



TUBPROFIL spa توب بروفيل ش.ذ.أ.
Filiale Groupe Anabib فرع مجمع أنابيب

وحدة الأنابيب الصغرى الملحمة
Unité Petits Tubes Soudés

تقاليد ووفاء في خدمة الزبون

Tradition et Fidélité
à l'écoute du client

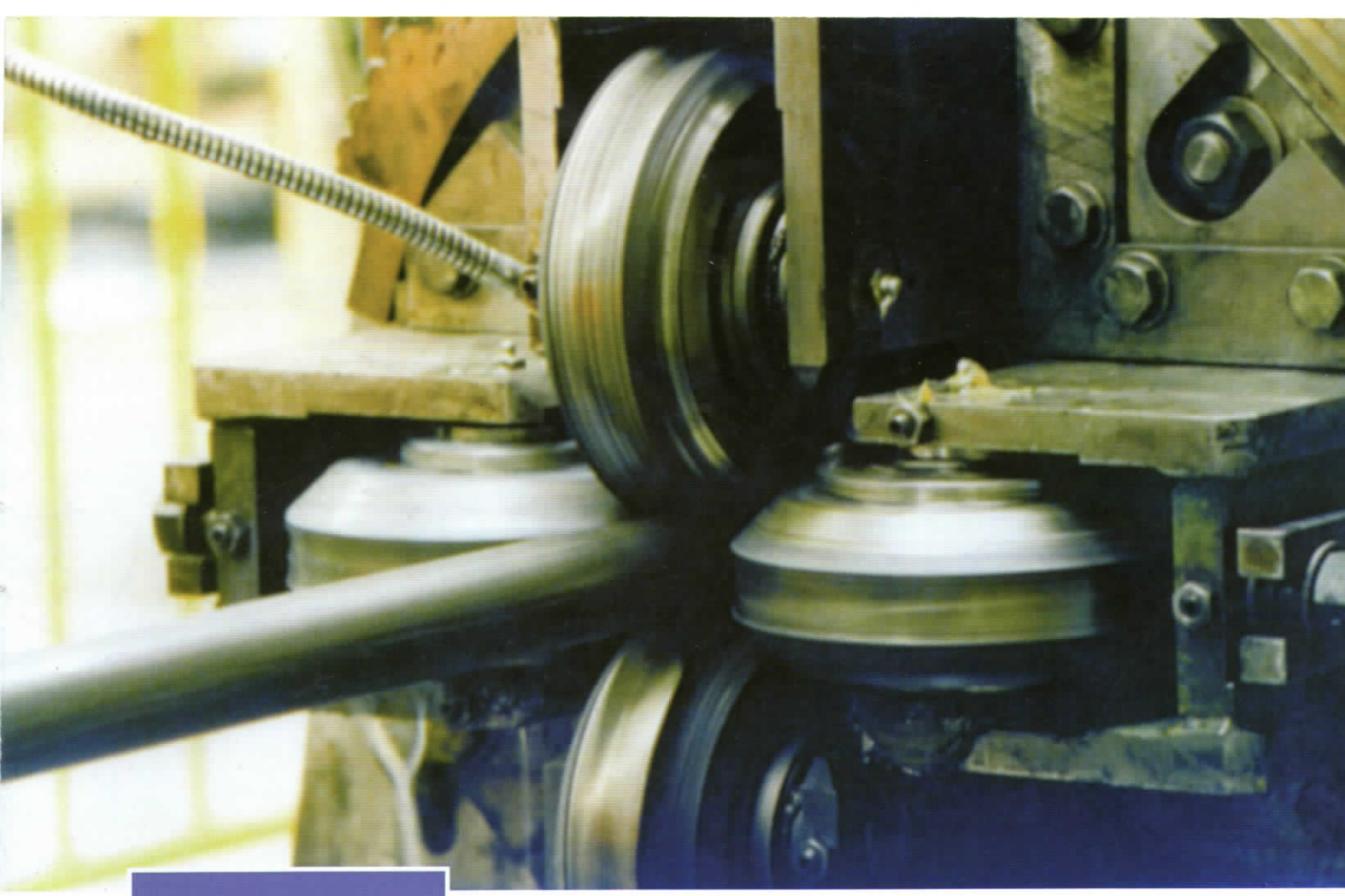




L'unité Petits Tubes Soudés

*Grâce à sa
gamme des
produits variés,
elle est présente
dans divers
secteurs
d'activités
économiques :*

- ☐ HYDRAULIQUE
- ☐ CONSTRUCTION METALLIQUE
- ☐ TRAVAUX PUBLICS & BATIMENT
- ☐ AGRICULTURE
- ☐ TUBES ETIRES DE PRECISION



بفضل تنوع
منتجاتها نجدها
حاضرة في مختلف
قطاعات النشاطات
الإقتصادية

وحدة الأنابيب الصغرى الملاحمة

- ☐ الموارد المائية (الهيدروليكي)
- ☐ البناء المعدني
- ☐ الأشغال العمومية وال عمران
- ☐ الزراعة
- ☐ أنابيب مسحوبة من الدقة



Activités de l'Unité

Tubes pour canalisations de fluides

- Ronds Ø 17,2 à Ø 88,9 mm
(12/17 à 80/90)

Tubes soudés calibrés (construction métallique)

- Ronds Ø 10 mm à Ø 88,9 mm
- Carrés 8 mm à 70 mm
- Rectangles 10 x 8 mm à 80 x 60 mm

Tubes étirés (de précision)

Ø 32 mm à Ø 80 mm

Prestations :

- Galvanisation
- Refendage
- Coupe à longueur précise
- Processing

L'unité petits tubes soudés fabrique et commercialise des tubes en acier soudés longitudinalement dans les gammes :



نشاطات الوحدة

إن وحدة الأنابيب
الصغرى الملحمة تنتج
و تسوق أنابيب من
الفولاذ ملحمة طوليا
في فئات

أنابيب لنقل السوائل

- دوائر Ø 17/12 إلى Ø 90/80 مم

أنابيب رقيقة (قفال)

(بناء معدني)

- دوائر Ø 10 مم إلى Ø 88.9 مم
- مربعات 8 مم إلى 70 مم
- مستطيلات 8 X 10 مم إلى 60 X 80 مم

أنابيب مسحوبة من الدقة

- Ø 32 مم إلى Ø 80 مم

خدمات :

- الجلفنة
- الشق
- القطع ذات الطول الدقيق
- المعالجة



Tubes (Hydrauliques) pour canalisations de Fluides

Procédé de fabrication :

Le Tube est formé à froid par déformation d'une bande d'acier, laminé à chaud (L.A.C), dans une succession de galets formeurs ; puis soudé longitudinalement à haute fréquence et raclé extérieurement

Spécifications :

Matière première :

Acier non allié laminé à chaud selon la NORME : NF EN 10 025

Produits finis :

Répondant aux exigences de la NORME : NF EN 10 255

Etat de livraison :

- **Longueur commerciale** : 6,00 m

- Aspect :

- Noir Bout lisse (NBL)
- Galvanisé Bout Lisse (GBL)
- Galvanisé Fileté Manchonné (GFM)
- Noir Fileté Manchonné (NFM)



أنابيب هيدروليكية

طريقة الصناعة :

يصنع الأنبوب على البارد بإعادة تشكيل قطعة فولاذية مصفحة بالحرارة في تسلسل حصي مكون ثم يلحم طوليا بتردد عالي و مكشط من الخارج.

خصائص :

المادة الأولية : فولاذ غير ممزوج مصفح على الساخن حسب المعايير NF EN 10025

المنتج النهائي :

يستجيب للمعايير NF A 49145 — DIN 2450

حالة التسليم :

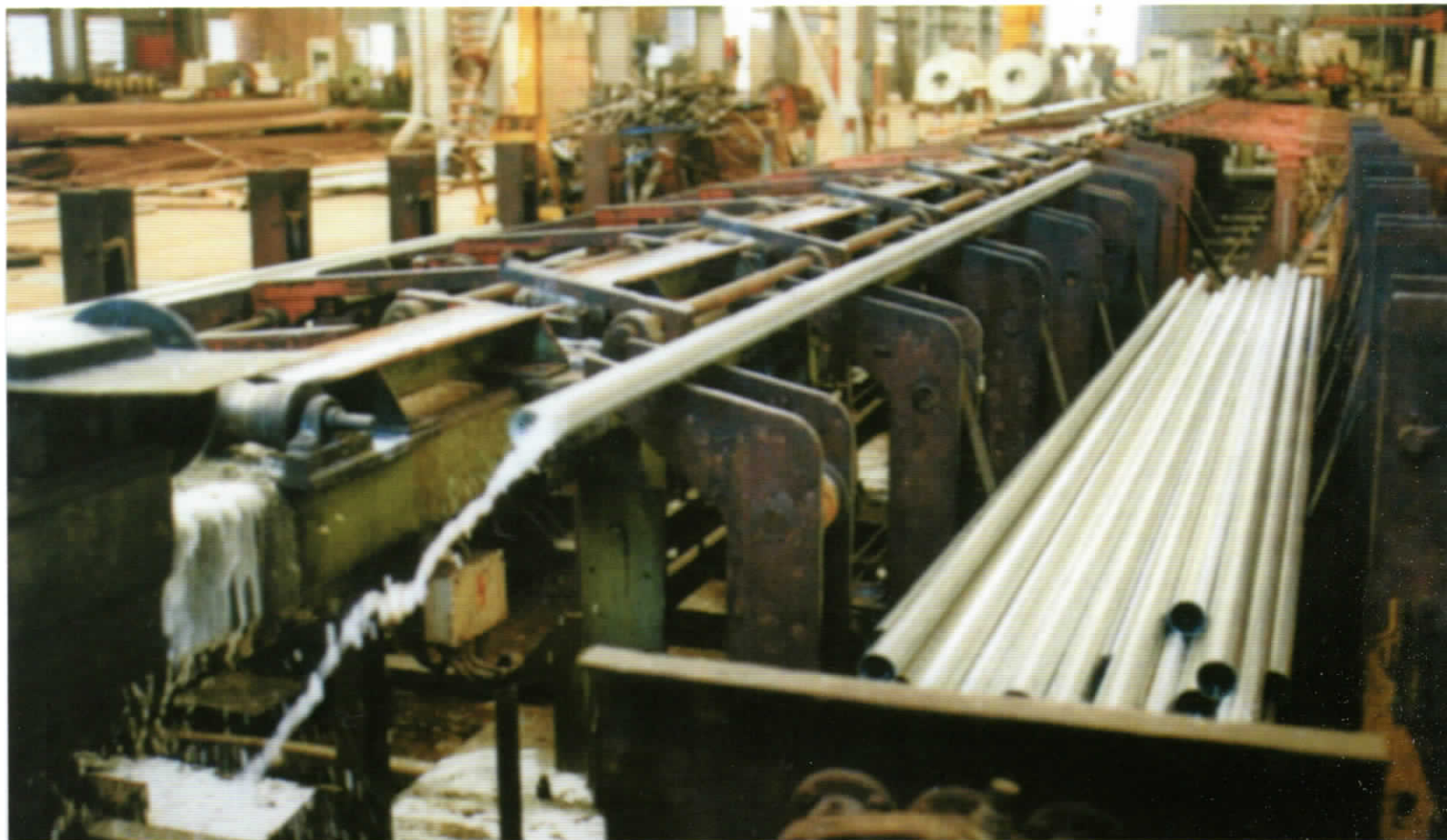
الطول التجاري : 6.00م

المظهر :

— أسود طرف أملس (NBL)

— مجلفن على الساخن طرف أملس (GBL)

— مجلفن ملولب ذات جلبنة (NFM)



Hydraulic tubes rong

Gamme Tubes Hydrauliques

Dénomination des Filtrages	Diamètre extérieur (mm)	Ep	Masse Lineique en kg/m		Caractéristiques du filetage Norme				Ancienne dénomination
			Bout lisse	Fileté Manchoné	Pas	Diamètre dans le plan de jauge	Lg Utile	Lg Totale	
Série Légère									
3/8"	17,20	2,00	0,75	0756	1,33	16,66	10,10	13,4	12-17
1/2"	21,30	2,30	1,08	1,09	1,81	20,95	13,20	17,70	15-21
3/4"	26,90	2,30	1,40	1,41	1,81	26,44	14,50	19,00	20-27
1"	33,70	2,90	2,20	2,22	2,30	33,24	16,80	22,50	26-34
1" 1/4	42,40	2,90	2,82	2,85	2,30	41,91	19,10	24,80	33-42
1" 1/2	48,30	2,90	3,25	3,29	2,30	47,80	19,10	24,80	40-49
2"	60,30	3,20	4,51	4,58	2,30	59,61	23,40	29,10	50-60
2" 1/2	76,1	3,20	5,75	5,87	2,30	75,18	26,66	32,39	66-76
3"	88,9	3,20	6,76	9,93	2,31	87,88	29,83	35,56	80-90
Série Moyenne									
3/8"	17,20	2,30	0,84	0,85	1,33	16,66	10,10	13,40	12-17
1/2"	21,30	2,60	1,20	1,21	1,81	20,95	13,20	17,70	15-21
3/4"	26,90	2,60	1,56	1,57	1,81	26,44	14,50	19,00	20-27
1"	33,70	3,20	2,41	2,43	2,30	33,24	16,80	22,50	26-34
1" 1/4	42,40	3,20	3,09	3,12	2,30	41,91	19,10	24,80	33-42
1" 1/2	48,30	3,20	3,56	3,60	2,30	47,80	19,10	24,80	40-49
2"	60,30	3,60	5,03	5,10	2,30	59,61	23,40	29,10	50-60
2" 1/2	76,1	3,60	6,42	6,54	2,31	75,18	26,66	32,39	66-76
3"	88,9	4,00	8,36	8,53	2,31	87,88	29,84	35,56	80-90
Série Forte									
3/8"	17,20	2,90	1,02	1,03	1,34	16,66	10,10	13,40	12-17
1/2"	21,30	3,20	1,44	1,45	1,81	20,95	13,16	17,70	15-21
3/4"	26,90	3,20	1,87	1,88	1,81	26,44	14,52	19,00	20-27
1"	33,70								26-34
1" 1/4	42,40								33-42
1" 1/2	48,30								40-49
2"	60,30								50-60
2" 1/2	76,1								66-76
3"	88,9								80-90



تشكيلة الأنابيب الهيدروليكية

التسمية القديمة	خصائص اللولبية المعيار				الكتلة الطولية بالكيلو/م		الكثافة	القطر الخارجي (مم)	التسمية بالبوصة
	الطول الكلي	الطول النافع	القطر في مخطط السعة	الخطوة	ملولب ذات جلبة	نهاية لمساء			
Série Légère									
12-17	13,40	10,10	16,66	1,33	0,75	0,75	2,00	17,20	3/8"
15-21	17,70	13,20	20,95	1,81	1,09	1,08	2,30	21,30	1/2"
20-27	19,00	14,50	26,44	1,81	1,41	1,40	2,30	26,90	3/4"
26-34	22,50	16,80	33,24	2,30	2,22	2,20	2,90	33,70	1"
33-42	24,80	19,10	41,91	2,30	2,85	2,82	2,90	42,40	1" 1/4
40-49	24,80	19,10	47,80	2,30	3,29	3,25	2,90	48,30	1" 1/2
50-60	29,10	23,40	59,61	2,30	4,58	4,51	3,20	60,30	2"
66-76	32,39	26,66	75,18	2,30	5,87	5,75	3,20	76,1	2" 1/2
80-90	35,56	29,83	87,88	2,31	9,93	6,76	3,20	88,9	3"
Série Moyenne									
12-17	13,40	10,10	16,66	1,33	0,85	0,84	2,30	17,20	3/8"
15-21	17,70	13,20	20,95	1,81	1,21	1,20	2,60	21,30	1/2"
20-27	19,00	14,50	26,44	1,81	1,57	1,56	2,60	26,90	3/4"
26-34	22,50	16,80	33,24	2,30	2,43	2,41	3,20	33,70	1"
33-42	24,80	19,10	41,91	2,30	3,12	3,09	3,20	42,40	1" 1/4
40-49	24,80	19,10	47,80	2,30	3,60	3,56	3,20	48,30	1" 1/2
50-60	29,10	23,40	59,61	2,30	5,10	5,03	3,60	60,30	2"
66-76	32,39	26,66	75,18	2,31	6,54	6,42	3,60	76,1	2" 1/2
80-90	35,56	29,84	87,88	2,31	8,53	8,36	4,00	88,9	3"
Série Forte									
12-17	13,40	10,10	16,66	1,34	1,03	1,02	2,90	17,20	3/8"
15-21	17,70	13,16	20,95	1,81	1,45	1,44	3,20	21,30	1/2"
20-27	19,00	14,52	26,44	1,81	1,88	1,87	3,20	26,90	3/4"
26-34								33,70	1"
33-42								42,40	1" 1/4
40-49								48,30	1" 1/2
50-60								60,30	2"
66-76								76,1	2" 1/2
80-90								88,9	3"



Tubes Soudés Calibrés (Construction métallique)

Procédé de fabrication :

Le Tube est formé à froid par déformation d'une bande d'acier, laminé à froid (LAF), ou laminé à chaud (L.A.C) dans une succession de galets formeurs puis soudé longitudinalement à haute fréquence et raclé extérieurement.

Spécifications :

Matière première :

Acier doux laminé à froid selon la norme NF EN 10 130

Acier non allié laminé à chaud selon la norme NF EN 10 025

Acier doux laminé à froid galvanisé selon la norme NF EN 10 327

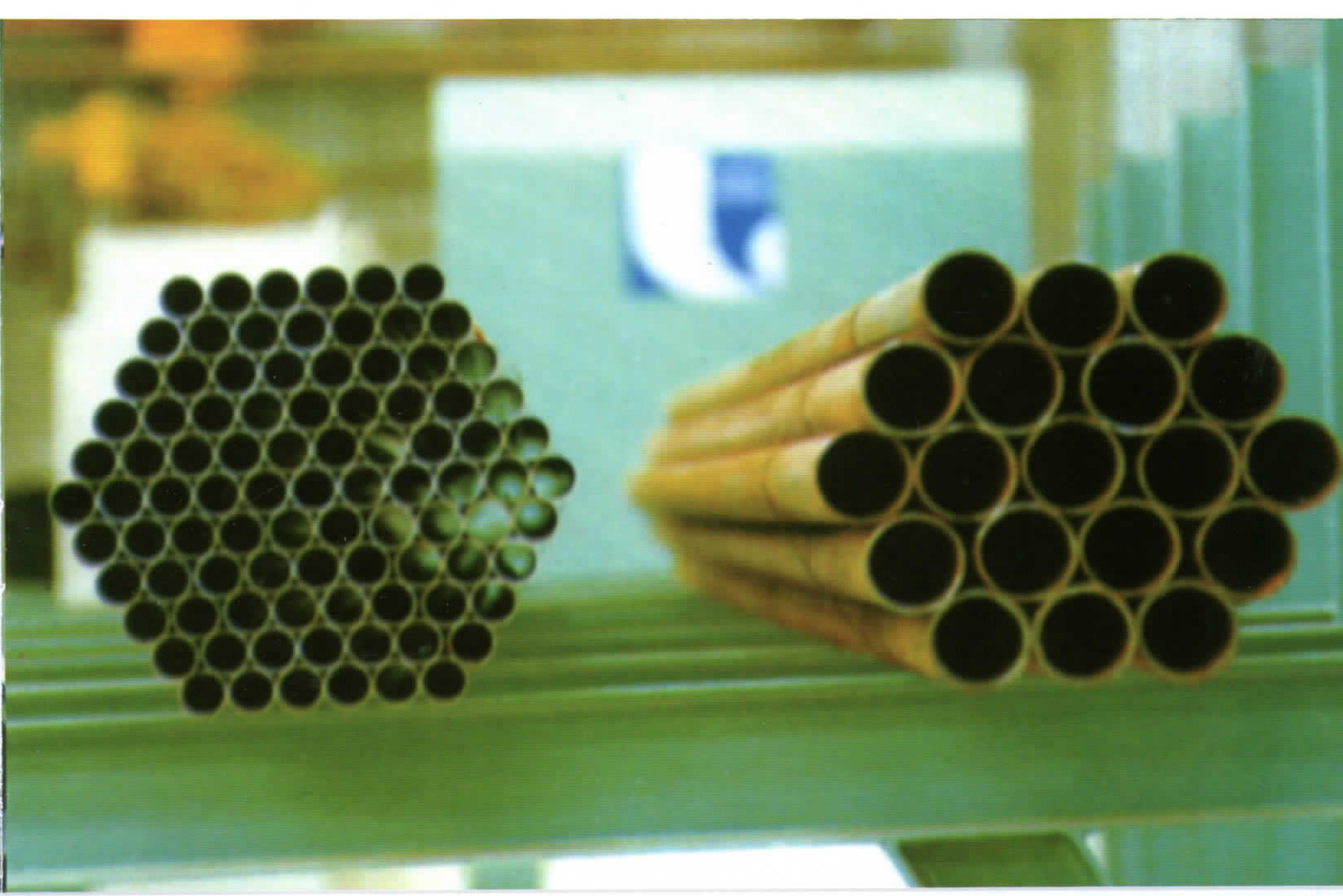
Produits finis :

Répondant aux exigences des normes

- NF EN 10 305-3 pour le Rond
- NF EN 10 305-5 pour le Rectangle et Carré

Etat de livraison :

- **Noir** : + CR1 (Généralement non traité, mais apte à être recuit.)
- **Galvanisé** : + CR2 (Destiné à ne pas être traité après la passe de soudage et calibrage).



الأنابيب الرقيقة (قضال)

طريقة الصنع :

يتشكل الأنبوب على البارد بإعادة تشكيل قطعة فولاذية مصفحة على البارد أو على الحرارة بتتابع حصى مشكل ثم ملحوم طوليا بتردد عالي و مكشط من الخارج.

المواصفات :

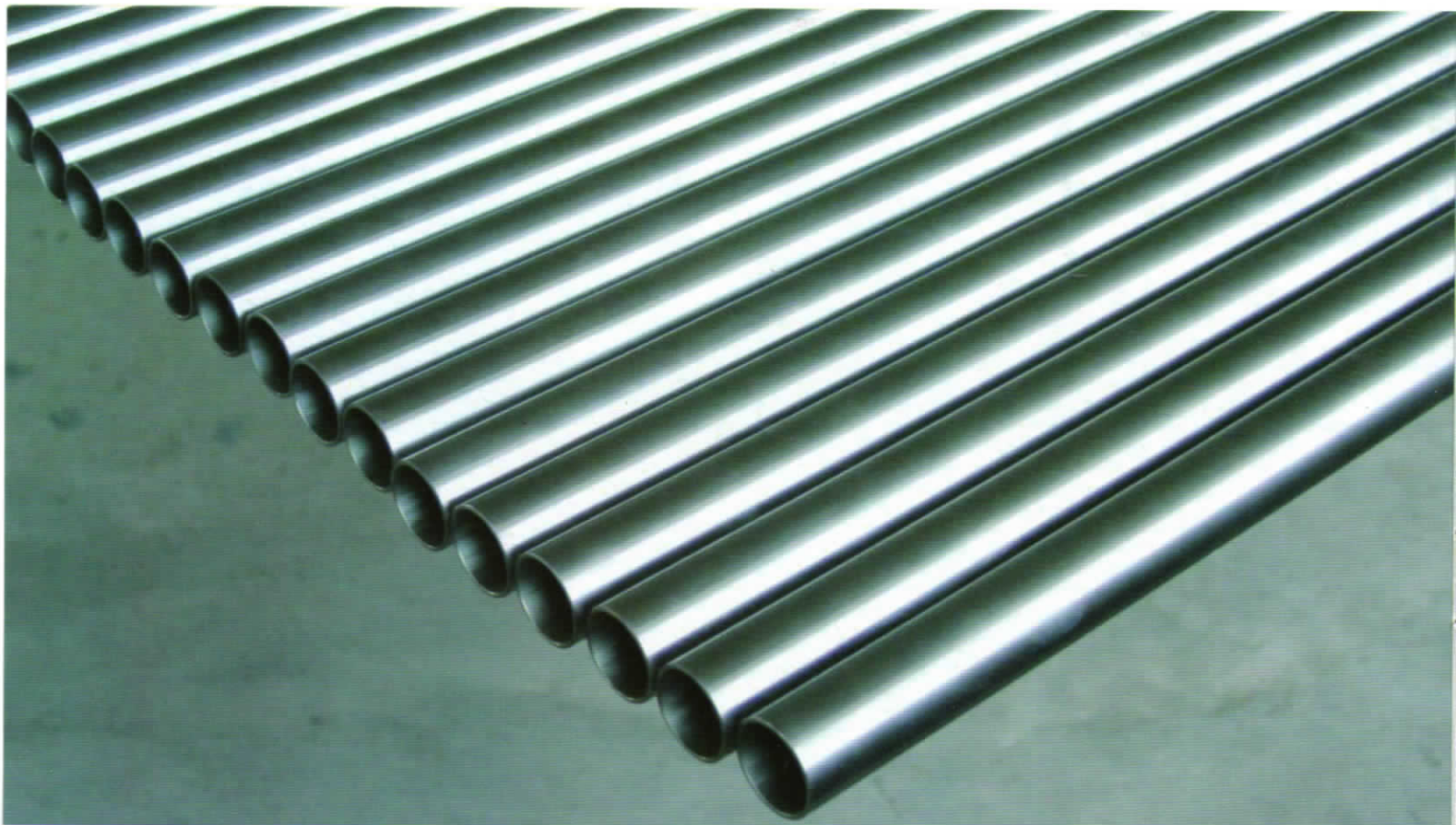
- فولاذ أملس مصفح على البارد حسب المعيار NF EN 10 130
- فولاذ غير ممزوج مصفح على الحرارة حسب معيار NF EN 10 0 25
- فولاذ أملس مصفح على البارد مجلفن على الساخن حسب المعيار NF EN 10 142

منتوج نهائي : يستجيب للمعايير :

- 3 - NF EN 10 305 للدوائر
- 5 - NF EN 10 305 للمستطيلات و المربعات

حالة التسليم :

- أسود : CR1+ عموما غير معالج لكن قابل للدخول في الفرن ثانية.
- مجلفن على الساخن : CR2+ لا يعالج بعد التلحيم و المعايرة.

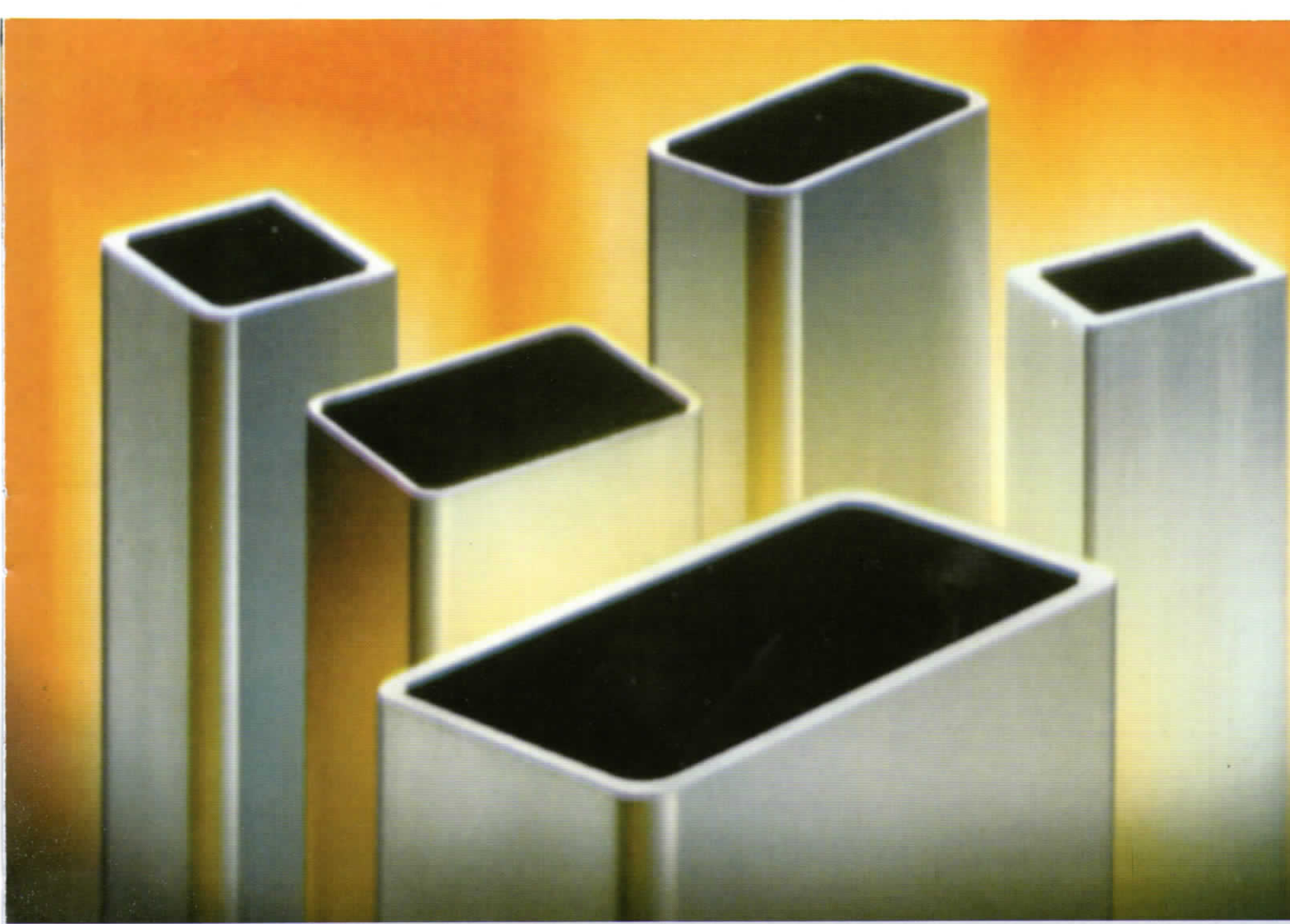


صنف مقياسي

الأنابيب الدائرية									
Epaisseur "e" (mm)					الكثافة (مم)			القطر الخارجي (مم)	
4,00	3,60	3,20	3,15	2,25	2,00	1,50	1,25	1,00	Diamètre extérieur en (mm)
Masse Liniaire (kg/m)					الكتلة الطولية (كلغ/م)				
							0,27	0,22	10,0
							0,33	0,27	12,0
							0,39	0,32	14,0
						0,53	0,45	0,37	16,0
					0,78	0,61	0,51	0,41	18,0
					0,88	0,68	0,57	0,46	20,0
					0,98	0,75	0,64	0,51	22,0
					1,03	0,79	0,67	0,54	23,0
					1,13	0,86	0,73		25,0
					1,23	0,94	0,79		27,0
					1,29	2,98	0,82		28,0
					1,38	1,05	0,88		30,0
				1,65	1,48	1,12	0,94		32,0
				1,81	1,62	1,23	1,04		35,0
					1,77	1,35	1,13		38,0
					1,87	1,42	1,19		40,0
					1,97	1,49	1,25		42,0
				2,37	2,12	1,60	1,34		45,0
					2,36	1,79	1,50		50,0
					2,61				55,0
					2,71	2,05	1,71		57,0
					2,86	2,16	1,81		60,0
					3,10	2,33	1,94		63
7,11	6,43	5,75	5,66		3,65				76,1
7,49					3,84				80
8,37	7,57	6,76	6,66						88,9
					4,29				89,0

ولأبعاد أخرى استشيرونا

Pour d'autres d'imensions, nous consulter.



الأنابيب المربعة

Epaisseur "e" (mm)		الكثافة (مم)		الأبعاد الخارجية ح 1 X (مم) Dimension extérieure L (mm)
2,00	1,50	1,25	100	
Masse Liniaire (kg/m)		الكتلة الطولية كلغ/م		
		0,56	0,47	16 x 16
		0,65	0,53	18 x 18
		0,73	0,59	20 x 20
		0,81		22 x 22
1,44	1,10	0,95		25 x 25
1,75	1,34		0,91	30 x 30
2,07				35 x 35
2,38	1,81			40 x 40
2,70				45 x 45

الأنابيب المستطيلة

Epaisseur "e" (mm)		الكثافة (مم)		الأبعاد الخارجية ح 1 X (مم) Dimension extérieure (mm)
2,00	1,50	1,25	100	
Masse Liniaire (kg/m)		الكتلة الطولية كلغ/م		
1,44	1,10		0,75	30 x 20
1,60	1,22			35 x 20
1,75	1,34	1,12		40 x 20
1,97	1,50	1,26		40 x 27
2,38	1,81			50 x 30
2,70	2,04			60 x 30
2,82	2,14			60 x 34

ولأبعاد أخرى استشيرونا
Pour d'autres dimensions, nous consulter.



Anabib au service du développement de l'agriculture

Tubes Serres :

Procédé de fabrication :

Le tube est formé à froid par déformation d'une bande d'acier, laminé à froid (L.A.F), galvanisée, dans une succession de galets formeurs ; puis soudé longitudinalement. Le cordon de soudure est arasé puis revêtu (métallisé).

Spécifications :

Matière première :

Acier doux laminé à froid galvanisé à chaud et en continu selon NORME EN 10 327.

Produits finis :

Répondant aux exigences de la NORME NF EN 10305-3.

Etat de livraison : Aspect : >
Galvanisé

Gamme dimensionnelle :

- Rond

Ø 27 - Ø 32 - Ø 55 - Ø 60

Rectangle 80 x 60

- OVAL 60 x 44

Epaisseur : 1,5 mm & 2 mm



أنابيب في خدمة التنمية الزراعية أنابيب البيوت البلاستيكية :

طريقة التصنيع :

يصنع الأنبوب من خلال إعادة تشكيل قطعة فولاذية مصفحة على البارد L.A.F مجلفن كهربائياً في تتابع حصى مشكل ثم يلحم طولياً ومقشرة بحبل من اللحام المعدن.

الخصائص :

المادة الأولية

فولاذ أملس مصفح على البارد مجلفن و
باستمرار حسب المعيار NF EN 10 142

المنتج النهائي :

مستوفي للمعيار 3 – NF EN 10 305

حالة التسليم :

المظهر مجلفن على الساخن

تشكيلية الأبعاد :

– دائري قطر Ø 27، Ø 32، Ø 55، Ø 60 مم
– بيضوي 44 x 60
– السمك 1,5 مم و 2,00 مم



Tubes Etirés de précision

Procédé de fabrication :

Le tube étiré de précision est obtenu après transformation du tube ébauche par le procédé d'étirage à froid.

Spécifications :

Matière première : Acier non allié laminé à chaud (LAC) selon norme NF EN 10025 et laminé à froid (LAF) selon norme NF EN 10130

Produits finis :

répondant aux exigences des normes NF A 49341 - DIN 2393 - DIN 2394

Etat de livraison :

Longueur : à la demande

Aspect :

- Ecroui dur BK
- Ecroui doux BKW
- Ecroui GBK-GZF
- Normalisé NBK-NZF



أنابيب مسحوبة من الدقة

طريقة الصنع

يأتي الأنبوب الممدود الدقيق نتيجة إعادة تشكيل الأنبوب في صيغته الأولية بطريقة التمديد على البارد.

الخصائص:

المادة الأولية: فولاذ غير ممزوج مصفح بالحرارة حسب المعيار NF EN 10 025 و مصفح على البارد حسب المعيار NF EN 10 130

المنتج النهائي:

تخضع للمعايير NFA 49341 – DIN 2394
DIN – 2393

حالة التسليم:

الطول: حسب الطلب

المظهر: – مطرق صلب BK

– مطرق لين BKW

– مطرق GBK - GZ

– مضبوط NBK - NZF

[illegible][illegible]

تشكيلة الأبعاد

كثافة الأنابيب (مم)

الكتل الطولية (كغ/م)

كثافة الألياف (مم)																												القطر الخارجي (مم)		
3.88	3.80	3.58	3.50	3.40	3.28	3.18	3.10	3.00	2.98	2.90	2.60	2.45	2.40	2.18	2.00	1.90	1.60	1.50	1.48	1.45	1.40	1.30	1.28	1.18	1.10	1.00	0.98		0.80	0.50
الكتل الطولية (كغ/م)																														
																														Ø 32.00
															1.71												0.81			Ø 34.00
																1.67						1.19							0.43	Ø 36.00
														2.10					1.35		1.26						0.89			Ø 38.00
										2.58						1.82	1.73			1.36										Ø 39.00
3.54									2.79			2.32									1.41									Ø 40.95
																														Ø 52.00
																			2.34				1.75							Ø 56.00
																	2.65										1.23			Ø 63.60
											4.00													2.01		1.73				Ø 65.00
																														Ø 69.00
																	3.17													Ø 69.60
	6.16	5.82														3.65														Ø 76.10