

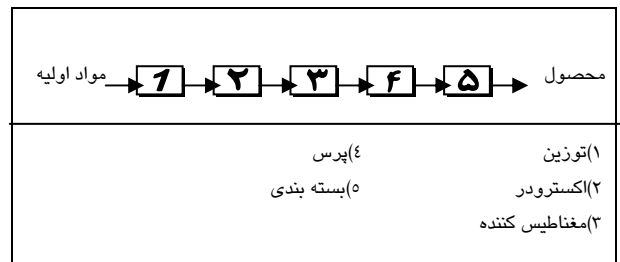
آهنربای سرامیکی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آهنربای سرامیکی	تسمه مغناطیسی که با عبور دادن فریب باریم مغناطیسی از یک میدان مغناطیسی قوی تولید می‌گردد، با دانسیته ۳/۷ - ۳/۶ گرم به ازای هر سانتی متر مکعب، با سختی ۸۵ - ۹۰ و قدرت جذب مغناطیسی ۲۶ - ۲۱ گرم بر سانتی متر مربع	۸۶۹۰۶۵	متر

همانگونه که بیان گردید مواد اولیه تولید تسمه مغناطیسی این طرح (آهنربای سرامیکی) فریت باریم همراه با ماده ای به عنوان binder (چسب) می باشد و به آن Magnetic compound گویند که این دو را نسبت ۹۰٪ فریت باریم و ۱۰٪ binder می تواند از نوع پلی اتیلن باشد) مخلوط کرده و به صورت گرانول در می آورند این ماده اولیه در اکسترودر ریخته می شود. در دستگاه اکسترودر گرانول تحت حرارت قرار گرفته و ذوب می گردند و به شکل تسمه در می آیند بعد از شکل گیری، تسمه ها توسط جریان آب خنک می گردند و قبل از ورود به دستگاه مغناطیس کننده یک میدان قوی مغناطیسی ایجاد میشود و تسمه با عبور از این میدان به یک مغناطیس دائمی تبدیل می گردد. میبایستی سرعت عبور تسمه از میدان محاسبه گردد تا اطمینان کافی از مغناطیس شدن آن حاصل گردد. سپس تسمه های تولیدی توسط دستگاه پرس پنوماتیکی به طولهای مورد نظر برش زده می شود. پس از برش خوردن تسمه های تولیدی، ابتدا در داخل کیسه های پلاستیکی و سپس در داخل کارتن بسته بندی گردیده و به انبار منتقل می گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

آهن ربای سرامیکی در واقع تسمه ای است مغناطیسی که با عبور دادن فریت مغناطیس از میدان مغناطیسی قوی تبدیل به آهنربای دائمی میگردد. آهنربای سرامیکی تولیدی در این طرح از نوع فریت باریم مغناطیسی است که کاربرد آن به صورت تسمه در اطراف درب یخچال و فریزر جهت ایجاد جاذبه بین درب و بدنه یخچال و فریزر و کمک به بسته شدن و بسته ماندن درب آنها می باشد.

مراحل تولید تسمه مغناطیسی به شرح ذیل می باشد:

- ۱- اکسترودر کردن مواد اولیه توسط دستگاه اکسترودر و تبدیل این مواد به شکل تسمه
 - ۲- خنک کردن تسمه ها با جریان آب بعد از اکسترودر شدن
 - ۳- خشک کردن تسمه
 - ۴- عبور دادن تسمه از میدان مغناطیسی
 - ۵- برش در ابعاد دلخواه
 - ۶- بسته بندی
- در ذیل اطلاعات بیشتری ارائه شده است:

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالبانه	
			مقدار	واحد
۱	گرانول کومپاند		۱۰۲۰۰۰	کیلوگرم
۲	کیسه پلاستیکی		۸۸۷۰	کیلوگرم
۳	کارتن		۸۸۷۰	کیلوگرم

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	اکسترودر	جهت ذوب مواد اولیه و تبدیل کردن آنها به تسمه		●
۲	دستگاه مغناطیس کننده	-		□

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

●		۲۰۰ کیلو گرم	پرس پنوماتیک	۳
●		۱۰-۲۰ کیلوگرم در ساعت	آسیاب	۴
●		همراه با دستگاه دوخت	میز بسته بندی	۵

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۸	۶	۲۷

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۷۸	۹	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۱۰۰	۷۵	۳۲	۳۲۷