

مراحل تولید بوشهای رام

۱- فرایند برشکاری:

مواد اولیه (خام)لوله هایی به طول ۶متر میباشد که به جهت جلوگیری از ضایعات بیشتر پیشنهاد میگردد با همان طول مورد استفاده قرار گیرد.چنانچه طول کارگیر دستگاه سه متری باشد ابتدا باید توسط اره شاخه ۶ متری به دو شاخه ۳ متری تقسیم گرددو سپس توسط دستگاه برشکاری به اندازه مورد نظر برش شود اندازه ها طبق جدول ارائه شده به پیمانکار با تolerانس های موجود می باشد.قابل توجه در این مرحله از تولید نوع دستگاه مهم نبوده و می توان از اره نواری -تراپ -تراش cnc استفاده گردد.

۲- مرحله سایزینگ :

پس از مرحله برشکاری لازم است تا طول بوشها با دقتهای داده شده در نقشه سایزگردد. برای این کار پیشنهاد میگردد تا با استفاده از دستگاه فرز یا سنگ مغناطیس سطوح ناهمواردو طرف بوش ماشینکاری گردد.وجود این مرحله پس از برش لازم بوده تا خطای کوتاهی بوش که باعث افتادگی آن در خط مونتاژمیگردد به حداقل برسد.

۱-۲ در ضمن این عمل یک خودکنترلی نیز جهت جلوگیری از خطا محسوب می شود.

۲-۲ در این مرحله بهتر است که به ازای هر ۳۰قطعه یک قطعه به صورت رندم انتخاب و توسط کولیس کالیبره مورد کنترل قرار گیرد.

۳- حذف درز جوش لوله :

از آنجاییکه لوله های ارایه شده به پیمانکار دارای درز جوش می باشد پیمانکار موظف است با عملیات ماشینکاری (مته زنی یا داخل تراشی) نسبت به حذف درز جوش اقدام نماید تا قطرداخلی بوش مطابق نقشه گردد. همچنین درز جوش باعث ایجاد دو پهنی نیز در لوله میگردد.

۴- حذف پلیسه:

این مرحله آخرین قسمت جهت تولید بوش میباشد. که باید حتما پس از اتمام کلیه عملیات انجام گردد. در این مرحله حتما باید جهت حذف پلیسه های دو طرف از وان پلیسه گیری استفاده گردد. زیرا تجربه نشان داده است که استفاده از روشهای کم هزینه معمول مانند استفاده از مته یا پخ زن در از بین بردن پلیسه ها نتیجه مطلوب را دارا نیست.

۵- کنترل بوش های ساخته شده:

در انتهای این فرایند بوشها توسط گیج کنترلی که نقشه آن به پیمانکار جهت ساخت ارائه شده و تاییدیه نهایی شرکت نیز براساس آن اعلام میگردد. صد درصد کنترل می گردد.