

دسته دنده گیربکس

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دسته دنده گیربکس	مخصوص پیکان از فولاد st-50 و st-42	۱۰۰	هزار عدد

۴-سوراخکاری : در قسمت ته دنده دو سوراخ عمود بر محور روی قطعه ایجاد می شود یکی از این سوراخ ها محل قرار گیری ساچمه و فنر است و دیگری که سوراخ سراسری است محل قرار گیری پین اتصال است .

۵-خمکاری : در این مرحله توسط یک خم کن هیدرولیک دسته دنده ۲۰ درجه خم می شود .

پس از اتمام این عملیات دسته های آماده شده جهت آبکاری به واحدهای پیمانکار ارسال می شوند نوع پوشش مورد نیاز مس ، نیکل کروم می باشد .

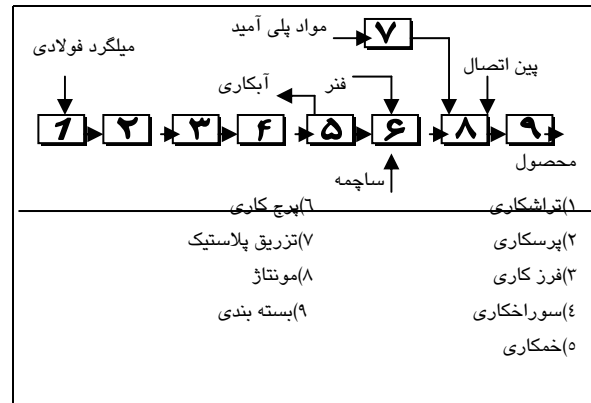
۶-پرچ کاری : در این مرحله فنر و ساچمه در سوراخ ۹ ایجاد شده قرار داده می شود و لبه سوراخ توسط پرچ مکانیکی پرچ می شود تا ساچمه خارج نشود .

۷-تزریق پلاستیک : در این مرحله توپی پلاستیکی تولید می شود به این صورت که مواد پلی آمید توسط ماشین تزریق پلاستیک تبدیل به محصول شده و جهت مونتاژ آماده می شوند .

۸-مونتاژ : توپی پلاستیکی توسط پین اتصال به بازوی دسته دنده متصل می شوند .

۹-بسته بندی پس از بازرسی کلی ، محصول بسته بندی شده و جهت فروش به انبار محصول ارسال داده می شود .

۲-فرآیند تولید :



۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

دسته دنده گیربکس پیکان از ۵ قطعه تشکیل شده است که در این طرح بازوی دسته دنده و توپی پلاستیکی ته آن ساخته شده و سه قطعه دیگر (ساچمه ، فنر و پین اتصال) خریداری می شود .

مراحل تولید قطعات این محصول به شرح زیر است :

۱-تراشکاری : در این مرحله میلگرد فولادی به شماره ۱۵ در دستگاه سری تراش قرار داده می شود ، کلیه مراحل تراشکاری شیب تراشی ، پله زنی و سوراخکاری محوری در این دستگاه انجام می شود .

۲-پرسکاری : پس از تکمیل مراحل تراشکاری قسمت سردنده که محل قرار گیری دسته پلاستیکی تعویض دنده است توسط پرس له می شود . در این قسمت به خاطر سهولت عمل پرسکاری یک سوراخ محوری ایجاد شده است .

۳-فرزکاری : کناره های قسمت له شده و قسمت انتهایی دسته دنده توسط ماشین فرز ، تراشیده می شود .

۴-مواد اولیه اصلی :

۳	پین اتصال	فولاد st-50 به قطر ۶ میلیمتر و طول ۴۰ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد	•
۴	ساچمه کروی	فولاد به قطر ۴ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد	•
۵	فنر	فشاری به قطر ۴ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد	•
۶	پلاستیک	پلاستیک ۲ cm ۱۰×۴۰ از جنس پلی اتیلن سبک	۱۰۰	هزار عدد	•

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	تپ
		مقدار	واحد		
۱	میلگرد	فولاد st-42 به قطر ۱۵ میلیمتر	۴۱/۶	تن	•
۲	پلی آمید	پلی آمید یا نایلون ۶ و ۶	۲۲۵۰	کیلوگرم	□

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

۷	کارتن	کارتن سه لایه به ابعاد ۶۰×۴۰×۴۰ سانتیمتر	۱	هزار عدد	•
---	-------	---	---	----------	---

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	توضیحات
۱	ماشین سری تراش	تراپ A25 ماشین سازی خراسان	۲	•
۲	ماشین فرز یونیورسال	مدل FP4M تبریز	۱	•
۳	ماشین دریل ستونی	مدل MS20 تبریز	۲	•
۴	دستگاه تزریق پلاستیک	۱۰۰ گرمی	۱	•
۵	پرچ رومیزی	همراه با فیکسچر و قالب	۱	•
۶	پرس	ضربه ای ۲۵ تن ۳ فریم	۱	•
۷	خم کن	هیدرولیکی ۵ تن	۱	•
۸	لوازم آزمایشگاهی	آزمایش پیچش و ضربه پلاستیک و سنجش لایه آبکاری	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۶	۶	۱۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۶۰	۵	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰/۰۰	۳۰۰	۶۰	۶۲۰

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