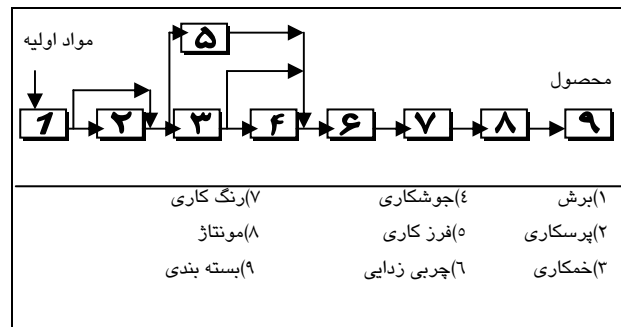


## ترمز دستی

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ترمز دستی	خاص خودروی پیکان ، متشکل از بازوی محرکی که با آزاد نمودن زبانه از دنده شانهای (به کمک نیروی فشار) زبانه در موقعیت‌های متفاوتی قرار می‌گیرد ، دنده شانهای به شکل قطعاتی از دایره از جنس ورق فولادی به ضخامت ۵ میلی‌متر و ۱۱ دندانه با گام ۳/۵ میلی‌متر	۱۰۰۰۰۰	عدد

### ۲- فرآیند تولید :



### ۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

۱- فرآیند تولید ترمز دستی که عمده قطعات آن فلزی می‌باشد ، مبتنی بر برشکاری ورق در دو ضخامت برای تولید قطعات پایه اصلی ، دسته اهرم و زبانه می‌باشند که از قیچی هیدرولیک و یا دستگاه پرس استفاده می‌شود برش مفتول نیز با قیچی صورت می‌گیرد .

۲- عملیات فرم دهی (پرش فرم ، سوراخکاری و خم کاری) به وسیله پرس در دو نوع ضربه‌ای و هیدرولیک انجامو در این مرحله کشش نیز توسط پرس هیدرولیک صورت می‌گیرد .

۳- جهت خمکاری خاص ورق و مفتول نیز از دستگاه با طراحی خاص استفاده می‌شود همچنین از پرس مکانیکی ، هیدرولیک و خم کن‌های برقی نیز برای خم کاری استفاده می‌شود .

۴- از نکات مهم در تولید ، جوش دو عدد واشر دستی اهرم می‌باشد که جهت استحکام آن به کار می‌رود و برای عملیات جوشکاری آن از دستگاه جوش مقاومتی استفاده میشود .

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	فولادی	قطر ۴ میلی لیتر	عدد
۴	فنر لول	به قطر ۱۱ میلی‌متر با rate ۱/۵ کیلوگرم	عدد
۵	دکمه پلاستیکی	از جنس پلی اتیلن HDPE	۱۰۰۰۰۰
۶	درپوش پلاستیکی U شکل	از جنس پلی اتیلن HDPE	۱۰۰۰۰۰
۷	انواع واشر	به ضخامت ۰/۵ تا ۲	۵۰۰۰۰۰

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			واحد	مقدار
۱	ورق فولادی	St-42 به ضخامت ۵ میلی‌متر	تن	۵۸/۳
۲	ورق فولادی	St-37 به ضخامت ۱/۲۵ میلی لیتر	.	۶۹/۳
۳	مفتول	گالوانیزه St-37 به	.	۳/۲

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۸۱۵	۱۳۵	۴۳۰	۲۹۰۰

ردیف	شرح	میلیمتر	تعداد	واحد
۸	میخ پرچ فولادی	۶ میلیمتر ST-42	۲۰۰۰۰۰	تن
۹	رنگ	روغن سیاه	۲/۲	تن
۱۰	کارتن بسته بندی	۵ لا، ابعاده (۱۵×۴۵×۱۵) سانتیمتر	۱۰۰۰۰	عدد
۱۱	کیسه نایلونی	پلی اتیلن سبک ۱۵×۴۵ سانتیمتر	۱۰۰	هزار عدد

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	شرح	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	قیچی هیدرولیک	۲/۵ متری با ضخامت برش تا ۶ میلیمتری	۱	قطعه
۲	پرس	ضربه‌ای ۱۲۰ تن	۱	قطعه
۳	فرز یونیورسال	FP4MK	۱	قطعه
۴	نورد غلطی (فیتیله)	اتوماتیک برقی توان ۲/۵ کیلووات	۱	قطعه
۵	رول باز کن ورق	دهانه کار یک متر، ۳ کیلووات	۱	قطعه
۶	پرس	۲۰ تن هیدرولیک	۱	قطعه
۷	خم کن ورق	برقی، اتوماتیک توان یک کیلووات	۱	قطعه
۸	جوش	مقاومتی با فک متحرک ۱۸ کیلووات	۱	قطعه
۹	سنگ سنباده	رومیزی	۱	قطعه
۱۰	کمپرسور	۱۰-۱۳ بار، ۷۵۰ لیتر در دقیقه	۱	قطعه
۱۱	پیستوله (پمپ رنگ پاش)	-	۱	قطعه
۱۲	وان چربی زدایی	وان ۳×۱/۵ متر	۱	قطعه
۱۳	پرس مکانیکی	رومیزی	۱	قطعه
۱۴	خم کن مفتول	پنوماتیک	۱	قطعه
۱۵	انواع قالب‌های پرس	-	۴	قطعه

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۹	۱۱	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (مگاژول)
۱۰۰	۹	۵۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %