

تاریخ:

شماره:

پیوست:

۱

برگ استعلام بهاء

شماره استعلام: ۱۴۰۳۰۱۰۵

موضوع: ساخت مدل چوبی

این شرکت در نظر دارد موارد ذیل را از طریق تامین کنندگان واجد شرایط خریداری نماید. لذا تقاضا دارد حداقل قیمت پیشنهادی خود را تا روز شنبه ساعت ۱۴ مورخ ۱۵ / ۱۰ / ۱۴۰۳ اعلام فرمایید.

ردیف	شرح کالا	تعداد	قیمت واحد پیشنهادی	جمع قیمت پیشنهادی
۱	ساخت مدل چوبی	۱		
۲				
۳				
۴				
۵				
۶				
	جمع قیمت‌های پیشنهادی			
	۱۰٪ مالیات بر ارزش افزوده			
	جمع کل			

سایر شرایط:

آدرس:

تلفن ثابت:

تلفن همراه:

محل امضاء و مهر شرکت:

نام و امضای استعلام گیرنده:

آدرس سایت: info@epesco.com

آدرس ایمیل: commercial.epc@mail.ir

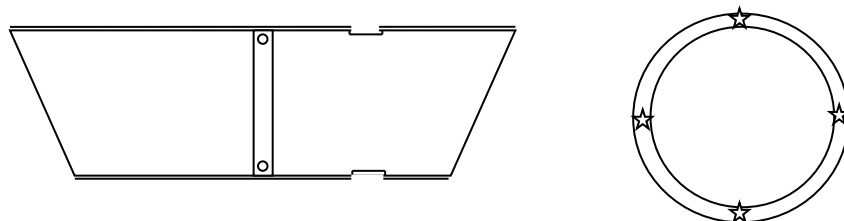
دستورالعمل ساخت مدل پاتیل دو منظوره حمل سرباره کنورتور و کوره بلند

۱- مدل بصورت ۳ یا ۴ طبقه ساخته شود. تاییدیه تعداد طبقات توسط خریدار خواهد بود. همچنین توانایی قالبگیری به دو صورت ماهیچه معلق و ماهیچه ثابت (معکوس) وجود داشته باشد.

۲- ضخامت چوب ۴۰ میلیمتر در نظر گرفته شود. (سگمنتهای شکل دهنده مدل که بصورت افقی با میخهای حدود ۱۰۰ میلیمتری روی هم میخکاری می شوند)

۳- جهت افزایش استحکام مدل و جلوگیری از آسیب به مدل، ورق فولادی به ضخامت مناسب (ترجیحا ۵ میلیمتر) و به پهنای سطح مقطع لبه طبقات مدل به سطح رویی و زیرین هر طبقه پیچ شود.

۴- برای هر طبقه از مدل ۴ جای قلاب که با هم زاویه ۹۰ درجه دارند در نظر گرفته شود. هر جای قلاب از ورق فولادی به پهنای ۵۰ تا ۷۰ میلیمتر و به ضخامت ترجیحی ۵ میلیمتر استفاده شود که به ورقهای فوقانی و زیرین هر طبقه جوشکاری و به بدنه خارجی مدل پیچ شود. ورق ذکر شده پس از اتصال به بدنه بایستی همسطح بدنه خارجی باشد.



نمایی از جای قلاب و جای گوه

۵- برای خارج کردن مدل از قالب نیاز به گوه زدن می باشد که بایستی ۴ جای گوه بر روی سطح مقطع زیرین و همچنین رویی هر طبقه (بصورت قرینه با مدل زیرین) تعبیه گردد که حدود ۱۰ تا ۲۰ میلیمتر داخل تر از سطح مقطع مدلها باشند و در این نواحی از ورق فولادی ضخیمتر (حدود ۲۰ تا ۲۵ میلیمتر) استفاده گردد که با مرور زمان دچار دفرمگی نشود.

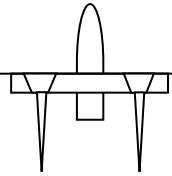
۷- ضخامت تیرکها و دسته های پاتیل ۴۰ تا ۴۵ میلیمتر است که با شیب ۳۰ میلیمتری به مدل متصل می گردند. (ضخامت تیرکها در محل اتصال به مدل ۷۰ میلیمتر است).

۸- ضخامت کمربندی نیز ۴۰ تا ۴۵ میلیمتر می باشد و شیب ۳۰ میلیمتری روی مدل اعمال می گردد که شیب قسمت زیرین کمتر از ۵ میلیمتر است و روی آن بیش از ۲۵ میلیمتر است.

۹- خط راهنمای مدلها بصورت سرتاسری داخل مدل از تسمه فولادی به پهنای ۷ تا ۱۰ سانتیمتر استفاده شود.

۱۰- شماره گذاری قطعات آزاد تیرکها و دسته ها و قلابها در محل اتصال به مدل از پلاک ضد زنگ و با سمبه ۲۰ میلیمتری حک شود. (همچنین با رنگ نیز نوشته شود).

۱۱- جهت مونتاژ طبقات مدل بر روی هم از پینه‌های فولادی با ضخامت حداقل ۲۰ میلیمتر و طول روی واشر حداقل ۳۰ میلیمتر استفاده شود. (بصورت فاق و زبانه یا نری و مادگی تعبیه گردد و حداقل ۲۰ میلیمتر زیر واشر باشد)



تدابیر لازم برای استحکام بخشی به پینه‌ها و جای پینه‌ها در نظر گرفته شود.

۱۲- یک عدد شابلن فلزی جهت آر محل اتصال تیرکها به قالب (شعاع ۵۰ یا ۶۰ میلیمتری) و یک شابلن چوبی برای آر کف خارجی مدل کاسه ساخته شود. (شعاع ۱۱۶۵ تا ۱۱۷۰ میلیمتر)

۱۳- دو عدد جعبه ماهیچه برای دسته‌ها و دو عدد جعبه ماهیچه برای قلابها ساخته شوند.

۱۴- نیاز به ساخت ریشه ماهیچه وسط دسته‌ها نمی‌باشد.

۱۵- قطعات آزاد به ویژه تیرکها و دسته‌ها از تخته (الوار) یک تکه ساخته شود و جهت مونتاژ قطعات آزاد به مدل از دو سوراخ (یکی در بالا و دیگری در پایین) بر روی قطعات آزاد و بدنه مدل استفاده گردد.

۱۶- جهت خروج قطعات آزاد از قالب از دو جای قلاب روی هر قطعه آزاد استفاده شود.

(جای قلابها یکی در قسمت فوقانی قطعه آزاد و دیگری پایین استفاده شود و حدود ۱۵ سانتیمتر تاسر وانتهای تیرک فاصله داشته باشند و حتما استحکام لازم در نظر گرفته شود)

۱۷- جهت ضربه زدن به محل اتصال قطعات آزاد (جاییکه به بدنه خارجی مدل متصل می‌شوند) جهت خروج از قالب بهتر است که از ورق فولادی به ضخامت مناسب و بصورت سرتاسری پشت قطعات آزاد استفاده شود.

۱۸- از ورق فولادی به ضخامت مناسب و قطر تقریبی ۶۰۰ میلیمتر کف کاسه داخلی پاتیل استفاده شود و با داخل کاسه همسطح گردد.

۱۹- مونتاژ مدلها بر روی هم جهت تست ابعادی و سنجش صافی سطح (شمشه گذاری) در حضور نماینده شرکت مهندسی و پویش ساخت انجام می‌گیرد و سپس اجازه بتونه و رنگ داده می‌شود. (بتونه و پولیش کامل و ۳ مرحله رنگ یا بجای رنگ از رومیزی پلاستیکی یا کفپوش کابینت با ضخامت حداقل ۱ میلیمتر اسفاده گردد)

۲۰- تدابیر لازم برای جلوگیری از دفرمگی مدل هنگام جابجایی و پس از دفعات فرمگیری اتخاذ گردد.

۲۱- میزان انقباض خارج قطعه ۱/۵٪ و داخلی ۱/۲٪ و ارتفاع ۱٪ در نظر گرفته شود. صافی سطح داخل و خارج مدل ± 2 میلیمتر

۲۲- استاندارد های مرتبط Din1511, Din1683 GTB18.5

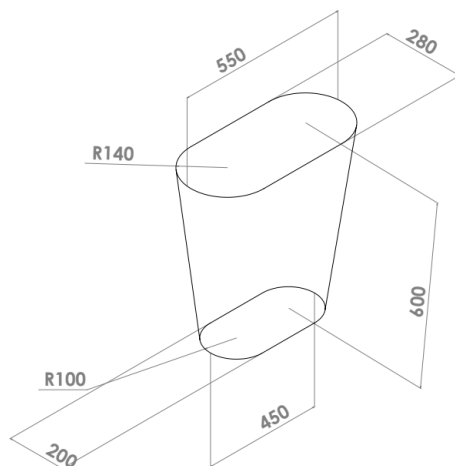
۲۳- مدل لبه اضافه بصورت تکه ای جدا گانه مطابق نقشه ساخته شود و زیر و روی آن ورق ۵ میلیمتر جوشکاری و پیچ گردد.

۲۴- چون از این مدل بصورت معکوس هم استفاده می‌شود، مدل کاسه به دو قسمت تقسیم شود (عرقچین به ارتفاع حدود ۳۰۰ میلیمتر در نظر گرفته شود)

۲۵- شابلون فلزی مناسب برای صاف کردن ماسه زیر عرقچین ساخته شود.

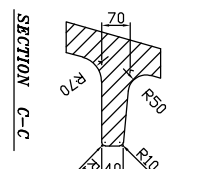
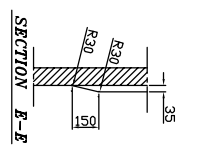
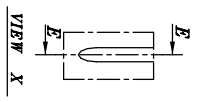
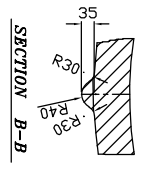
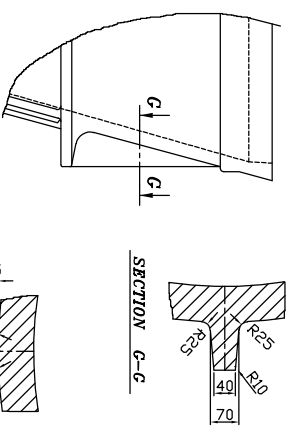
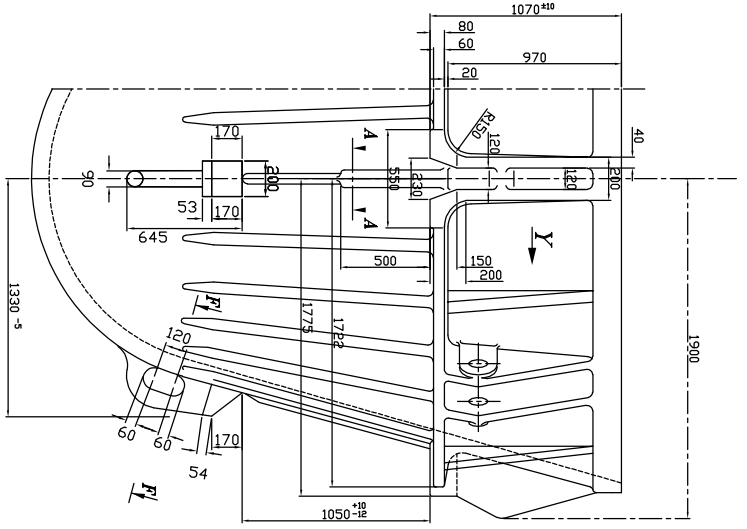
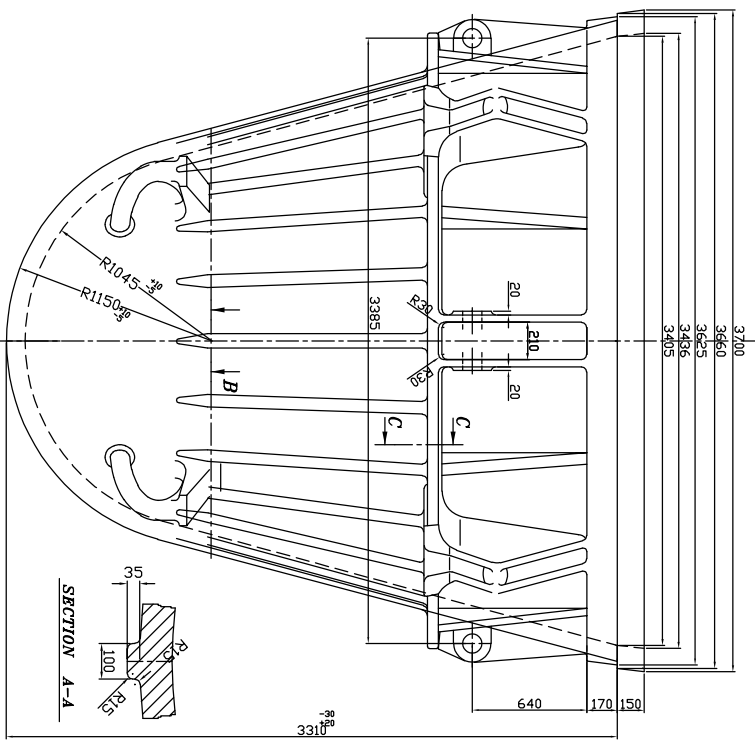
۲۶- در روش معکوس ماهیچه ثابت، پنج تغذیه استوانه ای برای روی کاسه که یک عدد ارتفاع ۷۰۰ میلیمتری دارد و چهار تای دیگر حدود ۱۲۰۰ سانتیمتر ارتفاع دارند. (قطر بالای آنها حدود ۶۰۰ تا ۷۰۰ میلیمتر است و در ارتفاع حدود ۱۰۰ میلیمتر شیب دارند)

۲۷- هشت عدد تغذیه مکعبی یا بیضی شکل به ارتفاع ۶۰۰ میلیمتر بصورت شکل زیر. همچنین ۴ عدد تغذیه استوانه ای به قطر بالای ۳۵۰ میلیمتر و قطر پایین ۲۵۰ میلیمتر ساخته شود.

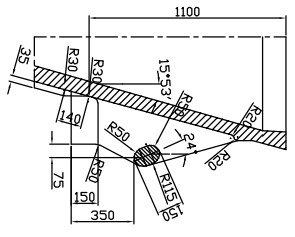
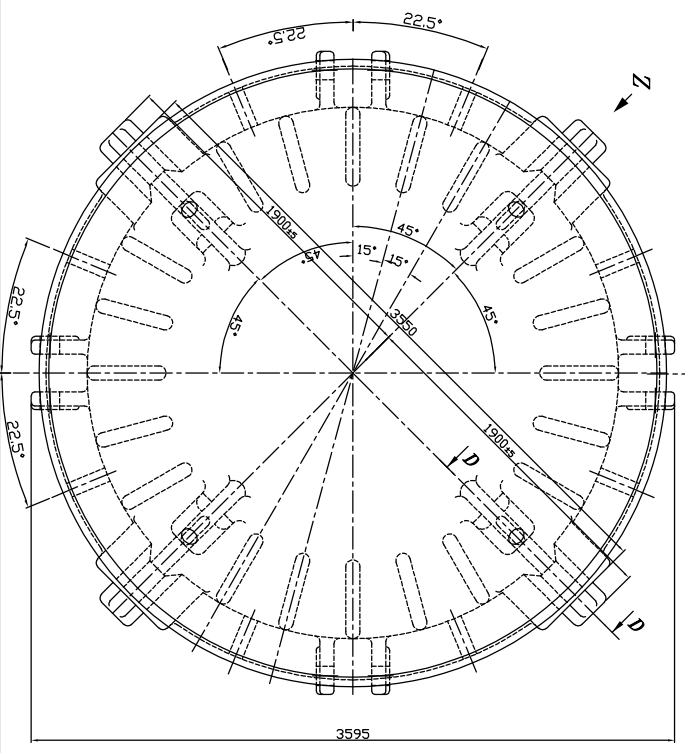
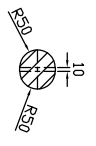


۲۸- حدود ۴۵ متر قطعه آزاد مطابق نقشه پیوست برای مدل کوره بلند ساخته شود. (برش B-B نقشه)

- در خصوص مباحث فنی، در این رابطه با آقای مهندس فتحیان و آقای مهندس ابکا تماس گرفته شود. ۰۹۱۳۱۱۴۶۴۴۵-
۰۹۱۳۳۰۴۶۹۳۸



VIEW Z



NOTE:

- ۱- یک عدد مدل مطابق نقشه ساخته شود.
- ۲- انقباض خارجی قطعه ۵ را در صدای ۲۱ و ارتفاع ادرصد در نظر گرفته شود.
- ۳- یک عدد جمبه ماهیچه جهت دستنگ و یک عدد جهت کتیبات ساخته شود.
- ۴- مدل از جنس چوب روسی کلا خشک با استحکام مناسب میباشد.
- ۵- تکلیبهای فلزی بین سطح جایش مدل جهت استحکام در موقع بتنگ زدن در نظر گرفته شوند.
- ۶- قطعات دستنگ کلاب کتیبات و کور بندیهی صورت قطعه آزاد ساخته شوند.
- ۷- ماهیچه شماره یک بصورت سه تکه در ارتفاع ساخته شود.
- ۸- مدل دو منظوره و جهت فرمگیری پایهای سرباره کوره بلند و کنورتور ساخته شود.

امضاء تکمیلوز :

No.	Rev.	Rev. no.	Date	Description	Material	Wt. (kg)	Qty.	Total wt. (kg)	Remarks	Rev.
00		1		LADLE MODEL	WOOD	--	1	--		00
00	1401/10			ORIGINAL DESIGN						

Title		Customer dwg. no.		Item		Formal	
EPCCS CO.		---		---		A3	
طراحی پاپیل سرباره کنورتور و کوره بلند		---		---		FIT	
Dwg. number		Customer no.		Total wt.(kg)		Sheet / Follow	
7.m.001.01.00.00.00		01-00		---		1/1	
File name		Unit		Pattern no.		Revision	
0 0 1 0 0		mm		---		00	

شرکت مهندسی و پوشش ساخت ذوب آهن