

چکیده طرح‌های صنعتی از خارج  
 طرح‌های تیپ تهیه در داخل و خارج  
**کندانسور کولر گازی خودرو**

• تهیه در داخل ایران

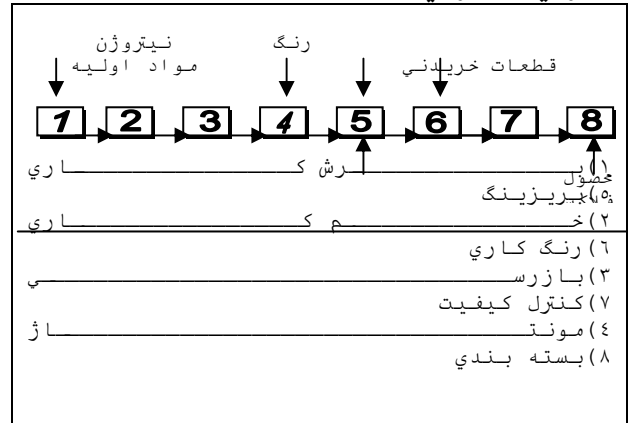
□ تهیه

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کندانسور کولر گازی خودرو	جهت خودرو سواری (پژوه ۴۰) برای سرد کردن محیط داخل اتومبیل، حداکثر قطعات آن آلومینیمی است که با آلیاژ Al-si پوشیده و با روش بریزینگ مونتاژ شده‌اند و مزیت آن مقاومت خوب در برابر خوردگی، قابلیت فرم پذیری مطلوب و ظریب هدایت بالای آن می باشد	۷۰	هزار عدد

مونتاژ ارسال می گردند در هر مرحله مونتاژ قطعات ساخته شده با قطعا خریدنی روی هم مونتاژ می شوند و برای عملیات بریزینگ وارد کوره می شوند. پس از عملیات بریزینگ روی محصول یک لایه رنگ کشیده می شود پس از رنگ کاری در پوش لوله آلومینیمی نیز روی محصول مونتاژ می گردد. محصول بدست آمده پس از کنترل کیفیت بسته بندی می گردد و روانه انبار می شود.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

کندانسور در سیکل سرمایش خودرو بکار می رود. ابتدا جریان سیال خنک (آمونیاک، فرئون ویا ...) توسط کمپرسور که نیروی محرکه خود را از موتور اتومبیل می گیرد، متراکم و فشرده می گردد و پس از عبور از کندانسور وسیله هوا خنک شده و به مایع پر فشار تبدیل می گردد. محل کندانسور در اتومبیل کنار رادیاتور آب است جریان مایع خروجی از کندانسور (سیال مبرد فشرده) به درون اپراتور می رود. اپراتور داخل اتومبیل قرار دارد و هوای عبور از سطح آن سرد شده و به داخل اتومبیل می رود. عمل تبخیر سیال مبرد در اپراتور انجام می پذیرد و سیال ضمن تغییر حالت فیزیکی (از حالت مایع به حالت بخار) مجدداً به کمپرسور هدایت می شود که به منزله تکرار سیکل سرمایش است.

لوله ورودی و خروجی از کندانسور، لوله خم شبکه کندانسور، صفحات فین شبکه، صفحه نگهدارنده، بالاب و پایین، صفحه اتصال بالاسمت چپ و راست)، صفحه استقرار پایه پلاستیکی و واسط اتصال لوله ورود و خروج از قطعا ساختنی کندانسور محسوب می شوند که در داخل واحد ساخته می شوند اما تبدیل شبکه به لوله، مهره فلزی، درپوش لوله آلومینیمی و پایه پلاستیکی و میخ پرچ قطعا خریدنی واحد هستند. برای تولید قطعا ساختنی، ابتدا مواد اولیه به اندازه های مورد نظر بریده می شود و تحت عملیات پرسکاری و خم کاری قرار می گیرند. لوله خم شبکه کندانسور پس از برش لوله توسط ماشین خم کن خم می گردد. قطعا ساخته شده پس از کنترل کیفیت به قسمت

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	لوله	آلومینیم - cold شده با آلیاژ Al-si قطر ۱۲/۵ میلی متر	۴۲۴	کیلو گرم
۲	لوله	آلومینیم - cold شده قطر ۹/۵ میلی متر	۱۴۵	کیلو گرم
۳	لوله	۴ رشته - آلومینیمی - اکستروئ شده cold	۱۲۲۰۰	کیلو گرم
۴	ورق	آلومینیم ۰/۱ میلی متر ضخامت	۳۰۰۰	کیلو گرم
۵	ورق	۱ میلی متر - آلومینیمی	۶۱۵۰	کیلو گرم
۶	ورق	فولاد ST-37 ضخامت ۱/۵ میلی متر	۹۴۰۰	کیلو گرم
۷	پودر برزیند گ	فلاکس نمک پتاسیم - فلوئور آلومینات	۱۹۲۰	کیلو گرم
۸	گاز نیتروژن	گوید صنعتی	۶/۴۶۰	تن
۹	مهره فلزی	دنباله مخروطی sw20	۱۴۰	هزار عدد
۱۰	درپوش لوله	لاستیکی مخروطی شکل	۱۴۰	هزار عدد

تهیه

تهیه در داخل ایران

۲۸۹	۲۴	۸
-----	----	---

۸- زمین وساختمانها: (مترمربع)

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۲۸۲۵	۱۶۰۰	۸۰۰	۹۹۰۰/۰۰

چکیده طرحهای صنعتی  
از خارج

ردیف	شرح	تعداد	واحد	ملاحظات
۱	پایه پلاستید کی	۱۴۰	هزاره دد	پین مخروطی شکل
۲	تبدیل شبکه به لوله	۱۴۰	هزاره دد	شیپوری شکل - آلومینیومی
۳	رنگ	۱۸۵۰	کیلو گرم	روغنی
۴	کاتن	۷۰	هزاره دد	سه لا ۴۰۰*۸۰۰*۱۰۰ میلیمتر

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

ردیف	شرح	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	ماشین لوله بر	۱	اتوماتیک	
۲	جک	۲	هیدرولیک ۵ تن ۲/۵ کیلووات	
۳	دستگاه خم کن	۲	واحد باز کن - برش و خم کاری - پنوماتیکی - پیستونی	
۴	کمپرسور	۶	۱۰۰۰ لیتر بر دقیقه	
۵	ماشین فین زنی	۲	سیستم هیدرولیک ۱۵۰ متر در ساعت	
۶	پرس	۳	ضربه ای ۶ تن	
۷	پرس	۱	ضربه ای ۱۰ تن	
۸	پرس	۱	ضربه ای ۲۵ تن	
۹	گیوتین	۱	۱متری	
۱۰	کوره بریزینگ	۲	سیستم روغن زدایی و دوغاب ساز-جهت فلاکس، واحد پاشش فلاکس - درجه حرارت ۶۰۰ درجه سانتی گراد	
۱۱	دستگاه پرچ	۲	--	
۱۲	تجهیزات رنگ کاری	۲	شامل پیستوله و -	
۱۳	دستگاه تست نشی	۱	-	

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرم	گارگرس	کل کارکنان
۱	۰	۱	۹	۶۷	۹۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)