



مهندسان گستر  
ریخته گری دقیق



---

Today's leading manufacturers demand more. More speed to meet aggressive business targets. More flexibility to deal with changing market dynamics. And more value at every stage of the process.

# 10+million

PARTS SHIPPED  
ANNUALLY

# 1000+

DIFFERENT KIND OF  
SHIPPED  
PARTS

---

امروزه نقش آفرینان تولید، نیازهای گسترده تری را طلب می کنند؛ سرعت بیشتر برای رسیدن به اهداف بلند پروازانه در بازار پر رقابت امروز؛ انعطاف بیشتر برای بقا در محیط متغیر بازار. راضی کردن کارآفرینان، چابکی و دقتی بیش از پیش می طلبد و با بهبود مستمر و ارزش آفرینی در هر مرحله از تولید، رضایت آنها ممکن می شود.



# INVESTMENT CASTING



## درباره صنعت گستر

بنیانگذاران صنعت گستر با پشتوانه ۳ دهه تجربه در ارائه خدمات فنی مهندسی در زمینه آبرسانی تحت فشار و تولید شاسی خودرو با بکارگیری تکنولوژی های نوین و دانش روز اقدام به تاسیس کارخانه ریخته گری دقیق نمودند و پا به عرصه صنایع استراتژیک و محوری کشور گذاشتند.

شرکت ریخته گری دقیق صنعت گستر با هدف گسترش بازار خود در صنایع خودرویی، سلاح های شکاری، ورزشی، پزشکی، نیروگاهی و نفت، گاز و پتروشیمی در سال ۱۳۸۷ به احداث و بهره برداری رسید. ما، بهینه سازی مستمر در فرایندهای تولید محصول، ارتقا کیفیت و کاهش قیمت تمام شده را در راستای همکاری های دراز مدت جزء وظایف خویش می دانیم.

تمرکز فعالیت های ما، مبتنی بر ارائه راه حل هایی عملی در جهت رفع مشکلات مشتریان بوده و تعهد ما تولید قطعات با کیفیت در حداقل زمان ممکن است.

صنعت گستر تلاش می کند تا با به کارگیری به روزترین فن آوری ها و مستعدترین متخصصان، شبکه ای مقتدر و توانمند از تامین کنندگان، شرکای تجاری و مشتریان این صنعت به وجود آورد تا با درونی سازی، بهبود مستمر، کیفیت و توسعه پایدار به سمت بی نیاز کردن صنایع استراتژیک داخلی از منابع خارجی گام بردارد. راهیابی به بازارهای ارزشمند جهانی و حرکت به سوی مرزهای فن آوری همچون قطعات قسمت داغ توربین های گازی بخشی از اهداف صنعت گستر در سالهای آتی است.

After 30 years of experience in providing engineering services in the field of high pressure irrigation systems, as well as manufacturing pick up ladder frame chassis, Sanat Gostar founders established their investment casting foundry in 2009.

Intending to supply metal parts for diverse markets such as automotive, rifle and gun, medical, power plants, gas and petrochemical industries, Sanat Gostar is constantly improving its production processes, aiming to achieve higher quality products with lower costs. Providing effective solutions, from design to production and delivery with the shortest possible lead time are fundamentals in Sanat Gostar investment casting.

Sanat Gostar tries to create a strongly empowered network of suppliers, partners and customers by using most up-to-date technologies and hiring talented peoples in order to make Iranian strategic firms independent of foreign sources via localization, continuous improvement and steady Development. Taping into high value global markets and going beyond new frontiers in technology such as super alloy casting is part of our vision in upcoming years.



**SANAT GOSTAR**



# 03

## A WIDER CHOICE OF ALLOYS

We pour everything from 400 series stainless steel to aluminum. In fact, we pour pretty much any alloy 24/7, with very few exceptions. Explore your options and discover the right alloy for your components.

# 04

## 50% SHORTER LEAD TIME

Our customers need supply chains with flexibility and bench strength to adapt to their individual needs. And they need to do everything faster than ever, accelerating their time to market and eliminating wasteful delays. We understand. That's why our engineers will work with you to optimize every element of your components' performance.

# 50%

## SHORTER LEAD TIME

(vs. industry average)

## چرا صنعت گستر؟

### همواره پیشرو

ریخته‌گری دقیق قرن هاست که به عنوان یک شیوه تولید مطرح است. اما ریخته‌گری دقیق در صنعت گستر پیش به سوی آینده دارد. استفاده از روش‌های تولید پیشرفته، شامل تزریق ماهیچه‌های سرامیکی، موم حل‌شونده و پرینتر سه بعدی موجب شده است صنعت گستر، به عنوان اولین انتخاب برای مشتریان مطرح شود.

### طراحی قالب و شبیه سازی ذوب

طراحی سیستم راهگامی مناسب و استفاده از قالب صحیح، اجزایی ضروری برای ساخت قطعه‌ای با کیفیت هستند. دانش صنعت گستر در زمینه شبیه سازی فرآیند ذوب ریزی، تولیدی با ثبات را تضمین می‌کند و تیم طراحی این شرکت، قالب مناسب پروژه هر مشتری را، بنا به بودجه، تیراژ و پیچیدگی قطعه طراحی می‌کند.

### گستره وسیع تر آلیاژی

ما تقریباً تمام آلیاژها را از استنلس استیل سری ۴۰۰ تا آلومینیوم ریخته‌گری می‌کنیم. در واقع، ما همواره در حال تولید آلیاژهای متفاوتی بنا به درخواست مشتریان هستیم. امکانات خود را بشناسید و آلیاژ مناسب محصول خود را پیدا کنید.

### ۵۰٪ زمان تولید کمتر

مشتریان نیاز به سازندگان منعطف، بنا به نیازهای منحصر به فردشان دارند. آنها می‌خواهند تا ارائه محصول به بازار، با سرعتی بیش از پیش رخ دهد و از اتلاف هزینه جلوگیری نمایند. صنعت گستر، این مهم را درک کرده و به همین دلیل مهندسان ما، همیشه در کنار مشتریان هستند و برای بهبود جزئیات محصولشان، در کوتاه‌ترین زمان تلاش می‌کنند.





# 01

---

## ALWAYS #1

As a core production methodology, investment casting has been around for centuries, but investment casting at SGIC is simply light years ahead. Using advanced technology, Ceramic core injection system, Soluble wax, 3Dprinting all together cause us to be the first choice for customers of investment casting products.

# 02

---

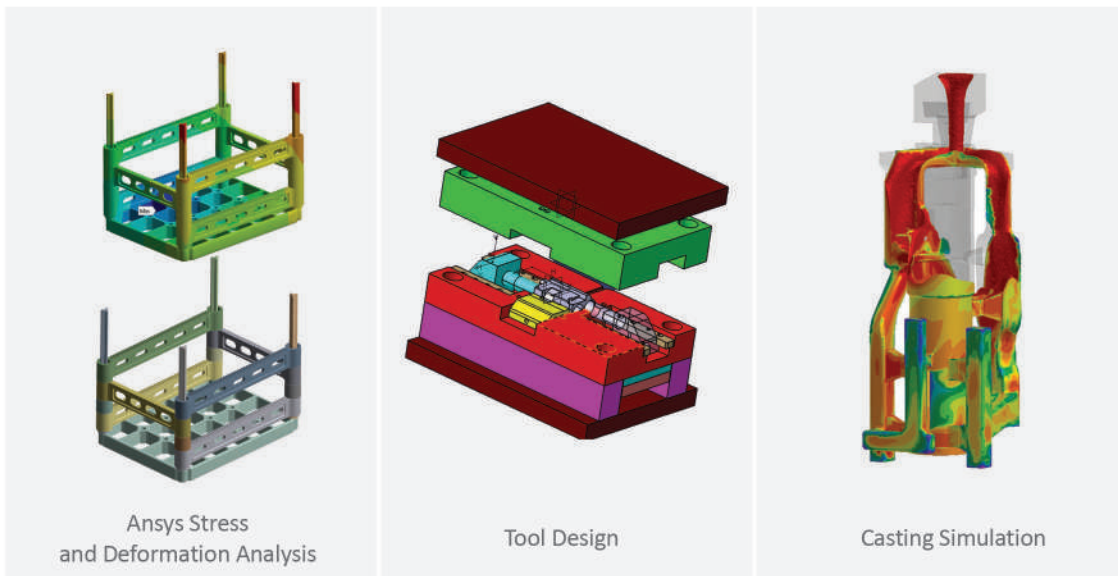
## TOOL DESIGN AND CASTING SIMULATION

To produce a high-quality product, it is essential to use a proper tool and implementation of suitable casting parameters.

This tool is developed in-house at SGIC in the tooling department and SGIC's knowledge in the area of casting simulations guarantees a stable process.

نقشه راه ما برای موفقیت مشتری

هر مشتری و هر پروژه ای سفری یکتاست؛ نقطه آغازین این سفر، همیشه نیازها و خواسته های کسب و کار اوست. با گذشت زمان و با کسب تجربه در طول سالیان، آموخته ایم که ابزار ما در جهت خدمت رسانی با کیفیت و بلند مدت به مشتریانمان، تمرکز بر مدلی است که تمام جنبه های تولید محصولشان، از ابتدا تا انتها کاملا شفاف باشد؛ چهارچوبی قدرتمند در جهت اطمینان بخشیدن به او، برای ایجاد راه حلی که بتوان بر روی آن حساب کرد.

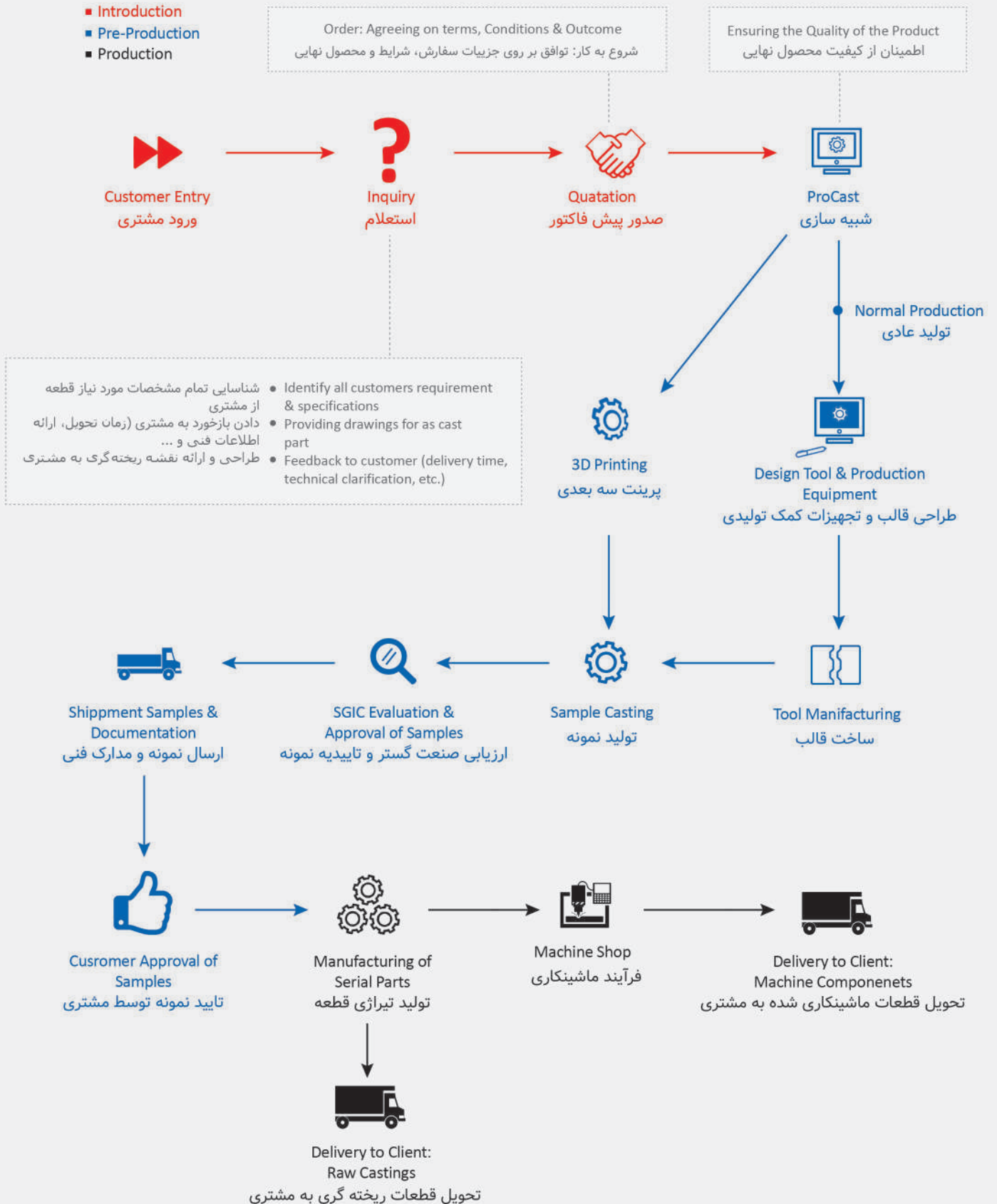




## OUR ROADMAP TO YOUR SUCCESS

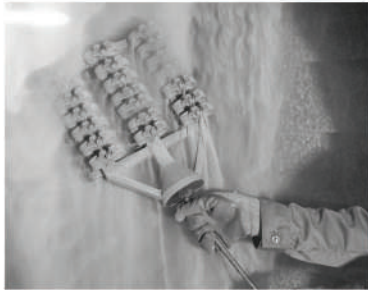
Each customer and project is a unique journey. However, our point of departure is always the needs and requirements of your business. Honed through decades of experience, our tool to deliver you a customized quality long-term solution is a focused process model that offers you total transparency in all aspects from start to implementation. It is a powerful framework for securing you can count on, every time.

- Introduction
- Pre-Production
- Production





## ساخت پوسته سرامیکی



خوشه‌های موم در فاصله‌های زمانی مناسب به داخل دوغاب‌های سرامیکی مختلف فرو برده می‌شوند تا پوسته سرامیکی تشکیل شود. در نهایت، بعد از خشک شدن پوسته سرامیکی موم قطعه توسط اتوکلاو خارج و قالب سرامیکی آماده می‌شود.

By repeated immersion of the clusters in a ceramic slurry followed by packing in sand, after drying, the patterns are surrounded by a refractory ceramic shell between 6 and 12 mm thick. Finally, the wax inside is heated and melted out to create hollow ceramic shell mold.

## تمیز کاری و مونتاژ



نمونه‌های مومی بعد از مرحله تمیزکاری و تغذیه‌گذاری بر روی شاخه‌های مومی مونتاژ می‌شوند. برای قطعات پیچیده با توجه به نیاز آنها ماهیچه سرامیکی و یا موم حل‌شونده قابل استفاده است.

The patterns are glued in groups forming clusters with a gating system. Ceramic cores and soluble waxes is applied for hollow products or precise dimensions.

## تزریق مدل مومی



به منظور ریخته‌گری هر قطعه، تولید نمونه مومی ضروری می‌باشد. مدل‌های مومی با استفاده از دستگاه‌های تزریق موم به داخل قالب‌های فلزی که عمدتاً از آلیاژهای فولادی و آلومینیومی ساخته شده‌اند، تزریق می‌شوند.

For every casting, a wax pattern has to be produced. Patterns are manufactured using a wax injection machine and a mold, mainly made of aluminum and steel alloys.

## کنترل نهایی



جهت تطابق نهایی قطعات با استانداردهای مورد نیاز مشتری، ترکیب شیمیایی، سختی، کنترل های ابعادی و ساختاری مورد بررسی قرار می گیرند.

In order to evaluate parts in accordance with customer's standards, chemical composition, hardness and dimensions would be checked.

## جداسازی و عملیات حرارتی



بعد از اتمام فرآیند انجماد و سرد شدن قطعات، سرامیک ها شکسته شده و پس از برشکاری قطعات از راهگاه و پاکسازی کامل آنها توسط دستگاه شات بلاست یا سند بلاست قطعات برای کنترل و بازرسی نهایی و عملیات حرارتی مورد نیاز آماده می شوند. برای خارج سازی ماهیچه های سرامیکی از داخل قطعات از فرآیند لیچینگ در محلول شیمیایی استفاده می گردد.

After metal is completely solidified, ceramics shell is broken and each product is separated and then it should be sand or shot blasted to guarantee good surface finishes. ceramic core for forming hollow product is dissolved chemically by leaching

## پخت و پیشگرم/ذوب ریزی



پس از خشک شدن قالب های خارج شده از اتوکلاو در دمای محیط، پوسته های سرامیکی در دمای تقریبی  $1100^{\circ}\text{C}$  پخت می شوند.

فرآیند آلیاژسازی در کوره های القایی انجام می شود و داخل قالب های سرامیکی پخته شده ریخته می شود. با پر شدن قالب تمام جزئیات قطعه که در نمونه مومی وجود دارد بدست می آید.

When dewaxed molds dried completely in ambient temperature, they would be fired up to  $1100^{\circ}\text{C}$ , for certain time.

Casting is carried out by pouring into the moulds while hot. As even the finest detail of the mould are completely filled, a compact casting result is achieved.



## نمونه سازی سریع

### Dramatically Reduce Lead Times and Gain Design Flexibility

Rapid prototyping is best utilized when the client requires only a few parts and anticipates future design changes. Using 3D printing technologies, Sanat Gostar can produce a completely machined investment casting in as little as 10 to 20 days.

زمان رسیدن به نمونه را کاهش دهید و آزادانه طراحی کنید  
تحویل محصول در کمتر از ۱۰ روز.

زمانی که مشتری به دنبال تولید تعداد محدودی قطعه و یا ایجاد تغییرات در طراحی محصولش باشد، نمونه سازی سریع بهترین راه حل است. با استفاده از تکنولوژی پرینت سه بعدی، صنعت گستر می تواند محصولات ریخته گری دقیق را در زمانی به کوتاهی ۱۰ الی ۲۰ روز ( بنا به پیچیدگی قطعه) تولید کند.



## آلیاژها

Listed below are Sanat Gostar's most commonly poured alloys. Sanat Gostar can pour nonferrous alloys to produce brass, bronze, copper base and aluminum investment castings as well as ferrous alloys to produce carbon steel, tool steel, nickel base, cobalt base and stainless steel castings. Our broad selection of alloys helps you to select the alloy which will meet your performance requirements. No other process offers as many alloys to choose from as the investment casting process. Our Metallurgical and Engineering staff is available at any time to answer any questions you may have about a particular alloy or any application.

جدول زیر گستره وسیعی از انواع آلیاژهای آهنی از قبیل فولاد های کربنی ساده، فولادهای ضدزنگ و فولاد ابزار و آلیاژهای غیر آهنی را که امکان ریخته گری آن وجود دارد نشان میدهد. این طیف متنوع از فلزات قابل ریخته گری به ما کمک می کند که برای هر مشتری مناسبترین آلیاژ که جوابگوی نیازهای درخواستی باشد را انتخاب نماییم. تیم مهندسی صنعت گستر آماده پاسخگویی به سوالات شما در زمینه انتخاب آلیاژ با توجه به عملکرد قطعه و خواص مورد نیاز می باشد.

### CARBON AND LOW ALLOY STEELS

ALLOY	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
IC1010	Annealed	50-60.000	35-50.000	24-35	50-55HRB
IC1020	Annealed	60-75.500	40-51.700	24-35	80HRB
IC1025	Annealed	63-73.000	40-58.000	22-31	80HRB
WCB	Normalized	60-85.000	36-62.000	22-33	70-95HRB
IC1030	ALL	60-130.000	45-110.000	15-31	75HRB-50HRC
IC1035	ALL	70-130.000	45-110.000	10-30	80HRB-52HRC
IC1045	ALL	80-150.000	50-120.000	10-30	90HRB-57HRC
IC1050	ALL	90-180.000	50-160.000	5-25	90HRB-60HRC
IC1060	ALL	90-180.000	50-170.000	8-20	90HRB-60HRC
IC4130	ALL	75-240.000	50-210.000	7-23	85HRB-50HRC
IC4140	ALL	80-260.000	60-240.000	5-25	90HRB-57HRC
IC4150	ALL	90-270.000	60-250.000	8-20	90HRB-58HRC
IC4330	ALL	75-260.000	50-240.000	7-20	85HRB-50HRC
IC4340	ALL	80-270.000	65-240.000	5-20	90HRB-57HRC
IC4620	ALL	70-215.000	50-190.000	10-30	80HRB-45HRC
IC6150	ALL	90-280.000	60-250.000	4-20	90HRB-60HRC
IC8620	ALL	70-215.000	50-190.000	10-30	80HRB-45HRC
IC8630	ALL	80-240.000	100-210.000	7-23	85HRB-50HRC
IC8640	ALL	90-270.000	65-240.000	8-20	90HRB-60HRC
IC52100	ALL	180-280.000	140-260.000	1-7	100HRB-65HRC

### THERMAL EXPANSION ALLOYS

ALLOY	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
Invar	Annealed	65,000	40,000	35	70HRB
Kovar	Annealed	75,000	50,000	30	68HRB

These number are based on actual test data and represent the alloys range of possible mechanical properties. This data is not meant to replace design guides or specifications and should not be used by themselves for design purpose. Please consult with SGIC Engineering team for further assistance.



## ALUMINUM ALLOYS

ALLOY (ANSI EQUIVALENT)	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
A356	T6	34-36,000	24-31,000	3.5-8	70-105HRB
201.0	T6	60-70,000	50-60,000	5-10	-
C355	T6	36-40,000	25-33,000	2.5-4	-

## 400 SERIES STAINLESS STEELS

ALLOY (ANSI EQUIVALENT)	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
CA15(410)	ALL	90-200,000	65-160,000	5-18	95HRB-45HRC
IC416(416)	ALL	90-200,000	75-160,000	3-10	85HRB-45HRC
CA40(420)	ALL	100-225,000	70-210,000	0-15	22-52HRC
IC431(431)	ALL	100-160,000	75-105,000	5-20	20-40HRC
IC440A(440A)	ALL	-	-	-	30-56HRC
IC440C(440C)	ALL	-	-	-	35-60HRC
IC17-4(CB7CU-1)	ALL	150-190,000	140-160,000	6-20	28-44HRC
CD4MCu	ALL	100-108,000	75-81,500	10-25	100HRB-25HRC

## 300 SERIES STAINLESS STEELS

ALLOY (ANSI EQUIVALENT)	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
CF3(304L)	Annealed	70-86,000	30-58,000	35-61	90 HRB
CF8(304)	Annealed	70-90,000	30-47,000	30-61	90 HRB
CH20(309)	Annealed	70-80,000	30-40,000	30-45	90 HRB
CK20(310)	Annealed	65-84,000	28-42,000	30-59	90 HRB
CF3M(316L)	Annealed	70-91,000	37-57,000	5-68	90 HRB
CF8M(316)	Annealed	76-89,000	40-44,000	41-54	90 HRB
IC316F(316F)	Annealed	70-85,000	40-50,000	25-50	90 HRB
CF16F(303)	Annealed	65-75,000	30-35,000	35-45	90 HRB
CF8C(347)	Annealed	80-87,000	40-42,000	36-40	90 HRB
CN7M(304L)	Annealed	62-74,000	25-35,000	35-46	90 HRB
HK	As-Cast	65-75,000	35-45,000	10-20	100 HRB

## TOOL STEELS

HARDNESS			
ALLOY	ANNEALED WITH SLOW COOL MAX.	CYCLE ANNEAL MAX.	HARDENED RANGE
IC A-2	20 HRC	27 HRC	47-60 HRC
IC A-6	100 HRB	-	48-59 HRC
IC D-2	-	35 HRC	50-59 HRC
IC H-11	100HRB	-	46-55 HRC
IC H-13	100 HRB	-	45-53 HRC
IC 1-M-2	-	30 HRC	61-63 HRC
IC M-2	-	30HRC	61-63 HRC
IC O-1	-	100HRB	44-57 HRC
IC S-1	-	100HRB	44-57 HRC
IC S-4	100HRB	-	42-53 HRC
IC S-5	100HRB	-	37-59 HRC
IC S-7	-	100HRB	37-57 HRC

## NICKEL BASED ALLOYS

ALLOY	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
Alloy B	Annealed	75-85.000	75-85.000	8-12	90-100HRB
Alloy C	Annealed	75-95.000	75-95.000	8-12	90HRB-25HRC
CW2M	Annealed	72-84.000	72-84.000	48-62	70-90HRB
Alloy X	As-Cast	63-70.000	63-70.000	10-15	85-96HRB
Monel A	As-Cast	65-75.000	65-75.000	25-35	65-75HRB
Monel S	Annealed	100-140.000	100-140.000	5-10	20-28HRC
Monel S	Hardened	120-140.000	120-140.000	0	32-38HRC
Monel E	As-Cast	65-80.000	65-80.000	25-35	67-78HRB
CW6MC (Inconel™ 625 equiv.)	Annealed	75-85.000	75-85.000	35-56	80-90HRB

## COBALT BASED ALLOYS

ALLOY	CONDITION	TENSILE STRENGTH (PSI)	%0.2 YIELD STRENGTH (PSI)	%ELONGATION RANGE	HARDNESS RANGE OR MAX
3	As-Cast	-	-	-	48-53 HRC
6	As-Cast	-	-	-	37-45 HRC
31	As-Cast	105-130.000	75-90.000	6-10	20-30 HRC
93	As-Cast	-	-	-	60-65 HRC



## Quality Control

Commitment to quality has enabled us to represent Sanat Gostar investment casting Co as the best one in IRAN. Our company is well-known around the country for quality in the field of precision casting. Quality of products, and service to the customers is our priority and because of it we are proudly approved by big companies like Niruo Mohareke Co and Mega Motor Co as a high grade supplier. Followings are some of our QC procedures.

- Wax tests for development and process control of patterns' wax
- Shell testing for checking ceramic and refractory materials, process control and development of shelling systems including modulus of rupture testing
- Spectroscopy of every batch of molten metal to ensure compliance with the requested material specifications
- Full visual part inspection to ensure compliance to Customer's specifications
- All materials tests including tensile, metallography, grain size evaluation, hardness, and etc
- All non-destructive tests such as radiography, magnetic particle, ultrasound and etc to ensure product integrity

**WE GUARANTEE TO  
OUR CLIENTS  
THAT THE PRODUCTS  
ARE CONFORM  
AND READY TO BE  
USED STRAIGHT  
AWAY IN THE  
PRODUCTION CYCLE.**



## کنترل کیفیت

ما با استقرار سیستم مدیریت کیفیت ISO و ISO TS:16949 و 9001:2008 و با کنترل و نظارت بر تمامی مراحل تولید، از ورود مواد اولیه به انبار تا خروج محصول نهایی، بهبود مستمر فرایند و محصول نهایی را در اولویت قرار داده‌ایم. صنعت گستر با بهره جستن از تیم جوان و حرفه ایی و با جاری سازی فرایندهای زیر تمام تلاش خود را می نماید تا مشتریان پاسخ مناسبی را برای تمامی خواسته ها و انتظاراتشان در زمینه کیفیت دریافت کنند و سطح جدیدی از مشتری مداری را تجربه نمایند.

- کنترل کامل کیفیت موم مصرفی در تمامی مراحل تولید
- کنترل کامل مواد اولیه و فرایند ساخت پوسته سرامیکی
- آنالیز شیمیایی هر ذوب در جهت اطمینان از تطابق با آلیاژ نهایی قطعه
- بازرسی ظاهری تمامی قطعات جهت اطمینان از تطابق با خواسته ها و نیازهای فنی مشتری
- تست های فیزیکی شامل تست کشش، تست ضربه و اندازه گیری سختی به روش های راکول، برینل و ویکرز
- انجام تست های غیرمخرب شامل رادیوگرافی، تست مایعات نافذ، تست ذرات مغناطیسی، التراسونیک...
- آنالیز قطعات با دستگاه VMM جهت صحت گذاری ابعادی نهایی
- متالوگرافی قطعات ریخته گری شده جهت بررسی وجود ناخالصی، عمق دکر بورگی، اندازه دانه و ...

**QC**





صنعت برق  
Energy



**INVESTMENT CASTING CAN PRODUCE PARTS OF VIRTUALLY ANY SIZE, AT ALMOST ANY LEVEL OF COMPLEXITY, HOLDING TOLERANCES SIMPLY IMPOSSIBLE USING OTHER METHODS.**

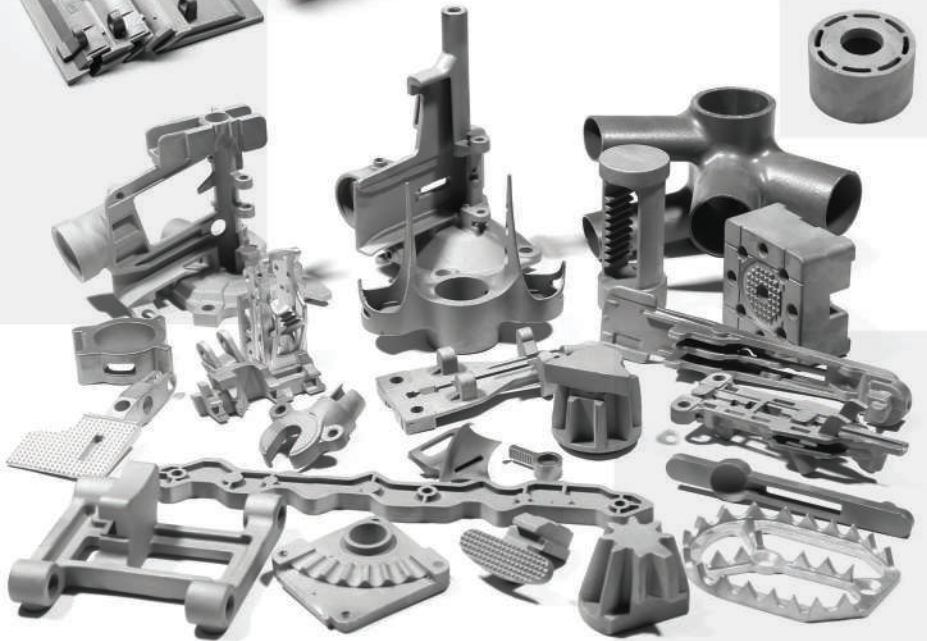
صنعت پزشکی  
Medical Device  
and Equipment



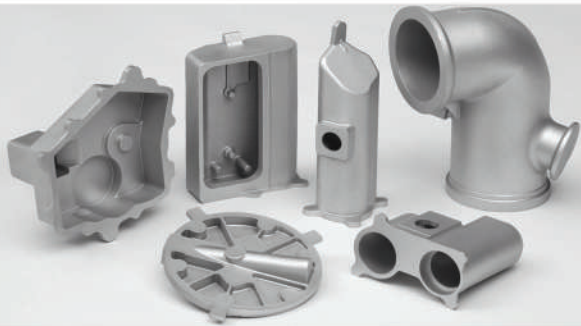
صنعت نفت و گاز  
Oil and Gas



صنایع عمومی  
General Industries ▶



◀ قطعات غیر آهنی  
Non-Ferrous  
Alloys





پمپ و شیرآلات  
Valve and pump  
industry

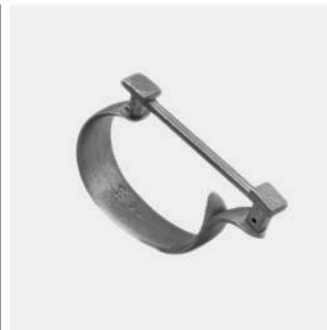


سلاح های ورزشی  
Sport Gun

No challenge too large or too complex  
**FROM 5Gr**  
**TO 50 Kg**



لبنی و دارویی  
Dairy Equipment



خودروهای سبک و سنگین  
Automotive - Truck trailer part



صنایع کشاورزی  
Agricultural Application







UNLOCK  
TOMORROW'S  
TECHNOLOGY  
**TODAY**



**SANAT GOSTAR**  
investment casting

---

**Office**

Unit 710, No 54, Erfan business complex  
17<sup>th</sup> Alley, Bakhshayesh St., west Sarv St.  
Sa'adat Abad, Tehran-Iran  
Tel/fax: +98-21-22362983

**Factory**

5th St., Bistoon Blvd., Phase 3  
Faraman industrial zone- Kermanshah-Iran  
Tel/fax: +98-83-34733610  
Telegram: +98-902-7614010

[www.sgic.ir](http://www.sgic.ir)

**دفتر مرکزی**

تهران، سعادت آباد، سرو غربی، خیابان بخشایش  
کوچه هفدهم، ساختمان اداری تجاری عرفان  
پلاک ۵۴، طبقه هفتم، واحد ۷۱۰  
تلفکس: ۰۲۱ ۲۲۳۶۲۹۸۳

**کارخانه**

کرمانشاه، شهرک صنعتی فرامان  
فاز ۳ بلوار بیستون، خیابان پنجم  
تلفکس: ۰۸۳ ۳۴۷۳۳۶۱۰  
تلگرام: ۰۹۰۲ ۷۶۱۴۰۱۰