

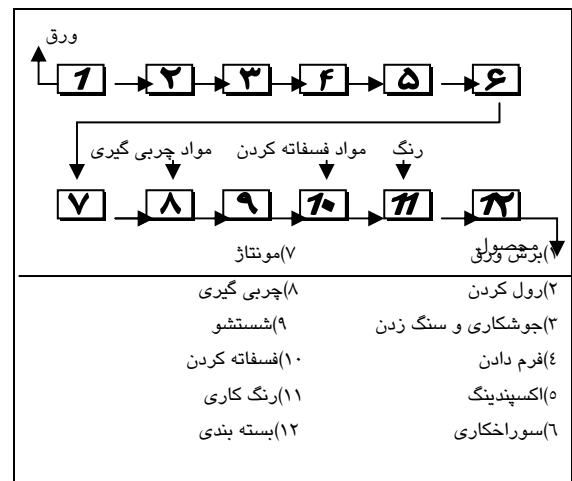
رینگ چرخ خودرو

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	رینگ چرخ پیکان	مشکل از طوقه (فولادی به ضخامت ۲/۲۵ میلیمتر مشخصات مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۲۴۰۱) و کاسه (فولادی به ضخامت ۳/۷۵ میلیمتر) جمعاً به وزن ۴/۵ کیلوگرم با تنش تسلیم $Re = 700$ و استحکام کششی ۱۱۰۰-۱۲۰۰ نیوتن بر مترمربع	۲۰۰	هزارحلقه

در مرحله ششم سوراخکاری محل سوپاپ تیوپ ایجاد می شود .
 که با انجام این مرحله فرآیند ساخت طوقه خاتمه می یابد .
 در صورت نیاز قطعات توسط پرس هیدرولیک ۳۵ تن کشش داده می شود که این کشش در دو مرحله ایجاد می شود ابتدا توسط پرس ۳۵ تن و سپس توسط پرس ۴۰۰ تن صورت می گیرد .
 سپس در مرحله هفتم این دو قطعه روی یکدیگر قرار گرفته و به وسیله دستگاه جوش مقاومتی و مونتاژ می شوند . سپس رینگ کامل شده در مرحله هشتم بوسیله مواد قلیای چربی گیری شده و در مرحله نهم به وسیله آب سرد شسته می شوند . پس از شسته شدن سطح تمیز شده توسط مواد فسفات‌دهنده مانند اسید فسفریک فسفات‌دهنده می شود این عملیات فسفات‌دهنده به منظور آماده سازی و متخلخل شدن سطح در مرحله دهم انجام می گیرد و در مرحله یازدهم عملیات رنگ کاری توسط تجهیزات الکترواستاتیک بصورت خشک انجام می گیرد که در این مرحله محصول جهت ارسال در مرحله دوازدهم بسته بندی و سپس انبار می شوند .

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

روش تولید رینگ چرخ منحصر به فرد بوده و شامل نورد و جوشکاری می باشند و در این ارتباط ورق‌هایی با ضخامت های ۳/۷۵ و ۲/۲۵ وارد کارخانه شده و پس از طی مراحلی که در زیر تشریح می شود مونتاژ شده و در نهایت به بازار ارائه می شود .
 تشریح فرآیند به قرار زیر می باشد .
 ابتدا ورق با ضخامت ۲/۲۵ و ۳/۷۵ میلیمتر به وسیله گیوتین به ابعاد ۳۳۰×۱۶۰ و ۴۷۷×۴۷ میلیمتر برش خورده می شود و سپس در مرحله دوم توسط دستگاه رول کردن بصورت رول در می آید و سپس در مرحله سوم رول طوقه بوسیله دستگاه جوش مقاومتی قرقره ای جوشکاری شده و اعوجاج‌های احتمالی توسط دستگاه سنگ رومیزی رفع می شود سپس در مرحله چهارم طوقه جوشکاری شده بوسیله دستگاه رول فرمینگ که دارای دون محور فرم است فرم نهایی طوقه روی آن ایجاد می شود این دستگاه در چندین دور متوالی کشش های روی طوه را ایجاد می کنند .
 پس از انجام عملیات فرم ممکن است قطعه حالت دایره ای کامل را به خود نگیرد که این عیب توسط دستگاه اکسپندور مرحله پنجم دفع می شود این دستگاه دارای سیستم هیدرولیکی و مکانیکی می باشد .

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج • تهیه در داخل و خارج

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	
		مقدار	واحد	مقدار	واحد
۱	ورق فولاد	۱۱۳۴	تن	DIN 1.7220	فولاد با ضخامت ۳/۷۵ میلیمتر
۲	ورق فولاد	۱۸۵/۵	تن	DIN 1.7220	فولاد با استاندارد با ضخامت ۲/۲۵ میلیمتر
۳	رنگ	۱۳۰۴۵	کیلوگرم		پودری الکترواستاتیک
۴	مواد فسفات	۴	تن		اسید فسفریک و یک فسفات فلزی اولیه
۵	تری فسفات سدیم	۱	تن		مواد قلیایی

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۶	۲۴	۴۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۱۵	۱۶	۱۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۵۰۰	۴۵۰	۴۵۰	۱۲۹۰

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	گیوتین	دومترکارگیر و ۴ میلیمتربرش	۱
۲	دستگاه رول کن	دارای یک قرقره رول	۱
۳	دستگاه جوش	از انواع مقاومتی و قرقره ای	۱
۴	دستگاه سنگ زنی	از انواع رومیزی	۱
۵	دستگاه رول فرمینگ	دارای ۲ قرقره فرم دهنده	۱
۶	دستگاه اکسپند	هیدرولیک با چهار فک متحرک	۱
۷	مته	MS-20	۱
۸	پرس	هیدرولیک ۳۵۰ تنی	۱
۹	پرس	هیدرولیک ۴۰۰ تنی	۱
۱۰	پرس	ضربه ای ۴۰ تن	۱
۱۱	پرس	ضربه ای ۲۵۰ تن	۱
۱۲	پرس	ضربه ای ۴۰۰ تن	۱
۱۳	تجهیزات جوشکاری	نقطه جوش مقاومتی	۳
۱۴	تجهیزات رنگ کاری	رنگ کاری الکترواستاتیکی	۲ سری
۱۵	کوره پخت رنگ	دمای ۱۶۰ درجه سانتیگراد و سوخت گازوئیل	۱

۶- تعداد کارکنان:

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