

سرعت سنج دوچرخه و موتور سیکلت

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	سرعت سنج	دارای سیستم متریک به همراه کیلومتر شمار	۲۰۰۰۰	عدد

شده و سپس قلاویزکاری می شود. پس از قلاویز کاری برق‌کاری می شود برای قلاویزکاری و برق‌کاری از دریل MS20 استفاده می شود.

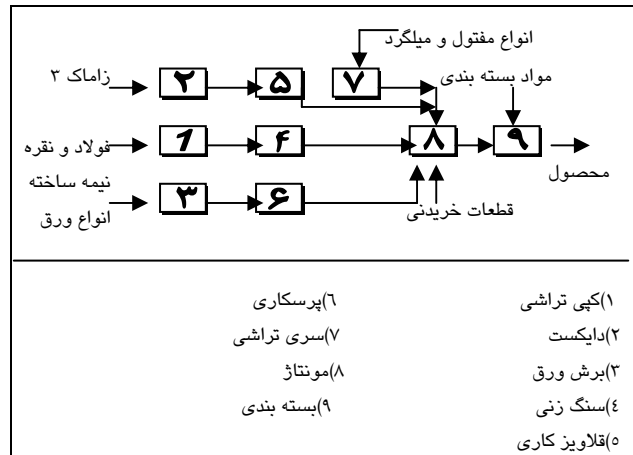
برای برش انواع ورق گیوتین استفاده می کنند و قطعات بریده شده بشکل نوار قطعات چندضلعی شکل وارد مرحله پرسکاری می شوند عملیات پرسکاری قطعات در این واحد با استفاده از پرس ضربه ای ۱۰ تن صورت می گیرد .

برای ساخت انواع قطعات که ماده اولیه آنها مفتول یا میلگرد است از دستگاه سری تراش رومیزی استفاده می شود . بعد از سری تراشی و یک بازرسی قطعات به قسمت مونتاژ فرستاده می شوند . عملیات مونتاژ سرعت سنج به سادگی و به کمک ابزار ساده و پرچ امکان پذیر است . نحوه مونتاژ مطابق شرح فرآیند مونتاژ است . محصولات تولیدی بعد از یک بازرسی ، بسته بندی می شوند . بدین صورت که ابتدا در یک کیسه پلاستیکی سپس در یک جعبه مقوایی و در نهایت هر ۱۵۰ جعبه در یک کارتن سه لایه قرار داده می شود . بعد از بسته بندی محصولات به انبار فرستاده می شود .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	سرب خشک	زاماک ۳ به وزن ۴۵ گرم	۱۱۲۵۰	کیلوگرم
۲	ورق	۳۷-۳۷ ۱/۵ میلیمتر	۶۰۰	کیلوگرم
۳	ورق	۳۷-۳۷ ۰/۶ میلیمتر	۲۱۰	کیلوگرم
۴	ورق	آلومینیوم ، ۱ میلیمتر	۱۰۰۰	کیلوگرم
۵	ورق	گالوانیزه ، ۰/۸ میلیمتر	۴۰۰۰	کیلوگرم
۶	مفتول	برنجی ، ۴ میلیمتر	۵۰۰	کیلوگرم
۷	مفتول	فولاد نقره ، ۱/۵ میلیمتر	۱۶۷	کیلوگرم
۸	نوار	ورق مسی ، فسفر برنژدار ، ۰/۱ میلیمتر	۴۲	کیلوگرم
۹	میلگرد	برنجی ۵ میلیمتر	۲۰۰	کیلوگرم

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

سرعت سنج مورد مطالعه در این طرح دارای سیستم کیلومتر بر ساعت نیز می باشد که شامل قطعات ذمده زیر است :

۱- آهن ربای دائم متحرک که بوسیله سیم کیلومتر شمار حرکت دورانی کرده و حوزة دوری بوجود می آورد .

۲- پوسته ثابت مغناطیسی که آهنربای دائم در داخل آن حرکت می کند حوزة مغناطیسی آهنربای متحرک توسط این پوسته محدود می گردند .

۳- کلاهک غیر آهنربایی که عقربه به آن متصل و بین پوسته و آهنربای دائم قرار دارد .

۴- یک فنر حلزونی به عقربه اتصال دارد و تمایل دارد آنرا روی صفر نگهدارد .

در زیر فرآیند تولید محصول تشریح گردیده است .

محور محرک از جنس فولاد نقره بصورت قطعه نیمه ساخته است که قسمت تحتانی دارای سوراخ مربعی شکل است برای تکمیل ساخت آن از کپی تراشی استفاده می شود. بعد از کپی تراشی به قسمت سنگ زنی فرستاده می شود. و سطح آن به کمک ماشین سنگ رومیزی سنگ زده می شود.

بدنه اصلی سرعت سنج به کمک فرآیند ای کست ساخته می شود. برای این منظور زاماک ۳ معروف به سرب خشک در داخل دستگاه تزریق ریخته می شود. دای کست مجهز به کوره ذوب می باشد. بعد از دای کاست قطعات به کمک پلیسه گیر، پلیسه گیری

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۷	۱۰	۲۴

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۸۶	۷	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۰۰	۱۷۰	۵۰	۴۵۰

۱۰	میلگرد	برنجی، ۶ میلیمتر	۲۵۰	هزار عدد
۱۱	محور محرک	فولاد نقره بصورت نیمه ساخته	۲۰۰	هزار عدد
۱۲	آهنربا	صفحه بیضی شکل به ضخامت ۳/۲ میلیمتر	۲۰۰	هزار عدد
۱۳	پرچ	آلومینیومی	۲۰۰	هزار عدد
۱۴	کیلومتر شمار	دارای ۲ شمارنده یکی ۶ قرقره و دیگری ۴ قرقره، ۲ محور متحرک یک محور محرک پلاستیکی	۲۰۰	هزار عدد
۱۵	کیسه	پلاستیکی به ابعاد ۸ × ۱۰ سانتیمتر	۲۰۰	هزار عدد
۱۶	جعبه	مقوایی ۶*۸*۷ سانتیمتر	۲۰۰	هزار عدد
۱۷	کارتن	سه لایه ۳۲*۴۴*۴۲ سانتیمتر	۱۳۳۴	عدد
۱۸	عقربه و صفحه عقربه	صفحه از جنس ورق آلومینیوم چاپ خوره	۲۰۰	هزار عدد

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	ضربه ای ۱۰ تن	پرس	
●	۲	رومیزی	سری تراش	
●	۱	۲۰۰ گرمی به ابعاد ۱*۲ سانتی	دای کست	
●	۱	از نوع سانتریفوژ	پلیسه گیر	
●	۱	MS20	دریل	
●	۱	رومیزی	کپی تراشی	
●	۱	رومیزی وبدون مرغک	دستگاه سنگ	
●	۱	مکانیکی با عرض برش ۲متر و ضخامت ۲/۵میلیمتر	گیوتین	
●	۱	رومیزی	کاتر	
●	۵	با ابعاد ۲*۱ متر	میز مونتاژ وبسته بندی	
●	۱	یک قالب دای کاست و ۴ قالب برش وکشش	انواع قالب	
●	۱	رومیزی	دستگاه برج	
●	۱	یک الکترو موتور، گیربکس و سرعت سنج کالیبره	دستگاه بست سرعت سنج	