۲ اینچ تا ۹۰ اینچ از فولادهای مختلف کربن استیل و استنلس استیل .

47



Pipe

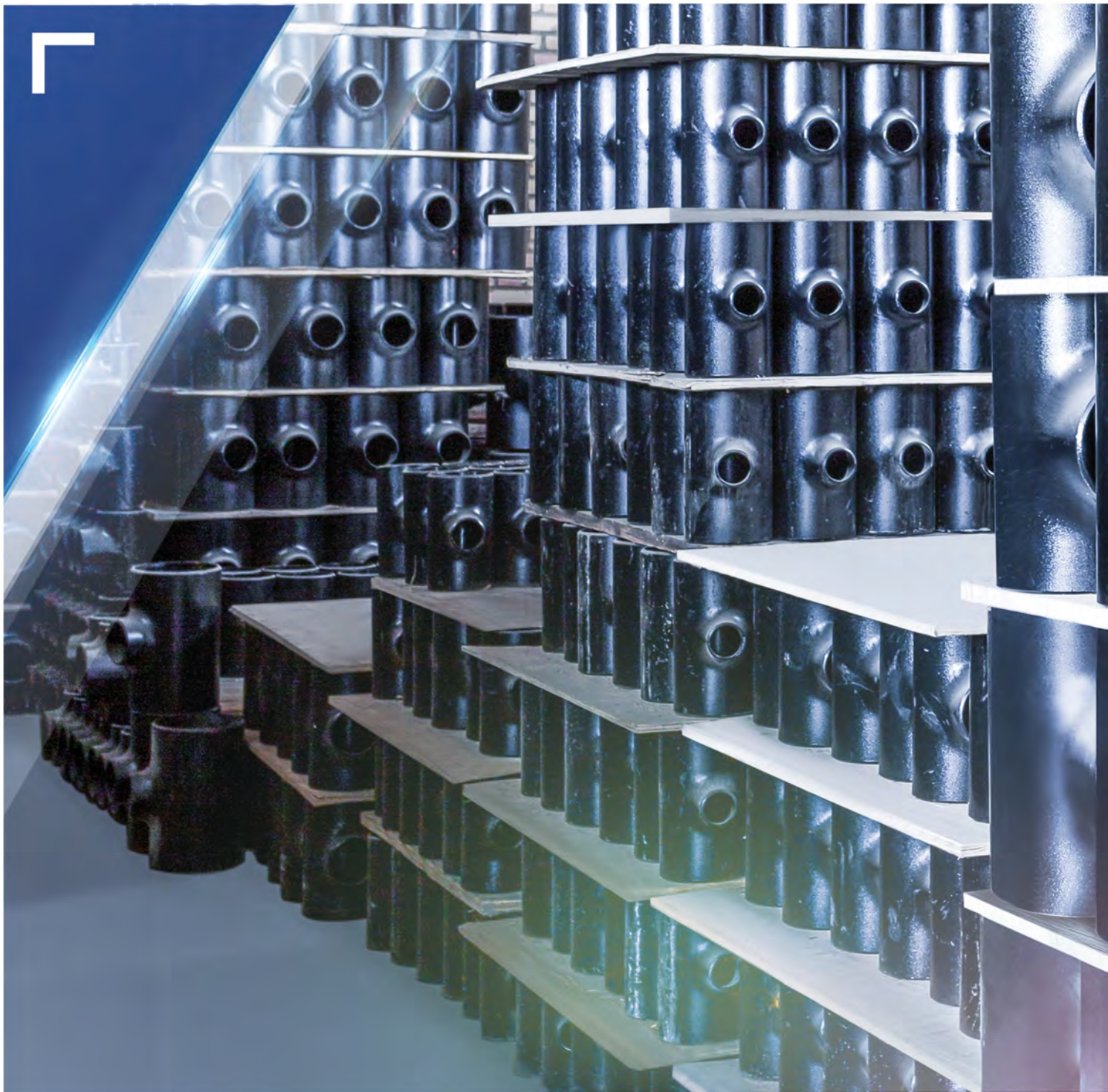
A wide range of steel and stainless steel pipes, API and ASME standard from 1/2 inch to 90 inch diameter.

48



اتصالات آهنگری شده

(سه راهی ، چهارراه ، زانویی و تبدیل) طبق استاندارد های از سایز ۳/۸ تا ۹۶ اینچ . از فولادهای مختلف کربن استیل و استنلس استیل .



Wrought fittings

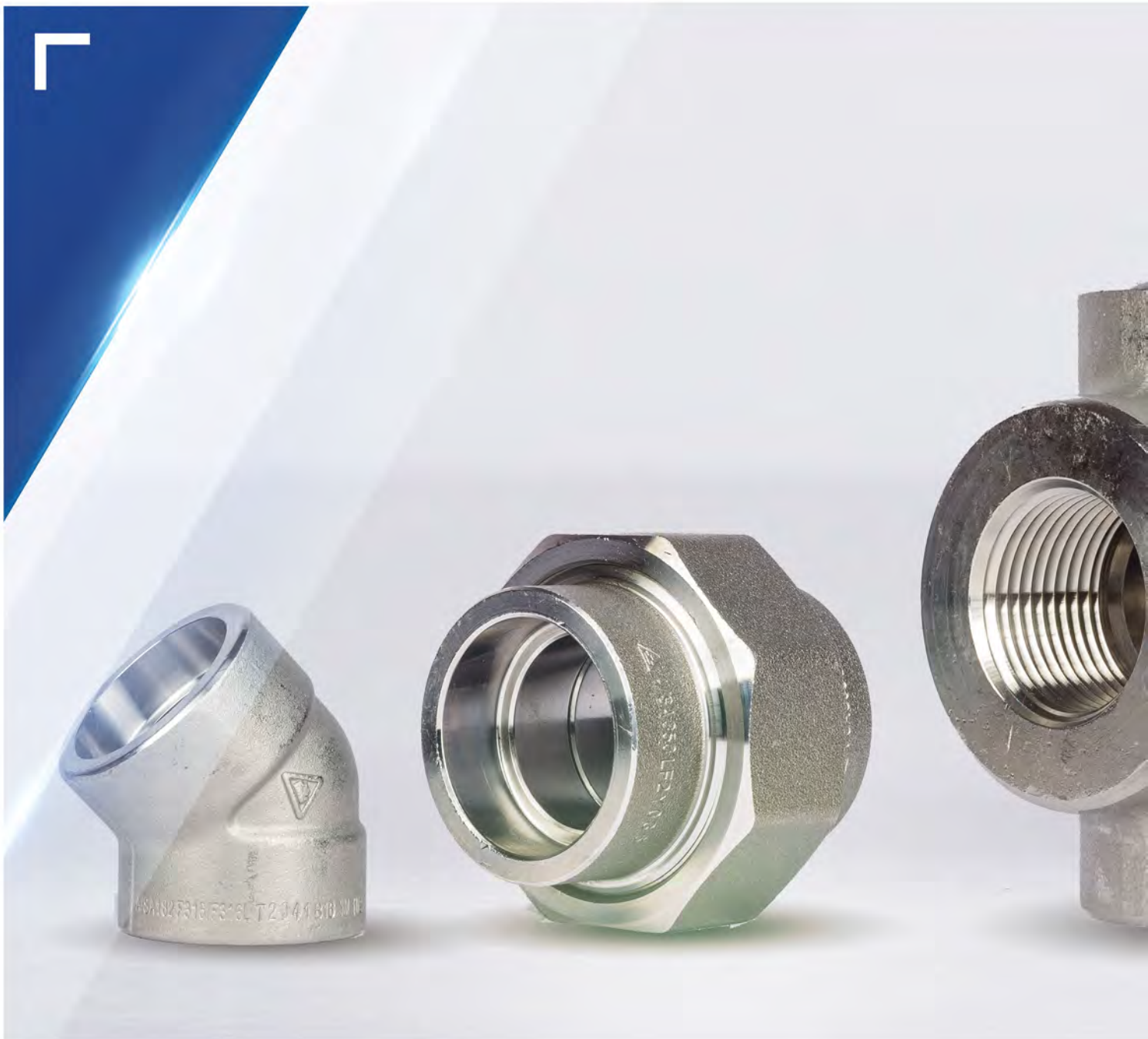
(Tee, Elbow, Reducers) based on the ASME B16 from size of 3.8 up to 96 inch diameter. Material can be Carbon steel or stainless steel too.

50



اتصالات فورج

این اتصالات از سایز ۱/۸ تا ۴ اینچ با متریال کربن ، استیل و استنلس استیل ، رزوه ای و بدون رزوه از کلاس ۱۵۰ تا ۹۰۰ # با استاندارد ANSI B۱۶.۱ آماده تحویل بوده و نمونه های این اتصالات - STEEL COUPLING - STEEL HALF WELD COUPLING - REDUCE - COUPLING - WELDOLET - SOCKOLET - UNION و غیره در دسترس هستند.



Forged Fittings

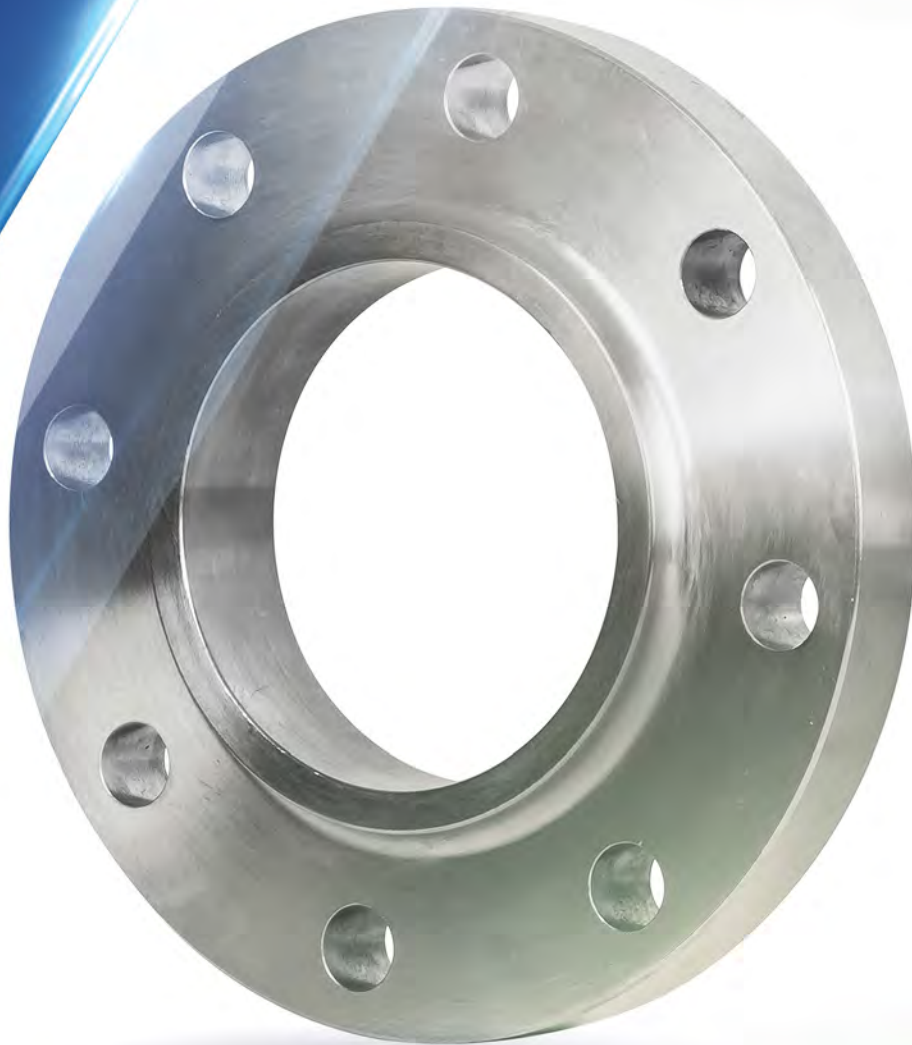
These fittings are available from 1 /8 to 4 inch diameter size from carbon steel and stainless steel material, and Rating #150 up to #900 Psi, based on the ANSI B16.11 ready to supply. Some of the available fitting of this category are –STREET ELBOW –STEEL TEE –STEEL CAP – STEEL COUPLING – STEEL HALF WELD COUPLING –REDUCE COUPLING – WELDOLET – SOCKOLET – UNION

52



فلنجه‌ها

فلنجه‌های کور، گردن دار، بدون گردن، اوریفیس و ... با استاندارد ASME/ANSI B16.5 در کلاس‌های مختلف از #150 تا #500 و آلیاژهای متفاوت از کربن استیل تا استنلس استیل، داپلکس و اینکونل از سایز ۱/۸ تا ۶۰ اینچ.

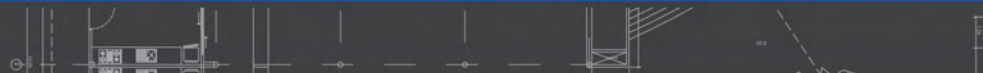


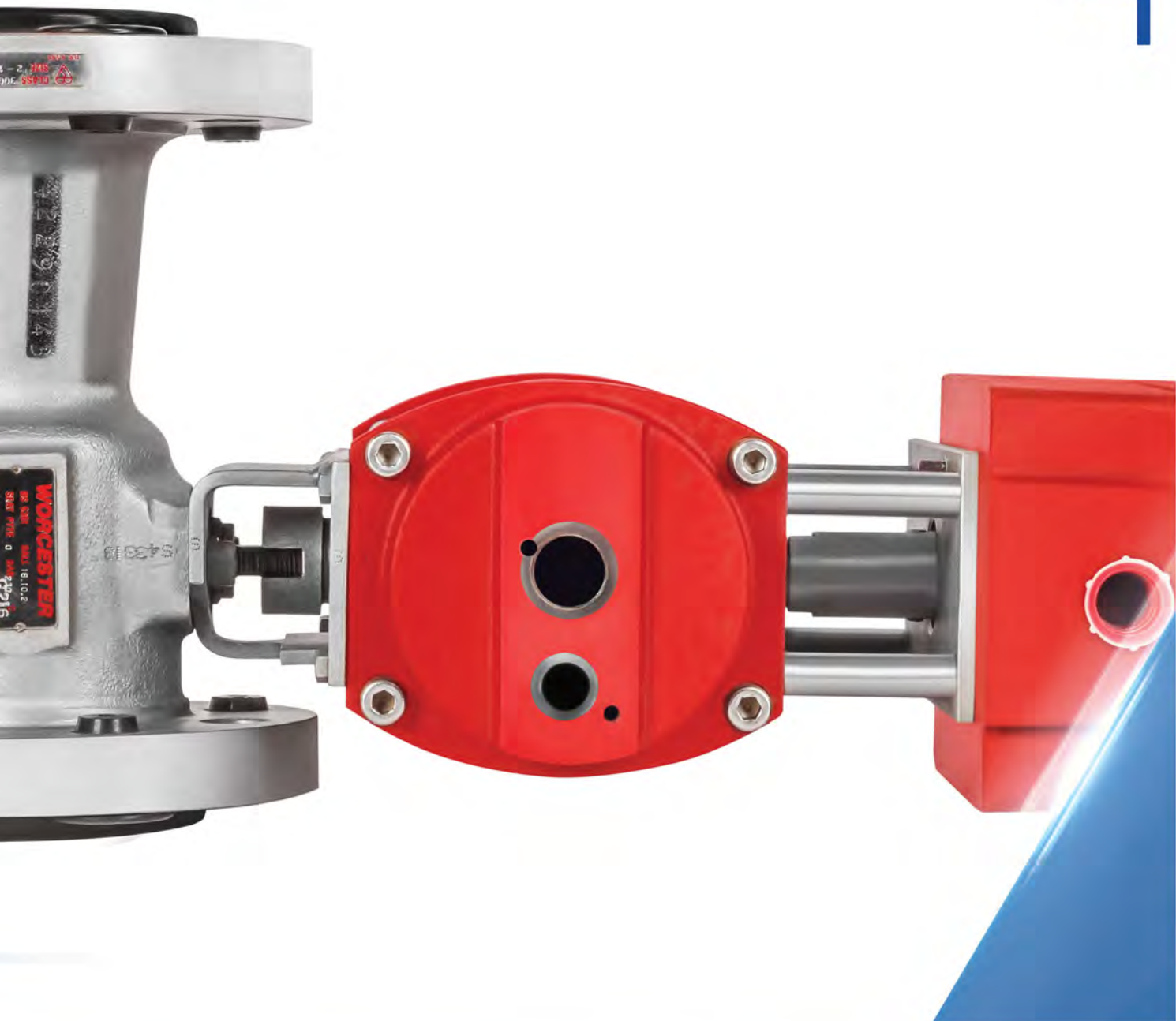
Flanges

– Blind flange, Weld neck flange , Slip on Flange, Socket-weld flange, orifice flange etc .
Based on the standard ASME /ANSI B16.5 at the rating of #150 to #5000 Psi and different alloy steel (Carbon, Stainless, Duplex, Inconel,) from size 1 /8 to 60 inch diameter.

54







شیرآلات

- شیرآلات صنعتی با ساختارهای متفاوت ، BALL VALVE ، GATE VALVE ، GLOBE VALVE ، CHECK VALVE ، PLUG VALVE ، NEEDLE VALVE ، BLOCK AND BLEED ، در سایزهای متنوع با استانداردها و گواهی های مربوطه .
- همچنین این بخش از شرکت نیکان تک دارای واحد تست هیدرواستاتیک برای شیرآلات بوده تا قبل از ارسال ، اطمینان لازم در خصوص سلامتی شیرآلات را به کارفرما بدهد .
- انبارهای این بخش از شرکت با ظرفیت بالا آمادگی پاسخگویی به نیازهای مداوم و فوری کارفرما را دارد .



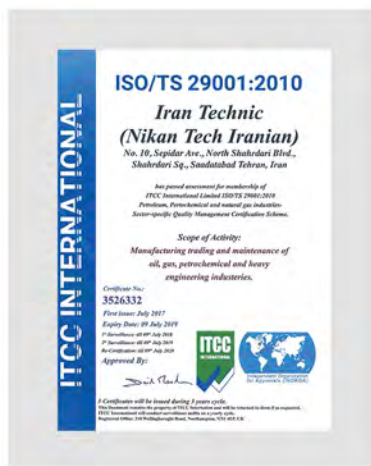
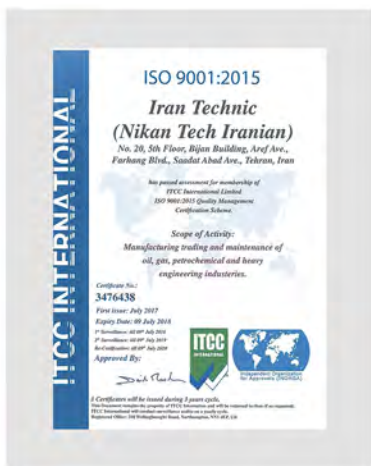
Valves

A various type of the valves such as BALL VALVE, GATE VALVE, GLOBE VALVE, CHECK VALVE, PLUG VALVE, NEEDLE VALVE, BLOCK AND BLEED VALVES, in variant end connections (Flanges, RF and RTJ, weld end, threaded end) and various material and range from Carbon Steel (cast and forge) and class 800# to 2500#.

Beside this division has been equipped with a hydro test equipment to check the valves before delivery to customers.

The company warehouse is ready to fulfill a part of the project urgent and continues requirements.

گواهینامه ها



Certificates



کارفرماها



Clients





نیکان تک ایرانیان

NIKAN TECH IRANIAN

General Catalogue

2 0 1 8 - 2 0 1 9