

عنوان کارآموزی:

گزارش کارآموزی ساخت و تولید

محل کارآموزی:

پرسها و برش ها در شرکت ایران خودرو

توجه!

این فایل تنها قسمتی از محصول میباشد.

برای تهیه گزارش کارآموزی کامل با فرمت ورد (قابل ویرایش)، [اینجا](#) کلیک نمایید.

بخشی از ترجمه مقاله

فهرست مطالب

عنوان مطلب

- فصل اول : معرفی کارخانه برش و پرس ایران خودرو
- فصل دوم : طراحی قالبهای پرس
- مقدمه
- برشکاری
- ۲-۱- برشکاری
- ۲-۲-۲- مناطق برش
- ۲-۲-۳- نحوه دادن کلیرانس به سنبه وماتریس
- ۲-۲-۴- کلیرانس زاویه ای
- ۲-۲-۵- اضافه دور ریز
- ۲-۲-۶- نیروی لازم برش
- ۲-۲-۷- انرژی لازم برش
- ۲-۲-۸- روشهای کم کردن نیروی لازم برش

بخشی از ترجمه مقاله

- ۹-۲-۲- نیروی لازم بیرون انداز
- ۲-۲- اجزای قالب
- ۲-۳- طراحی قالب
- ۱-۲-۳- بدست آمدن قطعه میل راهنما
- ۲-۳-۲- طراحی سنبه و پیچها
- ۲-۴- روشهای ساخت قالب
- ۲-۵- انواع قالبهای برش
- ۲-۶- پارامترهای مؤثر در انتخاب قالب
- ۲-۷- خمکاری
- ۱-۲-۷- انواع عملیات و قالبهای خمکاری
- ۲-۷-۲- نیروی لازم خمکاری
- ۳-۲-۷- نیروی بالشتک فشاری
- ۲-۸- کشش عمیق
- ۱-۲-۸- عیوب عملیات کشش عمیق
- ۲-۸-۲- عیوب ورق بعد از عملیات کشش عمیق

بخشی از ترجمه مقاله

- ۲-۹- متغیرهای کشش عمیق
- فصل سوم پرسها:
- ۳-۱- پرسهای سنگی
- ۳-۲-۴- محاسبه مشخصه های پرسهای سنگی
- ۳-۲-۲- نیروی مجاز پرس سنگی
- ۳-۲-۳- تناژ مجاز نامی حاصل از گشتی در موتور
- ۳-۲-۴- تناژ مجاز نامی حاصل از قدرت کاری (توصین)
- ۳-۳- پرسهای زانویی
- ۳-۳-۴- نیروی رام و ظرفیت کاری
- ۳-۳-۲- سرعت رام
- ۳-۴- پرسهای پیچی
- ۳-۵- پرسهای الکتروژن
- ۳-۶- پرسهای هیدرولیک
- فصل چهارم طرز کار، انتخاب و تجهیزات کمکی پرسها
- ۴-۱- طرز کار پرسها

بخشی از ترجمه مقاله

..... ۴-۲ انتخاب پرسها

..... ۴-۳ نصب و نظارت قالب

..... ۴-۴ تجهیزات ایمنی روی پرسها

..... ۴-۵ سرویس و نگهداری پرسها و قالبها

..... ۴-۶ تنظیم و نگهداری قالبها

..... فصل پنجم دقت پرسهای مکانیکی

..... ۵-۱ دقت در حالت بی باری

..... ۵-۲ دقت در حالت تحت بار

فصل ششم : سیستمهای ایمنی در برابر اضافه بار پرسهای مکانیکی

۶-۱ وسایل ایمنی برای پرسهای مکانیکی در محدوده کورس مورد استفاده

..... ۶-۲ وسایل ایمنی پرسهای مکانیکی در کل کورس

..... مراجع

بخشی از ترجمه مقاله

فصل اول :

معرفی مدیریت برش و پرس :

مدیریت برش و پرس یکی از مدیریت‌هایی است که زیر نظر معاونت سواری سازی ایران خودرو فعالیت می‌کند. برش و پرس در حال حاضر از نظر تناژ، ابعاد تعداد پرس بزرگترین مجتمع پرسکاری در ایران می‌باشد. این مجموعه توانایی آنرا داده که برای 150/000 دستگاه سواری، 5000 دستگاه مینی بوس و 3000 دستگاه اتوبوس قطعه تولید کند. قطعات این مجموعه توسط قالب، پرس و ماشین آلات مخصوص تولید می‌شوند. تولید قطعات براساس مدارک فنی «استانداردهای تعریف شده انجام می‌شود و بدون مدارک فنی و اطلاعات کافی قطعه ای تولید نمی‌شود. در این مدیریت جمعاً 4027 نغه پرسنل رسمی، قراردادی و پیمانکاری فعالیت دارند.

واحدهای تولیدی این مدیریت عبارتند از :

۱- سالن پرس غربی (سالن جدید):

این سالن در سال ۱۳۵۵ راه اندازی و مورد بهره برداری قرار گرفت. تعداد ۲۵ دستگاه پرس موجود در این سالن مکانیکی میان سه دستگاه وبل اکشن و بقیه سینگل می‌باشند. که قطعات روکار (gaco) ، خودروسواری را تولید می‌کنند. کلیه قطعات روکار پیکان، Face در این زمان تولید می‌شود و در حال حاضر قطعات روکار پژو پرسی نیز به این مجموعه اضافه شده است. این سالن دارای سه خط تولید همزمان می‌باشد. با اضافه خطوط کوچکی که قطعات تقویتی و

بخشی از ترجمه مقاله

تژئینی را تولید می کنند. در این سالن جهت حمل ضایعات از سیستم کانوا برحمل ضایعات و شوت اتوماتیک استفاده می شود.

توجه!

این فایل تنها قسمتی از محصول میباشد.

برای تهیه این گزارش کارآموزی به صورت کامل و با فرمت ورد (قابل ویرایش)،

[اینجا](#) کلیک نمایید.

همچنین برای مشاهده سایر گزارشات کارآموزی [اینجا](#) کلیک نمایید.