



شرکت طراحی مهندسی و ساخت تجهیزات و ابزارآلات سایپا

((سهامی خاص))

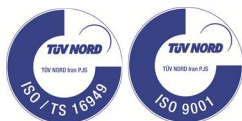
شماره

تاریخ

پیوست

دستگاه شماره یک پوسته کلیپر:

- ایستگاه شماره 1 : LOAD / UNLOAD در فیکسچر با کلمپینگ هیدرولیک
- ایستگاه شماره 2 : خشن تراشی جای دیسک (1)
- ایستگاه شماره 3 : خشن تراشی جای دیسک (2)
- ایستگاه شماره 4 : پرداخت تراشی جای دیسک
- ایستگاه شماره 5 : ماشینکاری گوشواره ها
- ایستگاه شماره 6 : بورینگ خشن محل پیستون و شیارهای سیل و گردگیر
- ایستگاه شماره 7 : بورینگ فاین محل پیستون و شیارهای سیل و گردگیر
- ایستگاه شماره 8 : فرز کاری محل شیار شلنگ



آدرس دفتر تهران: کیلومتر ۱۸ جاده قدیم کرج - شرکت مگاموتور - ساختمان آموزش - طبقه چهارم - شرکت طراحی مهندسی سایپا - تلفن 02144922892

کارخانه: تبریز-منطقه قراملک-صندوق پستی 51845-171 تلفن: 0411)2894057 فاکس: 0411)2898468 پست الکترونیکی: inof@semet-



شرکت طراحی مهندسی و ساخت تجهیزات و ابزارآلات سایپا

((سهامی خاص))

شماره	تاریخ	پیوست
-------	-------	-------

دستگاه شماره دو پوسته کلیپر:

- ایستگاه شماره 1 : LOAD / UNLOAD در فیکسچر با کلمپینگ هیدرولیک
- ایستگاه شماره 2 : سوراخکاری سوراخ قطر 15,5 سمت راست
- ایستگاه شماره 3 : شیارزنی قطر 22 سمت جلو سوراخ راست
- ایستگاه شماره 4 : شیارزنی قطر 22 سمت عقب سوراخ راست
- ایستگاه شماره 5 : برقو زنی سوراخ قطر 16 سمت راست
- ایستگاه شماره 6 : اسپات فیس سوراخ روغن و سوراخکاری سوراخ قطر 7 پیچ هواگیری
- ایستگاه شماره 7 : سوراخ کاری سوراخ قطر 9 و سوراخکاری سوراخ قطر 3
- ایستگاه شماره 8 : سوراخکاری سوراخ قطر 15,5 سمت چپ
- ایستگاه شماره 9 : شیارزنی قطر 22 سمت جلو سوراخ چپ
- ایستگاه شماره 10 : شیارزنی قطر 22 سمت عقب سوراخ چپ
- ایستگاه شماره 11 : برقو زنی سوراخ قطر 16 سمت چپ
- ایستگاه شماره 12 : قلاویززنی M10 , M8





شرکت طراحی مهندسی و ساخت تجهیزات و ابزارآلات سایپا

((سهامی خاص))

شماره	تاریخ	پیوست
-------	-------	-------

دستگاه شماره یک رکابی (کلیه مراحل بغیر از ماشینکاری جای دیسک):

- ایستگاه شماره 1: LOAD / UNLOAD در فیکسچر با کلمپینگ هیدرولیک
- ایستگاه شماره 2: پیشانی تراشی سطوح A , B با دو یونیت فرز دو محوره مخصوص
- ایستگاه شماره 3: سوراخکاری ، پخ زنی و اسپات فیس همزمان سوراخ C1 جهت اطمینان از حصول تعامد سوراخ به سطح
- ایستگاه شماره 4 : سوراخکاری ، پخ زنی و اسپات فیس همزمان سوراخ C2 جهت اطمینان از حصول تعامد سوراخ به سطح
- ایستگاه شماره 5 : سوراخکاری ، پخ زنی و اسپات فیس همزمان سوراخ D1 جهت اطمینان از حصول تعامد سوراخ به سطح
- ایستگاه شماره 6: سوراخکاری ، پخ زنی و اسپات فیس همزمان سوراخ D2 جهت اطمینان از حصول تعامد سوراخ به سطح
- ایستگاه شماره 7: قلاویز زنی سوراخهای D با دو یونیت قلاویز زن مجزا
- ایستگاه شماره 8: قلاویز زنی سوراخهای C با دو یونیت قلاویز زن مجزا
- ایستگاه شماره 9: فرز کاری سطوح E , F با استفاده از یونیت فرز دو محوره
- ایستگاه شماره 10: فرز کاری شیار های G با استفاده از یونیت فرز دو محوره

