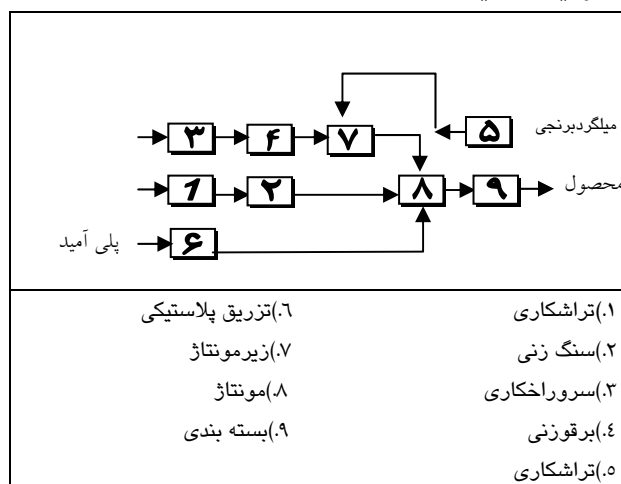


دریل برقی خانگی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دریل خانگی	تک دور و آچاردار متشکل از ۳۴ قطعه بوده تا توان اسمی ۴۲۰ و خروجی ۲۲۰ وات، ولتاژ ۲۳۰-۲۲۰ ولت ، دوران اسمی ۱۳۰۰ دور در دقیقه و قطر مته گیر سه نظام ۱۰-۸/۸ میلی متر	۱۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

محصول تولیدی دریل خانگی است این وسیله برای سوراخ کاری مورد استفاده قرار می گیرد نیروی دورانی ایجاد شده توسط دریل به مته منتقل و باعث ایجاد حفره می شود . مته استوانه ای مارپیچ است که درسه نظام نصب می گردد و چرخش آن باعث ایجاد سوراخ می شود.

از دریل خانگی غالباً برای سوراخ کاری دیوارها، پروفیل ها و ... استفاده می شود.

مراحل مختلف تولید آن به شرح ذیل است .

۱- تراشکاری: در این فرآیند میله گرد فولادی با استفاده از ماشین تراش روتراشی، پیشانی تراشی، شیارزنی و پله تراشی می شود .

۲- سنگ زنی : در این قسمت میله گرد تراشکاری شده سنگ زده می شود، این کار با دستگاه سنگ زنی سیستم نورتون انجام می گیرد.

۳- سوراخکاری : عملیات سوراخکاری بر روی بلوک آلومینیوم نمیه ساخته (دای کاستی) با دریل ستونی صورت می گیرد.

۴- برق زنی : برای سطوحی که در قبل سوراخکاری شده است برق زنی می شود تا سطوح صیقلی گردد با استفاده از یک دریل و ابزار برقکاری این عمل انجام می گیرد.

۵- تراشکاری : میلگرد برنجی روتراشی و سوراخکاری می گردد این فرآیند نیز با ماشین تراش انجام می گیرد.

۶- تزریق پلاستیک : پلی آمید برای ساخت بدن دریل و قطعه جاگذاری زغال تحت فرآیند تزریق در دستگاه پلاستیک به کار می رود و بعد از پلیسه گیری به مونتاز فرستاده می شود.

۷- زیر مونتاز : در این فرایند بوش ها در بلوک قرار گیری بوش قرار می گیرند.

۸- مونتاز : محور اصلی در این بوش قرار می گیرد و سایر قطعات مانند چرخ دنده ها، موتورالکتریکی با استفاده از قطعات اتصال بهم متصل می گردند و مونتاز می شوند.

۹- بسته بندی : بسته بندی محصول با یونولیت و کارتن انجام می گیرد.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	شرح	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	ردیف
		مقدار	واحد			
۱	میله گرد برنجی	۳۸۸	کیلوگرم	قطر ۱۲ میلی متر		۱
۲	میله گرد فولادی	۲۲۰۰	کیلوگرم	قطر ۲۰ میلی‌متر - 44-2 st		۲
۳	پلی آمید	۲۹۶۰	کیلوگرم	۶ و ۶		۳
۴	چرخ دنده	۱۰	هزار عدد	تعداد دندانه ۲۷ Z=		۴
۵	آچار سه نظام	۱۰	هزار عدد	فولاد		۵
۶	سه نظام دریل	۱۰	هزار عدد	مته ۱۰ تا ۸ میلی متر		۶
۷	واشر	۴۰	هزار عدد	قطر ۱/۵ - ۵ میلی‌متر		۷
۸	پیچ	۱۸۰	هزار عدد	Din ۷۹۸۳		۸
۹	چرخ دنده	۱۰	هزار عدد	تعداد دندانه ۱۲ Z=		۹
۱۰	چرخ دنده با محور	۱۰	هزار عدد	تعداد دندانه ۲۴ Z=		۱۰
۱۱	بلوک قرارگیری بوش	۱۰	هزار عدد	آلومینیوم		۱۱
۱۲	موتور الکتریکی	۱۰	هزار عدد	۲۳۰/۱۹		۱۲
۱۳	سین برق	۶۰۰۰	متر	۲/۵ افشان		۱۳
۱۴	بولبرینگ	۲۰	هزار عدد	۶۲۰۰۲۷ و DIN 625		۱۴
۱۵	خاروفرنی سوراخدار	۲۰	هزار عدد	DIN 471		۱۵
۱۶	کلید قطع و وصل و قطعه واسطه کلید برق	۱۰	هزار عدد	۲۴۰-۱۰ ولت		۱۶
۱۷	یاتاقال سوزنی	۲۰	هزار عدد	قطر داخلی ۸ میلی‌متر و طول ۱۲ میلی‌متر		۱۷
۱۸	بلوک قرارگیری محورها و یاتاقان	۱۰	هزار عدد	آلومینیوم		۱۸
۱۹	ذغال	۱۰	هزار جفت	گرافیت		۱۹
۲۰	بست سیم برق	۱۰	هزار عدد	کائوچو مصنوعی		۲۰
۲۱	دوشاخه بهمراه سیم برق	۱۰	هزار عدد	---		۲۱
۲۲	برچسب بدنه دریل	۲۰	هزار عدد	روی بدنه دریل		۲۲
۲۳	آچارگیر لاستیکی	۱۰	هزار عدد	P.V.C		۲۳
۲۴	نری و مادگی فیش	۸۰	هزار جفت	برنجی سرسیم		۲۴
۲۵	یونولیت	۱۰	هزار عدد	برای بسته بندی		۲۵
۲۶	جعبه	۱۰	هزار عدد	مقوایی برای بسته بندی		۲۶
۲۷	کارتن	۱۲۵۰	عدد	برای بسته بندی		۲۷

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

ردیف	شرح	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	تزیق پلاستیک	۲۰۰ گرمی	۱	۱
۲	سنگ محور	سیستم نورتون	۱	۲
۳	ماشین تراش	TN50 مرعک دار	۱	۳
۴	دیل ستونی	MS20	۱	۴
۵	وسایل آزمایشگاهی	یک سری کامل	۱	۵
۶	پرس	۲ تن دستی	۱	۶
۷	خشک کن	با ظرفیت ۲۵ کیلوگرم در ساعت پلی آمید	۱	۷

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۹	۲	۱۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۸	۶	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۰۰/۰۰	۲۰۰	۱۳۰	۵۵۵