

کلاج مالشی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	صفحه کلاج مالشی	مربوطه به پیکان ۱۶۰۰ با لنت های از جنس آزیست مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۳۰۰۵	۱۰۰	هزار عدد

قطعات توسط پرچ های دستی ، فیکسچرهای ساده انجام می گیرد.

۳- بسته بندی : پس از مونتاژ بسته بندی در کارتنهای مقوایی جهت سهولت در حمل و نقل وعدم صدمه دیدن محصول انجام خواهد شد .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه	مشخصات فنی	مصرف سالبانه	
			مقدار	واحد
۱	ورق فولادی	۷۵ C به ضخامت ۰/۵ میلیمتر	۱۸	تن
۲	ورق فولادی	۴۲ - St به ضخامت ۲ میلیمتر	۵۳/۵	تن
۳	ورق فولادی	۴۲ - St به ضخامت ۳ میلیمتر	۳۰/۲	تن
۴	لنت	آزیست مطابق استاندارد ۳۰۰۵	۲۰۰	هزار عدد
۵	واشر زمانه دار	از جنس فولاد	۱۰۰	هزار عدد
۶	واشر	از فولاد فولاد	۱۰۰	هزار عدد
۷	واشر فنری	از جنس فنر	۱۰۰	هزار عدد
۸	واشر	از جنس کاغذ آزیست	۱۰۰	هزار عدد
۹	فنر ضربه گیر	بطول ۲۶ میلیمتر - گامه و قطر داخلی ۱۲ میلیمتر	۶۰۰	هزار عدد
۱۰	بوش هزارخار	از جنس فولاد	۱۰	هزار عدد
۱۱	پرچ	از جنس فولاد	۱۶۰	هزار عدد
۱۲	پرچ	از جنس برنج	۱۶۰	هزار عدد
۱۳	پرچ	از جنس فولاد به قطر ۷mm	۳۰۰	هزار عدد
۱۴	کارتن	به ابعاد ۴۷*۱۷*۲۴	۱۰	هزار عدد

۶	پرس	دستی هیدرولیک	۳	تن
۷	گیوتین هیدرولیک	عرض دهانه ۲ متر و حداکثر ضخامت ۴ میلیمتر	۱	تن
۸	دستگاه تست صفحه کلاج	برق مصرفی ۰/۵ کیلو وات	۱	تن

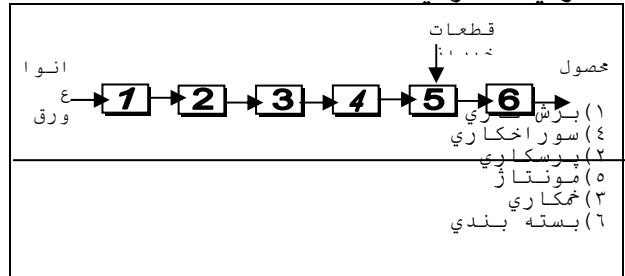
۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	کارگرم	کارگرم	کل کارکنان
۱	۲	۵	۱۲	۲۷

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان	آب روزانه ()	سرعت
------	---------------	------

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

حصول تولیدی در این واح صفحه کلاج یا کلاج مالشی است این محصول در کلاج اتومبیل به همراه دیسک کلاج وظیفه قطع و وصل گشتاور وارده از موتور به جعبه دنده را دارد. فنر بین دو لنت ، صفحه انتقال گشتاور ، صفحه کمکی نیرو ، بوش هزارخار ، سیستم واشر بندی و پرچ قطعات متشکله محصول را تشکیل می دهند .

فرآیند تولید صفحه کلاچمالشی شامل ساخت قطعا ساختنی خرید قطعات خریدنی می باشد . قطعات ساختنی بصورت ورق وارد کارخانه شده و طی مراحل شامل موارد زیر می باشد .

۱) برشکاری : ورقهای ۴۲ - St به ضخامت ۰/۵ میلیمتر و ورقهای ۷۵ C به ضخامت ۰/۵ میلیمتر ۴۲ - St به ضخامت ۳ میلیمتر پس از ورود به کارخانه برای ساخته شدن فنر بین دو لنت و صفحات انتقال گشتاور توسط گیوتین به اندازه های مشخص برش می خورد .

۲) پرسکاری : عملیات پرسکاری توسط پرس هیدرولیک ۲۵ تن و پرسهای ضربه ای ۱۰۰، ۱۰۰، ۴۰ تن انجام می گیرد .

۱-خمکاری : خمکاری قطعات با دستگاههای پرس هیدرولیک انجام می گیرد .

۲-مونتاژ : پس از بازرسی های چشمی و خرید قطعات از خارج از کارخانه مونتاژ

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	پرس	ضربه ای ۱۰۰ تن	۲	۱
۲	پرس	ضربه ای ۶۳ تن	۱	۲
۳	پرس	هیدرولیک ۲۵ تن	۱	۳
۴	پرس	ضربه ای ۲۵ تن	۱	۴
۵	پرس	ضربه ای ۴۰ تن	۲	۵

□ تهیه

● تهیه در داخل ایران

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تیپ

از خارج □ تهیه در داخل و خارج

برق (کیلووات)	مترمکعب)	روزانه (گیگا ژول)
۷۷	۶	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۱۰۴۰	۲۳۵	۵۲۰	۳۶۰۰