

لنت ترمز دیسکی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	لنت ترمز	دیسکی با ضخامت و ویژگی های مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۵۸۶	۲۰۰/۰۰ دست (۴ تائی)	تن

تمیز نمودن قطعات فرم گرفته از چربیها و سایر آلودگی های موجود بر روی ورقهای آهن دو مرحله چربی گیری اولیه (در ماشین شستشو) چربی گیری ثانویه (توسط ماشین سندبلاست) انجام می گیرد .

بعد از چربی گیری ثانویه قطعه فلزی آماده نصب بر روی قسمت غیر فلزی می باشد.

۲- ساخت قسمت غیر فلزی:

ابتدا مواد پودری مورد نیاز توسط باسکول توزین می شوند. جهت اختلاط کامل مواد با درصد های انتخاب شده مختلف باید از یک دستگاه میکسر استفاده نمود.

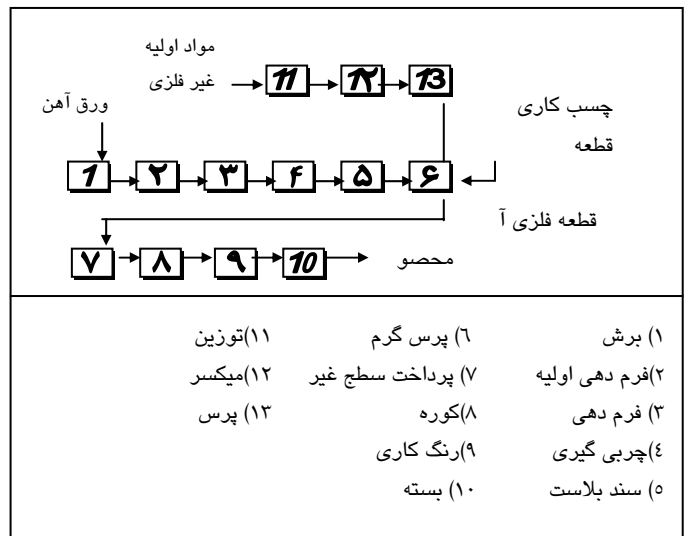
بعد از تکمیل عمل اختلاط مواد را جهت فرم دهی اولیه درون قالبهای پرس هیدرولیکی ریزنداین پرس می تواند دارای قدرتی بین ۳۰۰-۱۵۰ تن باشد مواد درون قالب متراکم شده و به شکل مورد نظر در می آید.

۳- اتصال دو قسمت:

جهت انجام اینکار از یک پرس گرم ۱۵۰ تن استفاده می شود، بدین ترتیب که قطعه فلزی چسب کاری و آماده شده در بخش (۱) را درون قالب گذاشته و مواد فرم گرفته بخش (۲) را روی آن می گذارند و سپس با استفاده از پرس گرم فوق عملیات فرم دهی نهایی با اتصال دو قطعه به یکدیگر انجام می شود.

عملیات تکمیلی بعدی شامل پرداخت سطح غیر فلزی لنت توسط Grinder و سپس پخت قطعه کامل شده در حرارت ۳۰۰ درجه سانتی گراد در کوره است. تابدین ترتیب استحکام لازم در حرارتهای بالای ناشی از اصطکاک به لنت داده شود در آخرین مرحله لنت

۲- فرآیند تولید:



۱- ساخت پایه فلزی

۲- ساخت قسمت غیر فلزی

۳- مونتاژ دو قسمت بر روی یکدیگر

تشکیل شده است. در زیر شرح عملیات تولیدی در هر قسمت آورده می شود:

ساخت پایه فلزی

ابتدا ورق های آهن با ابعاد ۱۰۰*۶۰*۱۰۰ و ۳۰۰*۱۰۰*۱۰۰ cm و ۱۵۰*۱۰۰*۱۰۰ و به تعداد مورد نیاز در فرآیند توسط قیچی برش آهن برش خورده تبدیل به نوار به عرض مورد نظر میشوند. جهت فرم دهی اولیه این نوارها و با توجه به ضخامت ورق آهن ۵-۴ از یک پرس ۲۰۰ تن استفاده می شود. در مرحله بعد یا فرم دهی ثانویه از یک پرس ۱۱۰ تن ضربه ای استفاده می شود و نهایتاً جهت هاتوسط پیستوله رنگ زنی رنگ زده شده و پس از خشک شدن به قسمت بسته بندی می روند.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	واحد	مقدار	اولیه اصلی
۱	عدد	۳۰۰/۰۰۰	به ابعاد ۱×۱/۱۰۵×۱،۳×۶ متر ورق آهن
۲	کیلوگرم	۵۶/۰۰۰ ۱۴/۰۰۰	کانی رشته ای با خواص مقاومت شیمیایی و حرارتی میزان ۲۵/۷٪
۳	کیلوگرم	۲۴/۰۰۰ ۶/۰۰۰	کانی رشته ای با خواص مقاومت شیمیایی

ردیف	مواد	مشخصات فنی	مصرف سالیانه
۱			

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج ●

●	۱۸	-	قالبها	۱۲
●	یک سری	همراه با دستگاه سند بلاست	ماسه و تجهیزات اصلی	۱۳

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۲	۲	۲۱	۳	۳۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگازول)
۶۵۶	۱۳	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۲۰۰	۳۶۰	۱۷۰	۹۱۵

ردیف	شرح	تعداد	واحد	نوع	ملاحظات
۴	اکسید آلومینیم	۸/۰۰۰	کیلوگرم	□	وخرارتی میزان ۱۵/۳٪ پودری با درجه خلوص ۱/۴٪
۵	باریت طبیعی	۱۶/۰۰۰	کیلوگرم	●	پرکننده از سولفات باریم
۶	کلسیت	۶/۰۰۰	کیلوگرم	●	به صورت سنگ آهک پودری با درجه خلوص ۱/۳٪
۷	اکسید آهن	۶/۰۰۰	کیلوگرم	□	قرمز رنگ پودری ۱/۳٪
۸	کربن سیاه	۶/۰۰۰	عدد	●	پودری ۱/۳٪
۹	پودر گرافیت	۳۶/۰۰۰	عدد	□	همراه با ناخالصی پودری ۳/۱٪
۱۰	رنگ	۱۲/۰۰۰	کیلوگرم	●	برای لنت ها بکار میرود
۱۱	وزین فلویک	۲۰/۳۰۰	کیلوگرم	□	پودری ۱۸/۳٪
۱۲	پودر اصطکاکی	۳/۰۲	کیلوگرم	□	پودری ۶٪
۱۳	جعبه	۳۰/۳۰۰	عدد	●	برای بسته بندی
۱۴	کارتن	۳/۰۳۰	عدد	●	جهت بسته بندی نهایی

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	توان برق ۱۵۰ کیلووات	قیچی ورق بر	۱
●	۱	ضربه ای، ۳۵ ضربه در دقیقه	پرس ۲۰۰ تن	۲
●	۱	ضربه ای، ۵۰ ضربه در دقیقه	پرس ۱۰۰ تن	۳
●	۱	-	دستگاه چربی گیر	۴
●	۱	-	دستگاه سند بلاست	۵
●	۱	۲۰ RPM و توان ۷/۵ Kw	میکسر	۶
●	۵	۲۵۰ تن و توان ۱۰۰ Kw	پرس هیدرولیک	۷
●	۲	ظرفیت ۱۵ تن و ۶۰ عدد در ۱۰ دقیقه	پرس گرم	۸
●	۶	توان ۲ Kw و ظرفیت ۸ قطعه در ۴ دقیقه	گرایندر	۹
●	۱	حرارت ۳۰۰C و توان ۱۸ Kw	کوره	۱۰
●	۱	همراه با تجهیزات مربوطه	پیستوله	۱۱

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