

رئیس کارگاه های ساخت مجتمع مس سرچشمه رفسنجان خبر داد:

بومی سازی قطعات حساس در مجتمع مس سرچشمه با خریداری دستگاه های جدید



استفاده از پرتو لیزر، امکان برش مواد مختلف با دقت بالا را فراهم می آورد. در این روش، اشعه لیزر از طریق دیودهای لیزری تولید و با لنز بر سطح متمرکز می شود تا فرایند برش انجام گیرد.

وی در ادامه از خرید دستگاه وایرکات (Wire EDM) نیز خبر داد و توضیح داد: وایرکات یکی از دقیق ترین روش های برش فلزات است که بدون تماس فیزیکی، با بهره گیری از جرقه های الکتریکی کنترل شده، قطعه را ذوب یا تبخیر می کند. این فناوری برای برش های پیچیده و قطعات سخت مانند فولاد، تیتانیوم و آلیاژهای خاص بسیار مناسب است. در این دستگاه، سیم نازک برنجی یا مسی با هدایت الکتریکی بالا در مسیر مشخص حرکت کرده و با کمک سیال دی الکتریک، برش هایی با دقت میکرونی ایجاد می شود.

سوراخ کاری، قلاویزنی، پیشانی تراشی و حتی ایجاد شیار و جای خار با استفاده از محور زنده را فراهم می کند.

کرمی پور ادامه داد: دستگاه خریداری شده دارای سه محور X، Y و Z است که قابلیت چرخش ابزار و قطعه برای اجرای عملیات پیچیده تر را به وجود می آورد. دقت و تکرارپذیری بالا، کاهش خطای انسانی، افزایش سرعت تولید، امکان ساخت قطعات پیچیده و قابلیت برنامه ریزی و اجرای خودکار از جمله مزایای این دستگاه به شمار می رود.

وی تصریح کرد: هدف از خرید و به کارگیری این تجهیزات، بومی سازی قطعات حساس کارخانجات مختلف مجتمع و کاهش وابستگی به منابع خارجی است.

رئیس کارگاه های ساخت مجتمع مس سرچشمه همچنین به خرید دستگاه (برش CNC لیزری) اشاره کرد و گفت: این فناوری با

رئیس کارگاه های ساخت مجتمع مس سرچشمه رفسنجان از خرید سه دستگاه پیشرفته در حوزه ماشین کاری و برش فلزات با هدف بومی سازی قطعات حساس کارخانجات این مجتمع خبر داد.

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، مهندس محمد کرمی پور اظهار کرد: دستگاه تراش CNC یکی از مدرن ترین ابزارهای ماشین کاری است که با بهره گیری از کنترل عددی کامپیوتری، عملیات تراش کاری را با دقت بالا و به صورت خودکار انجام می دهد. این دستگاه ها جایگزین تراش های سنتی شده اند و در صنایع مختلف از جمله خودروسازی، هوافضا، پزشکی و قالب سازی کاربرد گسترده ای دارند.

وی با اشاره به قابلیت های دستگاه تراش CNC افزود: این دستگاه امکان انجام عملیات متنوعی نظیر تراش داخلی و خارجی،



تابستان امسال با موفقیت به پایان رسید؛

اورهال موفق امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه با ۱۱۰ هزار نفر ساعت کار شبانه روزی

مهم انجام شده بود». حسن زاده ادامه داد: «سرویس و هواگیری ۲۰ موتور آسیا، سرویس درایوها، کلیدها، سونوچکگیرها و ۱۰ تابلو MCC اصلی، تعویض و تعمیر پمپ های نواحی مختلف، رسوب زدایی لوله های کارخانجات تغلیظ، نصب و راه اندازی باسکول ۳ تار، تغییر طرح گارد و سیستم روانکاری چرخ دنده آسیای اولیه ۴ و تعویض ۴ پینیون آسیاهای اولیه نیز از دیگر اقدامات شاخص این اورهال بوده است».

وی همچنین اضافه کرد: «بازسازی و تعمیر همزن ها، پاروها، گیت و بدنه سلول ها، سرویس و تعویض روغن گیربکس ها، اصلاح سیستم های روانکاری و تغییر طرح چهار سیستم روانکاری فیدرها و آسیاهای ثانویه نیز در این دوره انجام شد».

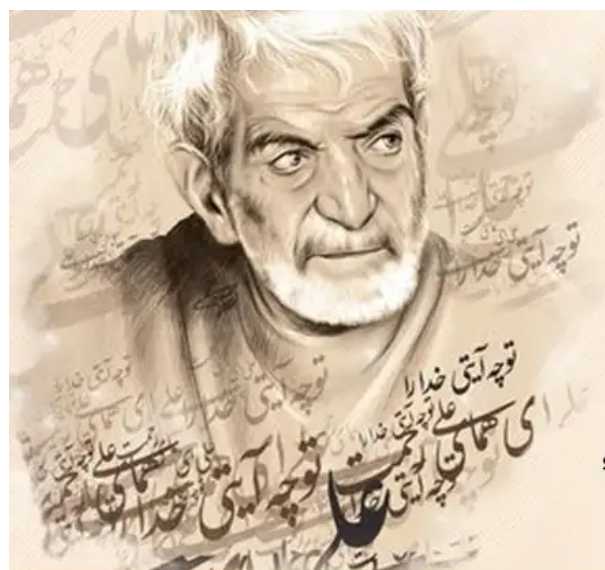
اینکه ۳۵ فعالیت عمده در قالب قراردادهای پیمانکاری و با همکاری بیش از ۳۲۶ نیروی پیمانکاری به انجام رسید، افزود: «یکی از نقاط قوت اورهال امسال، بهره گیری از تجربه و تخصص کارکنان بازنشسته به عنوان ناظر فعالیت پیمانکاران بود که باعث ارتقای کیفیت عملیات نسبت به سال های گذشته شد».

وی در تشریح اقدامات شاخص اورهال تابستانی گفت: «تعویض ۱۷۰۰ لاینر مربوط به آسیاهای نیمه خود شکن و بال میل، تعویض ۲۰۰۰ لاینر مخازن و بدنه ۳۳ فیدر، بازسازی و تعمیر بیش از ۱۰۰ شوت انتقال مواد، تعویض ۱۷ گیربکس، ۲۸ غلتک، ۲۰۰۰ رولیک، ۱۸۰۰ متر گردگیر نوار نقاله، ۵۰۰۰ قطر اینچ لوله، تعمیر سیستم انتقال قدرت ۴ فیدر و بازسازی سلول های فلو تاسیون از جمله فعالیت های

با حمایت مدیر مجتمع، معاون بهره برداری، مدیر امور تغلیظ و تلاش بی وقفه پرسنل، اورهال تابستان ۱۴۰۴ امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه رفسنجان در کوتاه ترین زمان ممکن و بدون بروز حادثه خاصی با موفقیت به پایان رسید.

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، معاون تعمیرات امور تغلیظ این مجتمع با اشاره به اینکه امور تغلیظ به عنوان بزرگ ترین واحد تولیدی شرکت ملی صنایع مس ایران، مجری وسیع ترین اورهال هاست، گفت: «اورهال امسال با مشارکت بیش از ۱۴۰۰ نفر نیروی شرکتی، خدماتی و پیمانکاری طی ۹ روز و مجموعاً ۱۱۰ هزار نفر ساعت کار شبانه روزی انجام شد».

مهندس سید احمد حسن زاده با بیان



۲۷ شهریور ماه روز شعر و ادب فارسی گرامی باد

