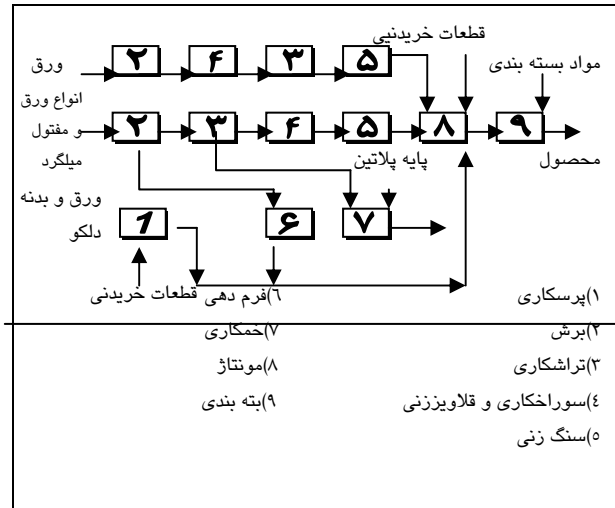


دلکو

۱-نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دلکو	از جنس باکالیت به منظور تنظیم ، تقسیم و قطع و وصل کردن برق مورد نیاز جهت تولید جرعه در محفظه احتراق موتور خودروهای بنزینی	۱۰۰	هزار عدد

۲-فرآیند تولید :



۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

دلکوی اتومبیل که به منظور تنظیم ، تقسیم و قطع و وصل کردن برق مورد نیاز برای تولید جرعه در محفظه احتراق موتور بکار می رود از قطعاتی شامل محور پائین و بالای دلکو ، صفحه آوانس و زنه ای صفحات ثابت و متحرک تشکیل شده است که در زیر به تشریح فرآیند ساخت این قطعات می پردازیم .

۱-پرسکاری : ورقهایی که بصورت رول وارد واحد می شوند برای تهیه قطعاتی چون صفحه آوانس و زنه ای و صفحه فوقانی آوانس و زنه ای ابتدا به وسیله رول بازکن باز شده و سپس به زیر پرس هدایت می شوند . برای تولید صفحه آوانس و زنه ای (پائین و فوقانی) تناژ پرس برای تغییر شکل دادن همزمان ۴ قطعه ۱۰۰ تن ضربه ای می باشد . برای صفحه ثابت دلکو به وسیله

۸-مونتاژ : قطعاتی چون محور یا پایه پلاتین برای صفحه متحرک دلکو چون مقرون به صرفه نیست از بیرون به صورت مفتول برش خورده و کف تراشی شده وارد قسمت مونتاژ می شود در این مرحله بوسیله هویه گازی یا جوش مقاومتی قطعات در صورت لزوم به یکدیگر متصل می شوند بعضی قطعات بوسیله پرچ و

پرس ۱۰۰ تن ضربه ای مرحله برش سوراخها و دور تا دور با هم انجام می شود و در هر ضرب ۴ قطعه آماده می شود . همچنین پایه اتصال آوانی که ۱ ورق گالوانیزه می باشد توسط قیچی بصورت نوارهای بلندی برش می خورد .

۳-تراشکاری : قطعاتی همچون میل دلکو به وسیله ماشین تراش با ابزار گیر چرخان تراشکاری می شود بوسیله ماشین تراش و با صفحه دایره شکل آن می توان در صورت لزوم قطعات را براده برداری کرد . همچنین عملیات رو تراشی ، پله زنی ، شیارتراشی ، سوراخکاری و قلاویزکاری قطعات را نیز می توان با این ماشین انجام داد قطعاتی چون محور بالای دلکو توسط سری تراش براده برداری شده تا به قطر لازم برسند .

۴-سوراخکاری و قلاویزکاری : بر ری میل دلکو سوراخ عرضی مربوط به پین توسط ماشین مته ستونی ایجاد می شود . همچنین توسط ماشین تراش در محور بالای دلکو سوراخ به قطر ۱۰ میلیمتر ایجاد می شود . بر روی صفحه متحرک دلکو نیز بوسیله پرس ۱۰۰ تن ضربه ای سوراخها ایجاد می شود .

۵-سنگ زنی : قطعاتی چون میل دلکو ، بادامک محور بالای دلکو به منظور پرداخت و صیقلی نمودن محل هی تماس بوسیله ماشین سنگ CNC سنگ زنی می شوند .

۷-حکمکاری : صفحه متحرک دلکو و پایه اتصال آوانس خلایی جهت تکمیل و اتصال به پایه آوانس خلایی به کمک قالب خم و پرس دستی ۲ تن خم ۹۰ درجه می شود .

پرس دستی مانند پایه اتصال آوانس خلایی به هم متصل می شوند

۹-بسته بندی : کالا در جعبه مقوایی همراه به محافظ قالبی از یونولیت بسته بندی می شود و به انبار فرستاده می شود .

۴-مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	
		مقدار	واحد	مقدار	واحد
۱	میلگرد	۱۱	تن	۱۱	تن
	فولادی st-42	۱۱	تن	۱۱	تن
	ضخامت ۱۸ میلیمتر				

%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

ردیف	تعداد	شرح	نوع	ملاحظات
۳	۱	پردازش سطحی بازامک	ماشین سنگ CNC	□
۴	۱	سوراخکاری Ms20	دریل (مته ستونی)	•
۵	۱	روتراشی	ماشین سری تراش	•
۶	۱	ایجاد شیار - تبریز Fp4M	ماشین فرزانیورسال	•
۷	۱	تراش بادامک TM 180C	ماشین تراش CNC	•
۸	۱	برش و کشش ورق - ضربه ای ۱۰۰ تن	پرس	•
۹	۱	بازکردن ورق حلقوی جهت تغییر یا پرس	رول باز کن ورق	•
۱۰	۱	فرم دهی و کشش ورق - هیدرولیکی ۶۰ تن	پرس	•
۱۱	۱	خمکاری ، اتصال پرچها - مکانیکی ۲ تن	پرس	•
۱۲	۱	برش ورق - ۲ متری با برش و ضخامت ۲ میلیمتر	گیوتین مکانیکی	•
۱۳	۱	نقطه جوش در صفحه دلکو	دستگاه جوش مقاومتی	•
۱۴	۱	اتصال پرچهای پلاستیکی - مکانیکی پدالی	هویه پرسی (پدالی)	•
۱۵	۱	مونتاژ بوشها - اهرمی	پرس رومیزی (دستی)	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۰	۱۲	۳۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۱۴۱	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۱۰۰/۰۰	۳۵۰	۵۷۰	۱۱۶۵

۲	میلگرد	فولادی st -42	۱۸/۵	تن	•
۳	ورق	روغنی st-37	۱۱	تن	•
۴	ورق	گالوانیزه به صورت رول	۷/۱	تن	•
۵	ورق	گالوانیزه به صورت رول	۷/۷	تن	•
۶	ورق	گالوانیزه به صورت رول	۳۱۰	کیلوگرم	•
۷	درب دلکو	باکالیتی	۱۰۰	هزار عدد	•
۸	چکش برق	باکالیتی	۱۰۰	هزار عدد	•
۹	پلاتین	باکالیتی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۰	خازن دلکو	باکالیتی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۱	دستگاه آوانس خلائی	باکالیتی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۲	بدنه دلکو	آلیاژ آلومینیومی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۳	وزنه آوانس	فولاد ریخته گی	۲۰۰	هزار عدد	•
۱۴	نگهدارنده وزنه	فولاد ریخته گی	۲۰۰	هزار عدد	•
۱۵	فزر وزنه	کششی	۲۰۰	هزار عدد	•
۱۶	رابط میل دلکو	زبانهای	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۷	پین زبانه رابط	فولادی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۸	واشر	مسی	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۹	واشر پلاستیکی	HDP	۱۰۰	هزار عدد	•
۲۰	ارینگ	لاستیکی	۱۰۰	هزار عدد	•
۲۱	بست درب دلکو	فزر فولادی	۲۰۰	هزار عدد	•
۲۲	پین بست	مفتول آهنی	۲۰۰	هزار عدد	•
۲۳	انواع پیچ	۴ سو - ۲ سو	۵۰۰	هزار عدد	•
۲۴	بوش	مسی یا برنجی	۱۰۰	هزار عدد	•
۲۵	بوش	آهنی	۲۰۰	هزار عدد	•
۲۶	بست گلوبی به همراه پیچ و مهره	ورق آهن	۱۰۰	هزار عدد	•
۲۷	پایه فزر	مفتول فولادی st-42	۴۰۰	هزار عدد	•
۲۸	پایه پلاتین	برنجی	۱۰۰	هزار عدد	•
۲۹	یونولیت	برای بسته بندی	۱۰۰	هزار عدد	•
۳۰	کارتن	برای بسته بندی	۱۰	هزار عدد	•

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

ردیف	شرح	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	ماشین برش اتوماتیک (لوله بر)	برش میلگرد	۱	•
۲	ماشین تراش با	روتراشی ، مارپیچ تراشی و سوراخکاری رولور	۱	•

% 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