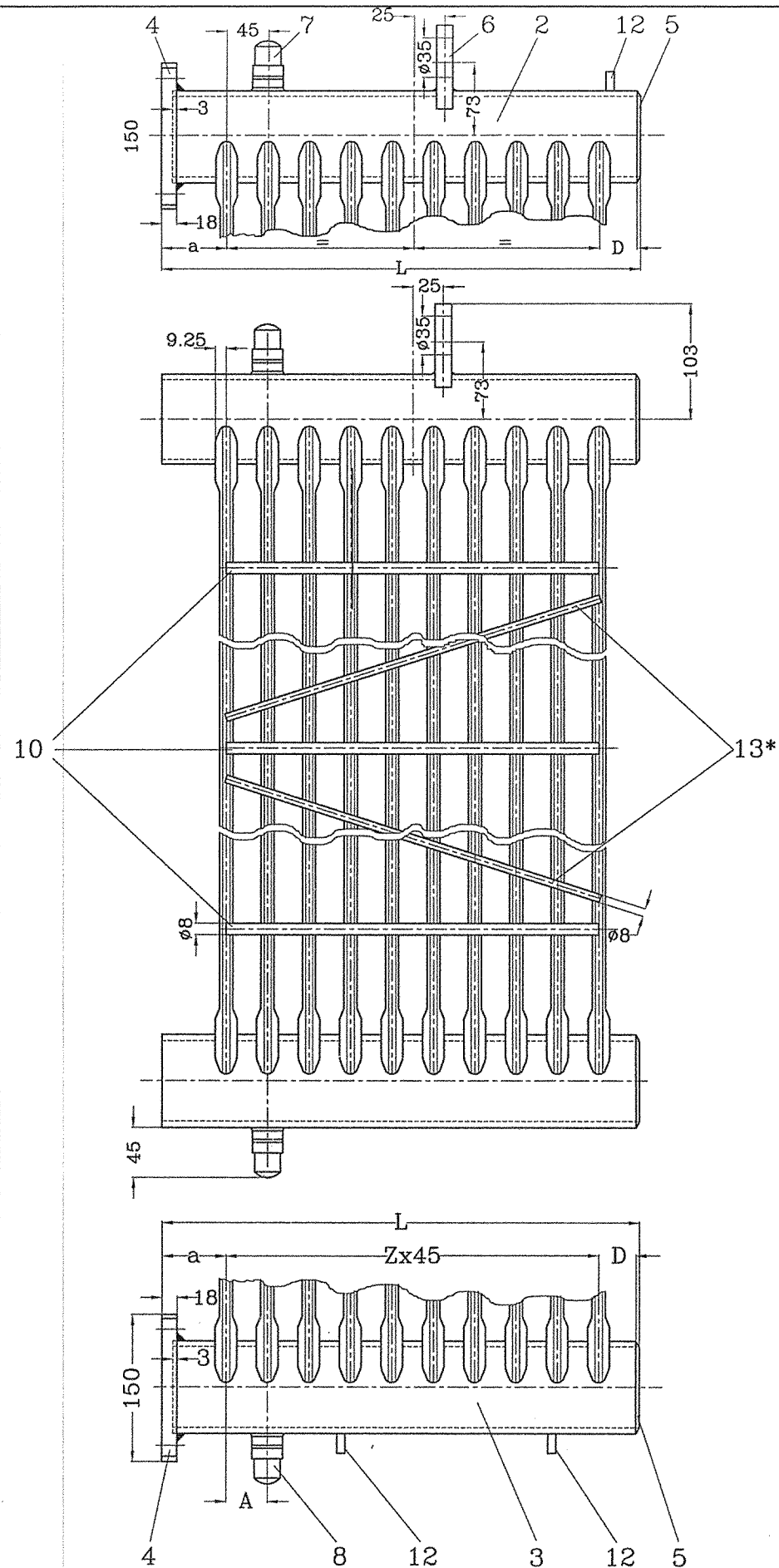


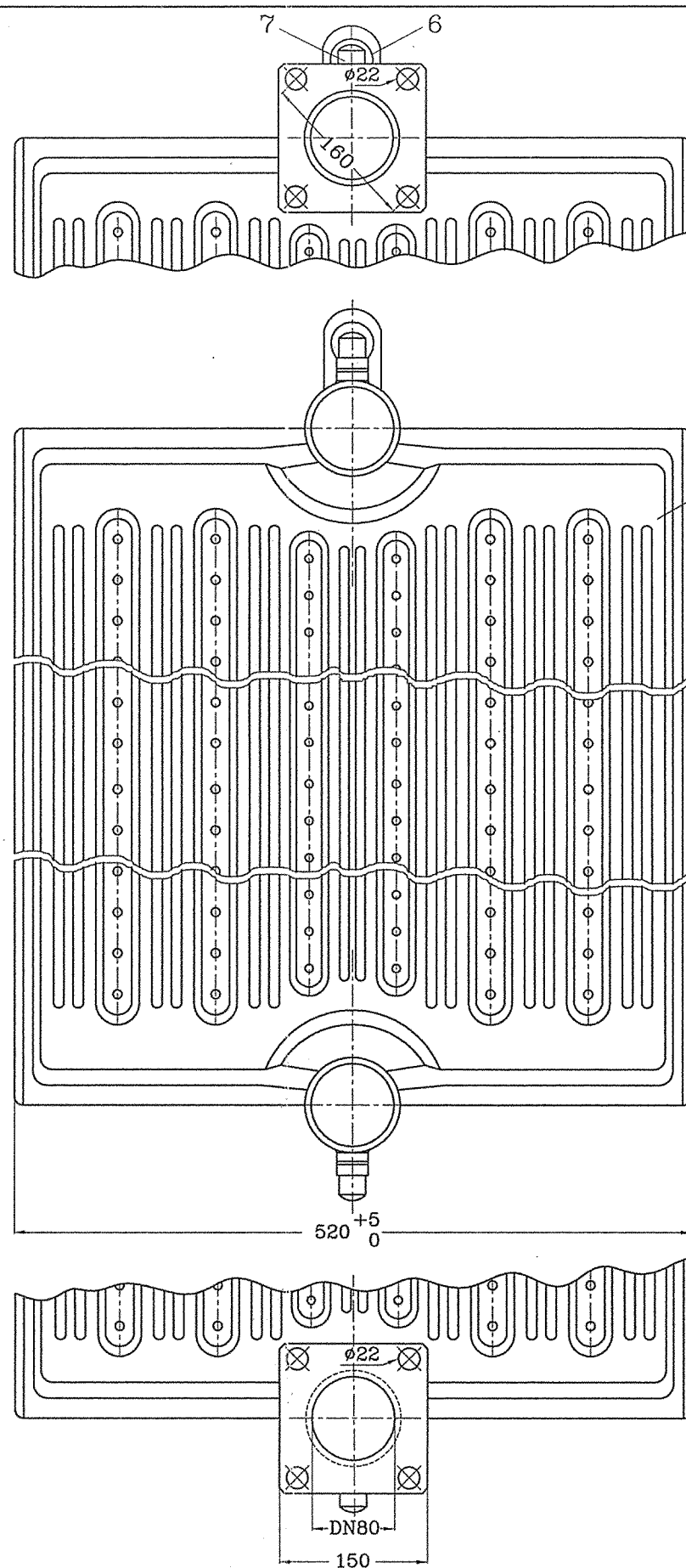


$$L = a + (Z \times 45) + D + 2 \text{ mm}$$

$$Z = \text{number of elements} - 1$$

$$a = 60 - 250 \text{ mm}$$

$$D = 24 \text{ mm}$$



Center distance $L \pm 2$: 800-3500S
800-2200Q

number of elements : 4-28

material: st1203 to DIN 1623, Page1 semi-finished products to be used : sheel metal of 1.25mm thick. DIN 1541

Weight max. : 1100 Kg

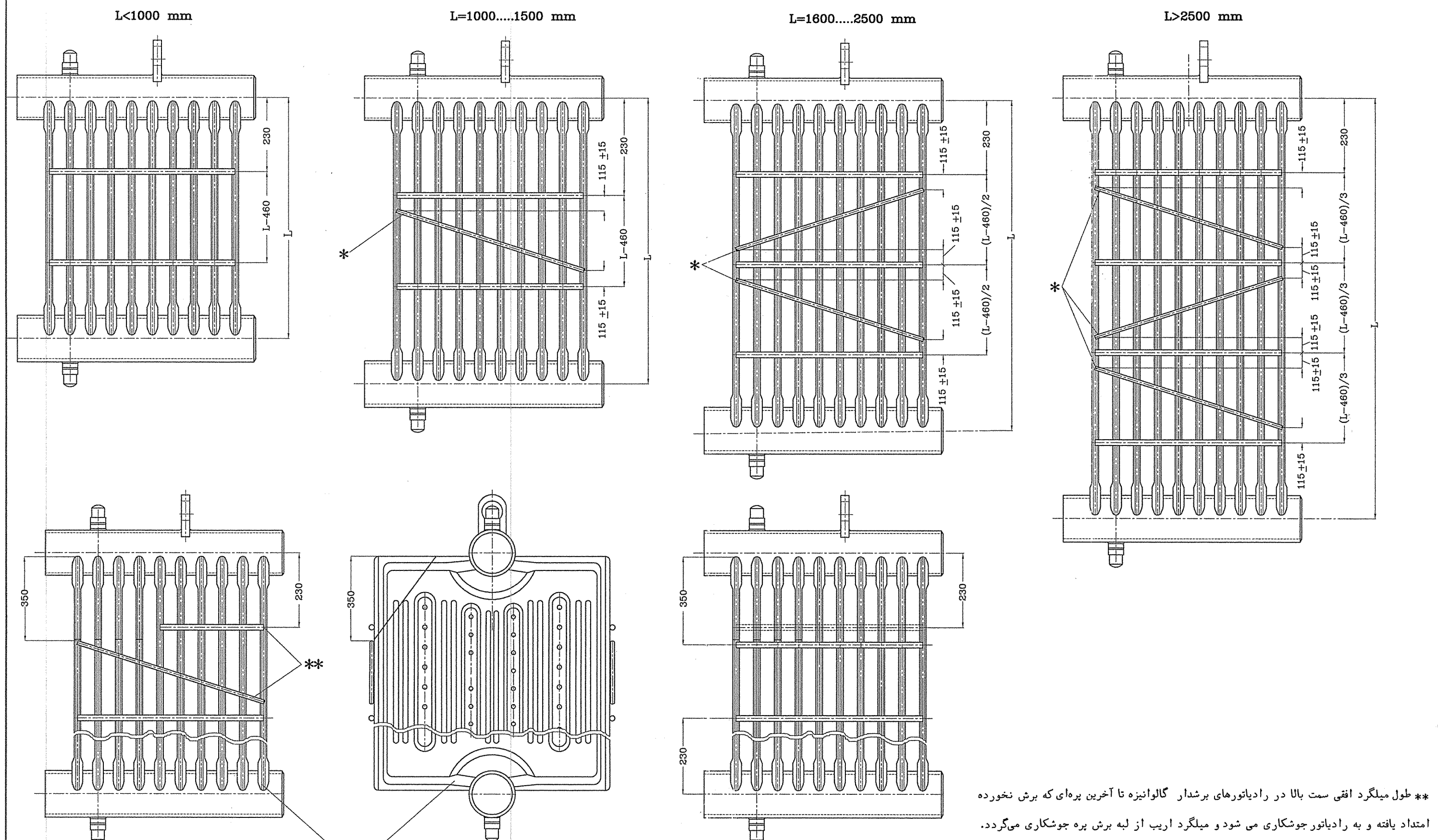
* در صورت گالوانیزه نمودن رادیاتورها از قطعه شماره (13) استفاده شود (G.Z1260 Page:2)
** جزئیات مونتاژ قطعه 10 در (G.Z1260 Page:2) آورده شده است.

جزئیات قطعات در نقشه های G.Z1260 با اندیکسهای مربوطه (G.Z1260/1,....) آمده است .
جزئیات مونتاژ قطعه شماره (12) برای هر سفارش در نقشه مونتاژ متعلقات رادیاتور مربوطه داده می شود.
لیست قطعات برای هر سفارش جداگانه داده می شود.

عنوان: ساخت رادیاتور			
سفرش:	مدل:		
تدوین: خدائی کنترل: نجفی تصویب: مظفری	گروه: E&D-G4		
شماره سری:	تاریخ: 88/11/7		
شماره نقشه: G.Z.1260	شماره صفحه: 01	تعداد صفحه: 02	

امضا	تاریخ	شماره تغییرات	اندیکس
	81/4/23	2528	A
	88/11/7	8593	B

ایران ترانسفو
زنجان

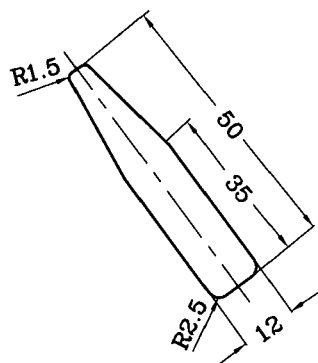
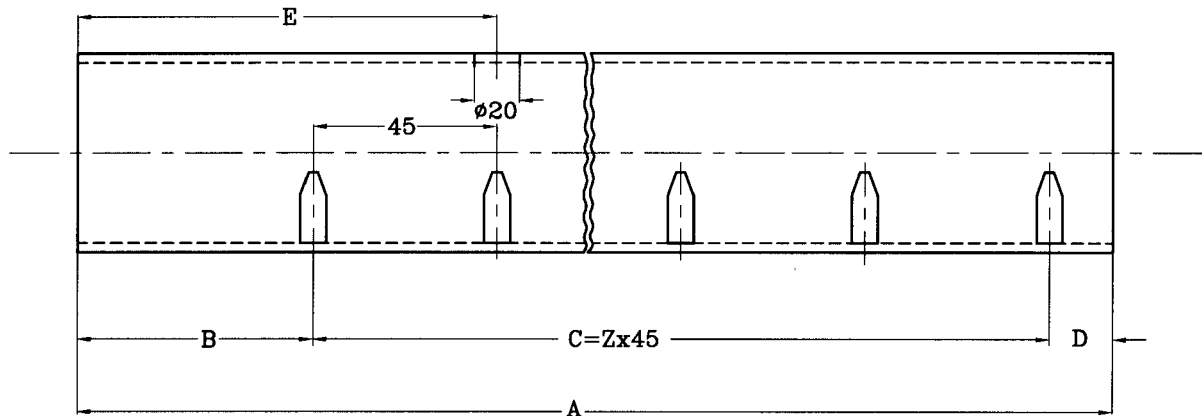


رادیاتور برشدار گالوانیزه

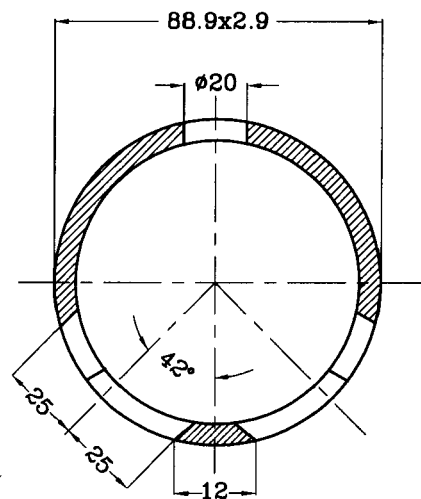
رادیاتور برشدار غیرگالوانیزه

** طول میلگرد افقی سمت بالا در رادیاتورهای برشدار گالوانیزه تا آخرین پره‌ای که برش نخورده امتداد یافته و به رادیاتور جوشکاری می‌شود و میلگرد اریب از لبه برش پره جوشکاری می‌گردد.
* در صورت گالوانیزه نمودن رادیاتورها از میلگرد اریب استفاده شود.

عنوان: ساخت رادیاتور		سفرارش:		مدل:	
تدوین: مصفا		کنترل: مصفا		گروه: E&D-G4	
شماره سری:		تاریخ:		تعداد: 02	
شماره نقشه:		شماره صفحه: 02		صفحه: 02	
G.Z.1260		مقیاس:		ایران ترانسفو زنجان	
تاریخ:		شماره تغییرات:		انبار:	
امضا:		تاریخ:		مقیاس:	
تاریخ:		شماره تغییرات:		انبار:	
تاریخ:		شماره تغییرات:		انبار:	
تاریخ:		شماره تغییرات:		انبار:	



دیدگاه Y



dimension	(mm)
A	
B	
C	
D	
E	

Z=number of elements -1

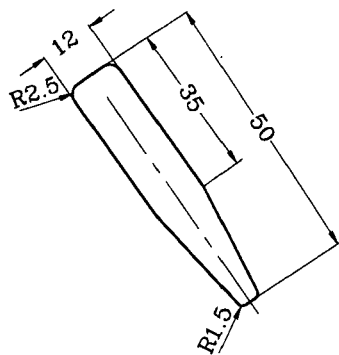
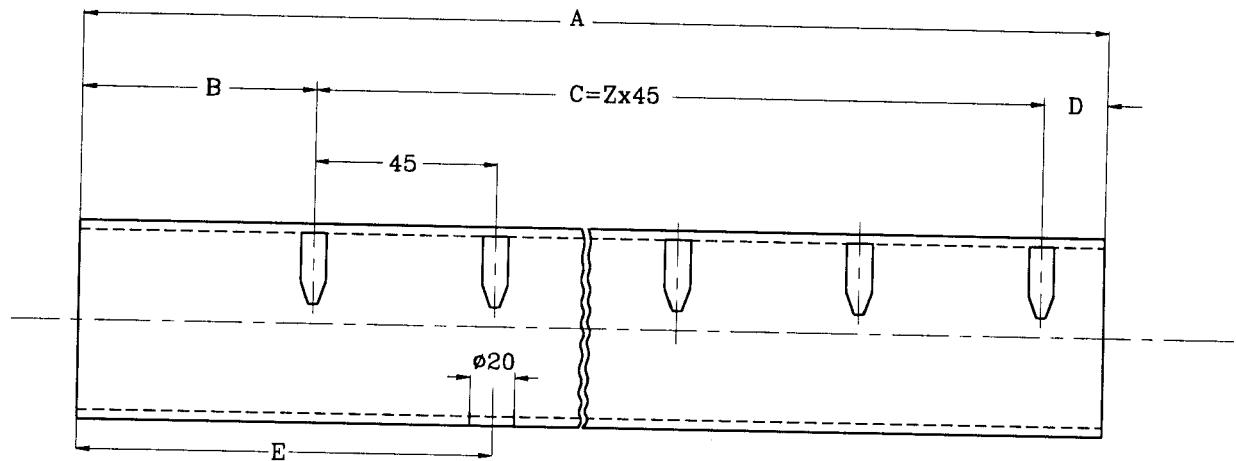
E=B+45

(air relief area per slit =525 mm²)

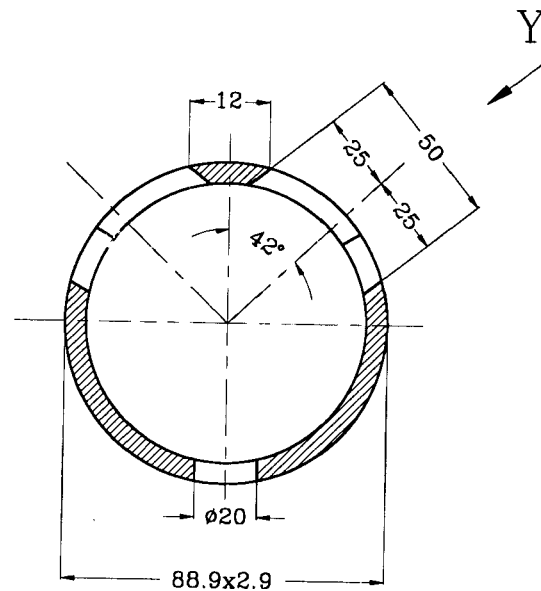
basic material : tube 88.9x2.9

DIN2448-St37-2-88.9x2.9

Bearb.	khodali	And.Nr.							
Gep.	Najafi	Name							
Norm.	Mozaffari	Norm.							
Tag	Z-04.78	Tag	Z-04.81						



دیدگاه Y



dimension	(mm)
A	
B	
C	
D	
E	

Z=number of elements -1

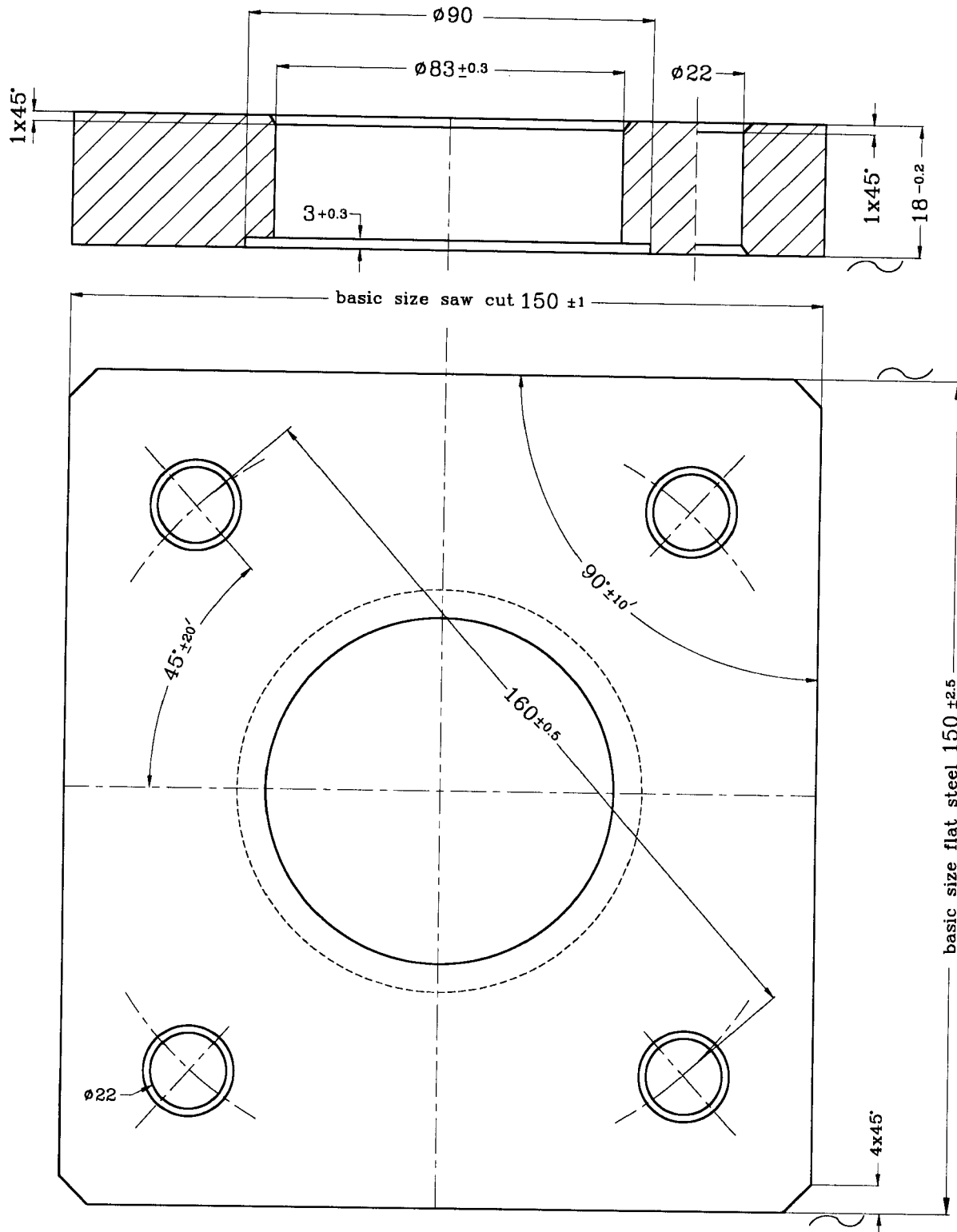
E=B+45

(Waste oil area per slit =525 mm²)

basic material : tube 88.9x2.9

DIN 2394 . St37-2

Bearb.	khodasi	Änd.Nr.	khodasi						
Gep.	Najafi	Name	Najafi						
Norm.	Mozaffari	Norm.	Karimi						
Tag	Z-04.78	Tag	Z-05.79						

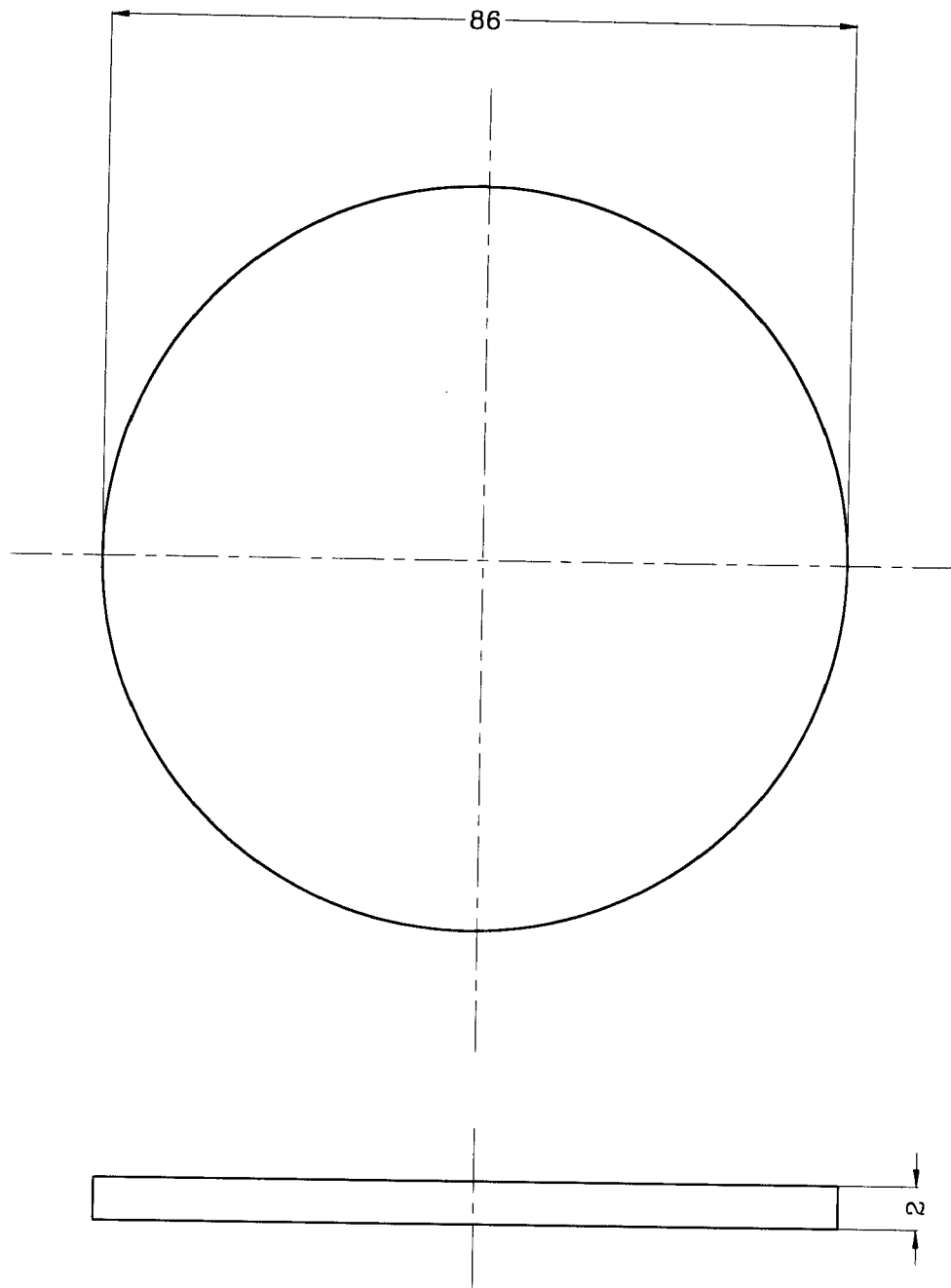


basic material: Fl 150x20 DIN1017-St37-2

dimensions With no indication of tolerances acc. to DIN7168 m , all edges cut-off

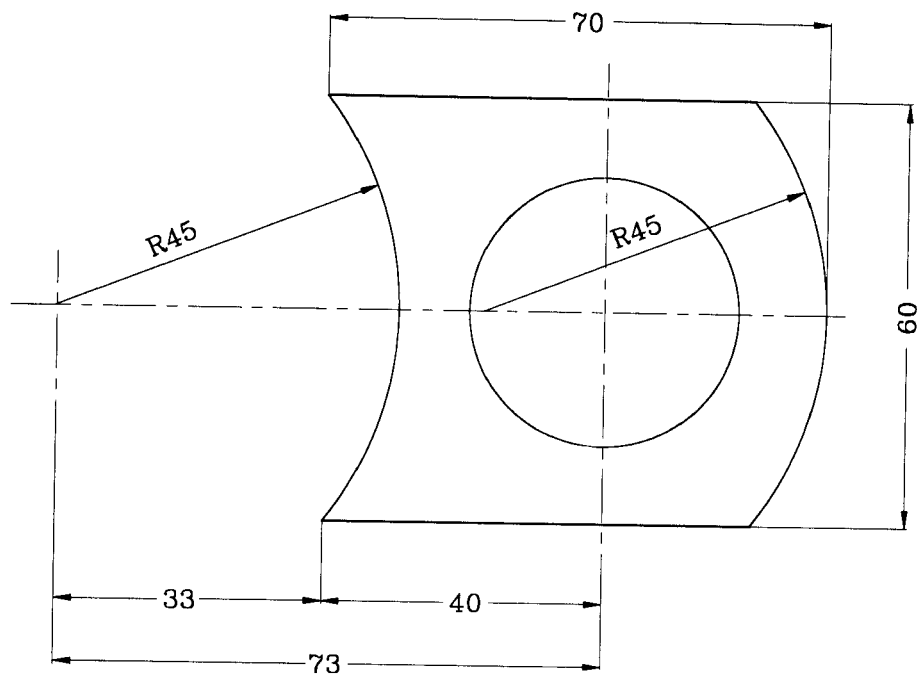
▽ (~)

تعداد	شماره ردیف	2	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1	نام قطعه	ابعاد قطعه			استاندارد			جنس قطعه			وزن (Kg)
Bearb.	Khodaii	And.Nr.										
Gep.	Najafi	Name										
Norm.	Mozaffari	Norm.										
Tag	Z-04.78	Tag										



material: St37-2

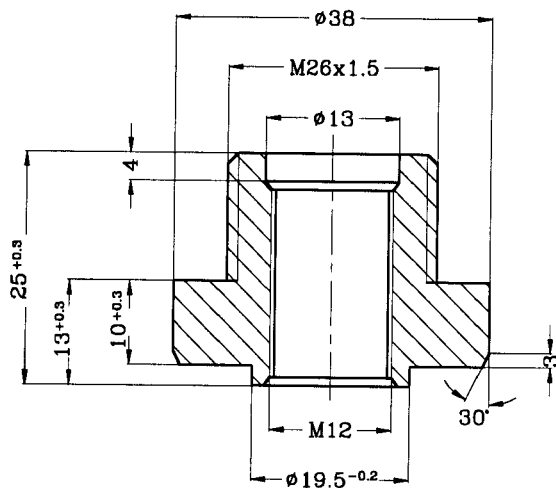
تعداد	شماره ردیف	2	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1	نام قطعه	ابعاد قطعه			استاندارد			جنس قطعه			وزن (Kg)
Bearb.	Khodaii	And.Nr.										
Gep.	Najafi	Name										
Norm.	Mozaffari	Norm.										
Tag	Z-04.78	Tag										



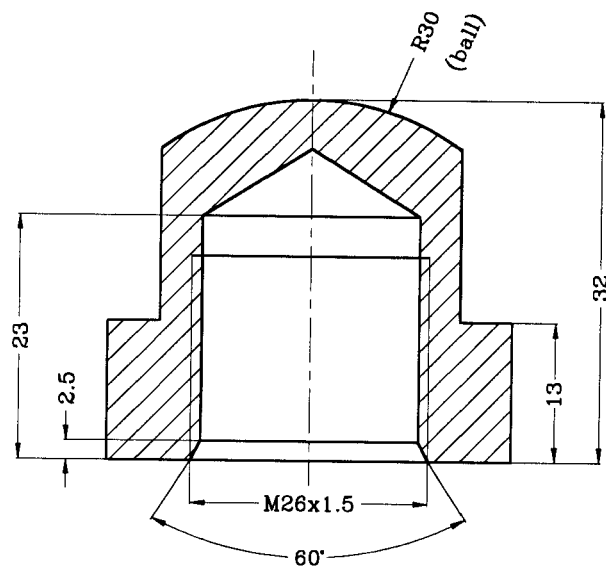
tolerance: DIN 7168 coarse

material: RSt37-2

تعداد	شماره ردیف	2	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1	نام قطعه	ابعاد قطعه			استاندارد			جنس قطعه			وزن (Kg)
Bearb.	Khodaii	And.Nr.										
Gep.	Mogaffari	Name										
Norm.	Mogaffari	Norm.										
Tag	Z-04.78	Tag										

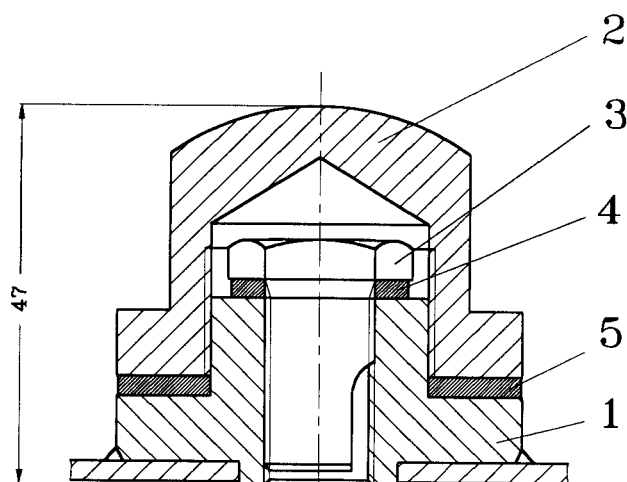
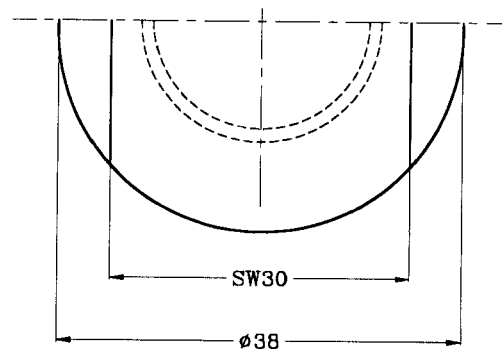
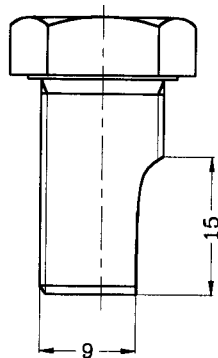


part 1
Welding piece St37-2



part 2
cap nut St37-2

part 3
hexagon screw M12x25,4.6
corrosion proof
DIN 933



part

1	1	Welding piece	St37-2	38x27
2	1	cap nut	St37-2	38x32
3	1	hexagon screw	4.6	M12x25
4	1	gasket	polyamid	20/12.2x2
5	1	gasket	polyamid	37/26.3x2

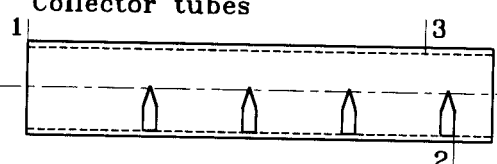
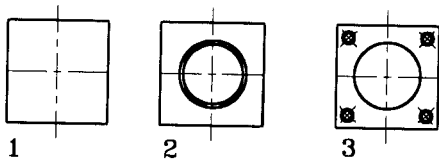
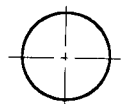
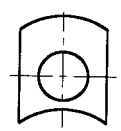
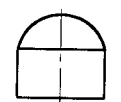
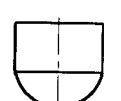
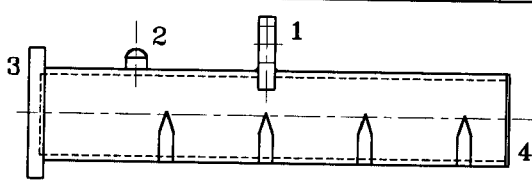
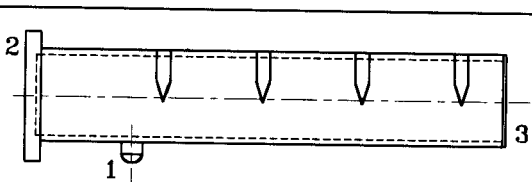
تعداد	شماره ردیف	2	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1	نام قطعه	ابعاد قطعه			استاندارد			جنس قطعه			وزن (kg)
Bearb.	Khodaii	Änd.Nr.										
Gep.	Najafi	Name										
Norm.	Mozaffari	Norm.										
Tag	Z-04.78	Tag										



IRAN-TRANSFO

مراحل تولید قطعات و کلتور رادیاتورها

G.Z
1260/8

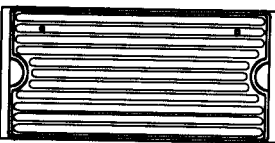
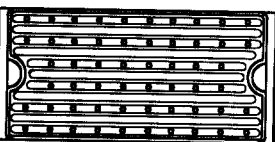
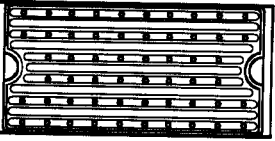
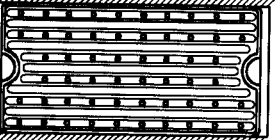
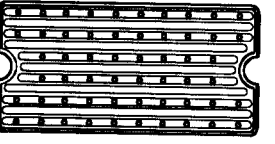
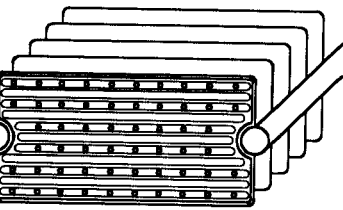
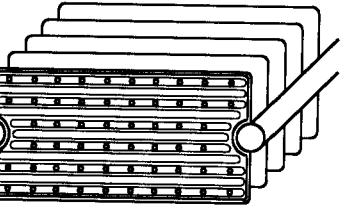
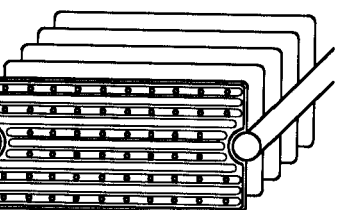
		production	تولید	machine	ماشین مورد استفاده	item						
Collector tubes 		1. cutting off	برشکاری	saw	اره	4.5.1						
		2. stamping	قالب گیری	stamping machine	ماشین قالب گیری	4.5.6						
		3. drilling	سوراخ کاری	drilling machine	ماشین مته کاری							
		1. cutting off	برشکاری	saw	اره	4.5.1						
		2. turning	تراشکاری	lathe	ماشین تراش	4.5.2						
		3. drilling	سوراخ کاری	drilling machine	ماشین مته کاری	4.5.3						
		4. countersinking(holes)	پخ زنی سوراخها	countersinking device	دستگاه پخ زنی	4.5.4						
		5. deburring (edges)	سنگ زنی لبه ها	deburring device	ماشین سنگ زنی	4.5.5						
cover		drawing no.	شماره نقشه									
			G.Z1260/5									
eye		drawing no.	شماره نقشه									
			G.Z1260/6									
airing M12		drawing no.	شماره نقشه									
			G.Z1260/7									
oil drain M12		drawing no.	شماره نقشه									
			G.Z1260/7									
 (top)		assembly and welding	مونتاژ و جوشکاری	welding device	دستگاه جوشکاری	4.5.7						
		1. suspension eye	قلاب حمل									
		2. airing	قطعه هواگیری									
		3. flange	پولک									
		4. cover	درپوش									
 (bottom)		assembly and welding	مونتاژ و جوشکاری	welding device	دستگاه جوشکاری	4.5.7						
		1. oil drain	قطعه تخلیه روغن									
		2. flange	پولک									
		3. cover	درپوش									
تعداد	شماره ردیف	2	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1	نام قطعه	ابعاد قطعه			استاندارد			جنس قطعه			وزن (Kg)
Bearb.	Khodaii	Änd.Nr.										
Gep.	Najafi	Name										
Norm.	Mozaffari	Norm.										
Tag	Z-04.78	Tag										

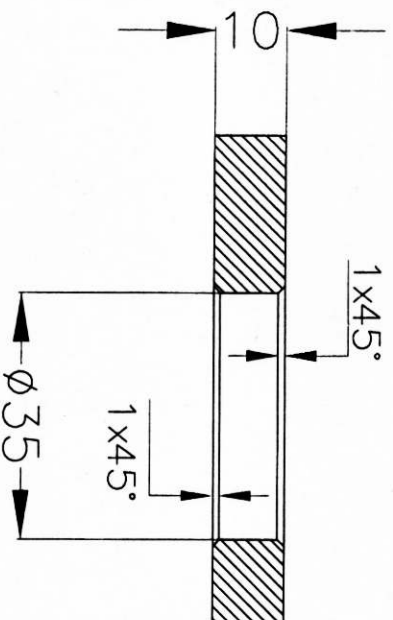
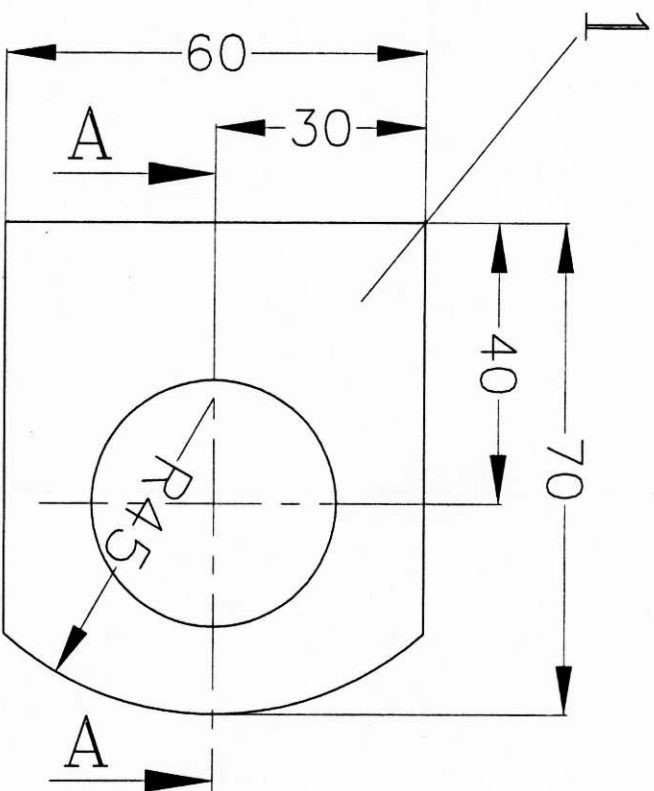


IRAN-TRANSFO

مراحل تولید رادیاتور

G.Z
1260/9

	stamping and cutting of shells	قالب گیری و برش ورقها	double stroke press (ضربه دوتایی)										
	fixing of 2 shells to one element	ثابت کردن دو ورق برای یک پره	spot-welding tongs (انبرجوشکاری نقطه ای)										
	spotting of elements	جوشکاری نقطه ای پره ها	multi-spot welder (جوش دهنده (دستگاه جوش) متوالی نقطه ای)										
	Welding of longitudinal seams	جوشکاری طولی درزها	roller seam welder (جوش دهنده (دستگاه جوش) غلنک داردرز)										
	edge-trimming of elements	تراز کردن لبه پره ها	plate shear (برش صفحه (ورق))										
	1) stamping of front elements 2) welding of front ends	1) قالب گیری جلوی پره ها 2) جوشکاری انتهای پره ها	punching press- mechanical plasma- mechanical (پرس منگنه ای مکانیکی - پلاسمای مکانیکی)										
	radiator welding elements and collector tube	جوشکاری رادیاتورها پره ها و لوله کلکتور	manually (بصورت دستی)										
	blast-cleaning of the radiators	تمیزکاری رادیاتورها	blast-cleaning cabin (کابین تمیزکاری بادمش هوا) -manually (دستی)										
	lacquering 1)inner lacquer 2)priming lacquer 3)intermediate lacquer 4)finishing lacq.	لاک زنی لاک زدن داخل لاک زنی اولیه لاک زدن وسطی لاک زدن نهایی	flooding -manually (غوطه ور کردن دستی)										
تعداد	شماره ردیف	2 1	A نام قطعه	B ابعاد قطعه	C	D	E	F	G	H	J	K	وزن (Kg)
Bearb.	Khodaii	Änd.Nr.											
Gep.	Najafi	Name											
Norm.	Mozaffari	Norm.											
Tag	Z-4.78	Tag											



A-A

material: RSt37-2

[illegible]