

فصل ۴

پیچ‌بری



ساخت پیچ و مهره و ایجاد دندانه روی میله و درون سوراخ برای برقراری اتصال و یا انتقال حرکت به کمک ابزارهای به نام حدیده و قلاویز، تواناتر شدن در ماشین‌سازی و بالا بردن دقت فرد فنی را به همراه دارد.

واحد یادگیری ۴

شایستگی پیچ‌بری

مقدمه

در اتصالات موقت، استفاده از پیچ و مهره یکی از رایج‌ترین روش‌ها است. معمولاً در ساخت اجزاء اتصال مانند پیچ و مهره از ابزاری مانند حدیده و قلاویز استفاده می‌شود. روش‌های تولید پیچ و مهره که در این فصل توضیح داده می‌شود روش دستی یعنی استفاده از قلاویز و حدیده دستی است.

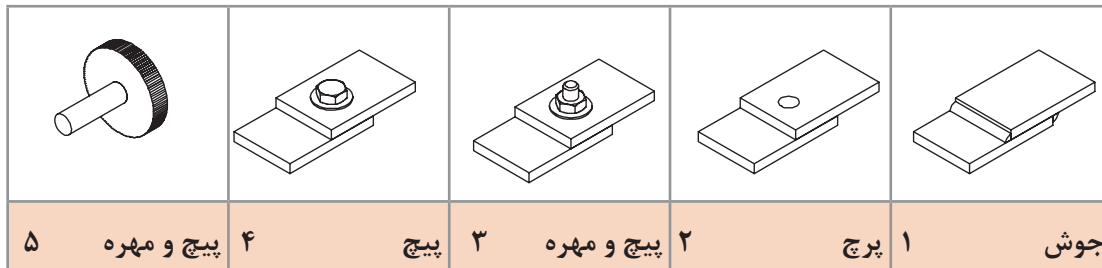
استاندارد عملکرد

- ساخت مهره فولادی به وسیله قلاویز دستی مطابق نقشه
- ساخت پیچ فولادی به وسیله حدیده دستی مطابق نقشه

پیش‌نیاز و یادآوری

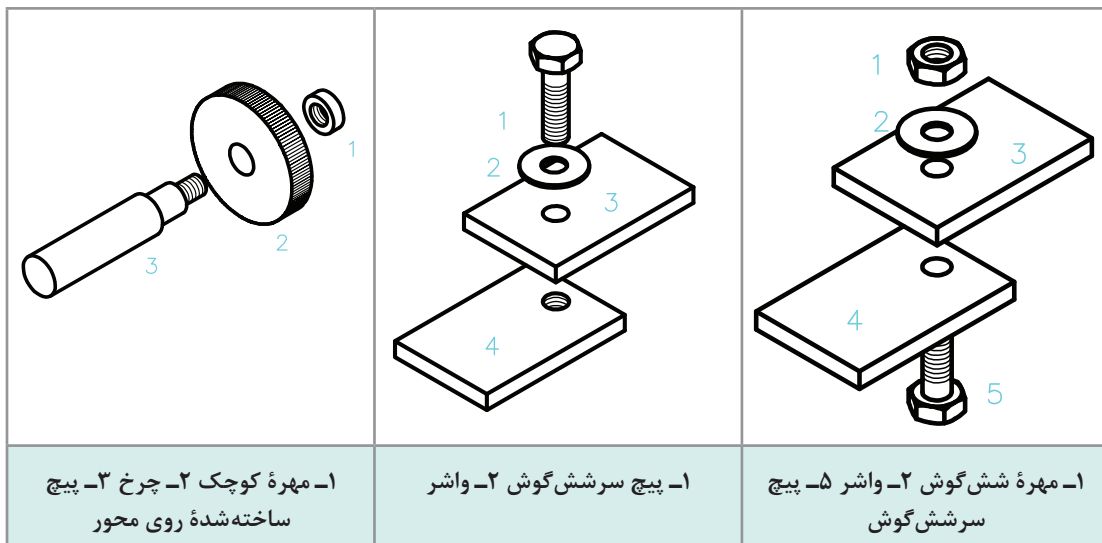
برای درک بهتر این واحد یادگیری هنرجو باید توانایی اندازه‌گیری با کولیس ورنیه، خط‌کشی و علامت‌گذاری، سنبه‌نشان‌کاری، سوهان‌کاری و نقشه‌خوانی را داشته و همچنین شایستگی‌های غیرفنی مانند انضباط کاری، مسئولیت‌پذیری، استفاده درست از مواد و تجهیزات، رعایت مسائل زیست‌محیطی و نکات عمومی ایمنی و حفاظتی را کسب کرده باشد.

به شکل‌های زیر دقت کنید، روش‌هایی برای اتصال دو قطعه دیده می‌شود.



شکل ۴-۱

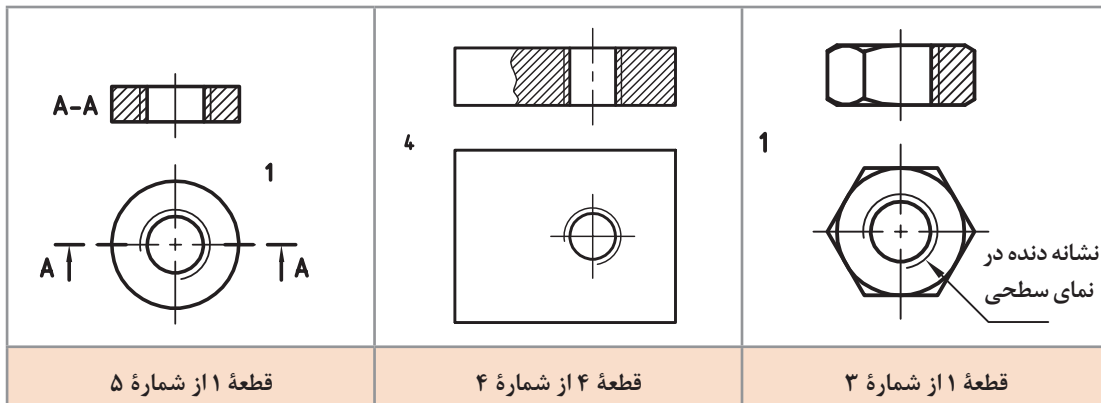
شماره‌های ۳، ۴ و ۵ را با دقت بیشتری بررسی می‌کنیم.



شکل ۴-۲

همان‌گونه که در شکل‌های بالا دیده می‌شود، در هر مورد سوراخ دندان‌شده‌ای وجود دارد که به آن مهره می‌گویند.

مهره سوراخی استوانه‌ای است که در آن دندان‌ها برای بستن پیچ ایجاد شده است. مهره ممکن است به صورت مجزا (مانند مهره شش‌گوش) یا در بدنه دستگاه ساخته شود.



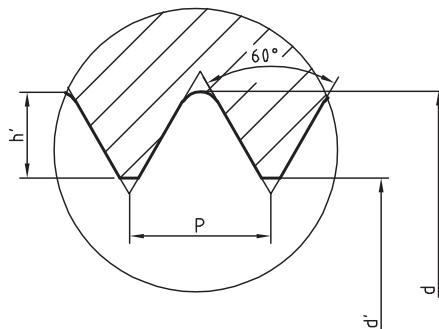
شکل ۳-۴

در نقشه برش، مهره را با خط ضخیم (دیواره سوراخی که با مته ایجاد می‌شود) و یک خط نازک، که نشانه دندانه است، نمایش می‌دهیم. در نمای سطحی (افقی) نیز طبق استاندارد، علامت دندانه به صورت $\frac{3}{4}$ رسم می‌شود.

اگر مهره را بدون برش در نظر بگیریم، هم سوراخ مته (قطر داخلی مهره) و هم علامت دنده با خط چین، به‌طور معمول نمایش داده می‌شود.

دندانه در مهره

بنا بر کاربردهایی که مهره‌ها دارند، فرم دندانه آنها متفاوت است. مهره‌هایی که برای اتصال به کار می‌روند، دارای دندانه مثلی هستند و زاویه آنها ۶۰ درجه است.



شکل ۴-۴

گام

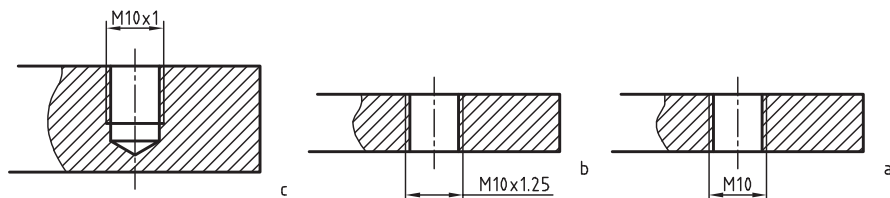
گام همان پیشروی مهره در هر دور گردش یا فاصله بین نوک دو دندانه مجاور است. مهره‌های اتصال را معمولاً در جهت عقربه ساعت محکم می‌کنند. روشن است که مهره هر چه کوچک‌تر باشد، گام آن هم کمتر خواهد بود. گام را می‌توان با P نشان داد.

گودی دندانه: بلندی دندانه یا گودی آن با توجه به گام، اندازه‌گیری می‌شود. برای مهره‌های اتصال، گودی دنده یا عمق آن (h') را می‌توان از رابطه $h' = 0.5413P$ به دست آورد.

مهره‌ها برای اتصال در استاندارد ایزو (ISO) با حرف M مشخص می‌شوند. در کنار این حرف اندازه نامی مهره نوشته می‌شود. برای نمونه، M۸ به مفهوم «پیچ متریک خشن با اندازه نامی ۸ میلی‌متر، دندانه مثلی»

فصل چهارم: پیچ‌بری

و با زاویه ۶۰ درجه» است. استاندارد برای یک پیچ یا مهره با هر اندازه نامی، گام‌های گوناگونی در نظر گرفته است. در هر مورد بزرگ‌ترین گام استاندارد را گام خشن یا دنده خشن و از آن کمتر را دندانه ظریف می‌گویند. عموماً گام خشن نوشته نمی‌شود اما گام ظریف نوشته می‌شود.



شکل ۴-۵

در شکل a، مهره با دندانه خشن یعنی گام ۱/۵ است. در شکل‌های b و c مهره با دندانه‌های ظریف یعنی گام ۱/۲۵ و ۱ است. برای نمونه مهره‌های M1۰ استاندارد متریک در گام‌های ۱ و ۱/۲۵ به‌عنوان ظریف و در گام ۱/۵ به‌عنوان خشن ساخته می‌شود.

با بررسی و جستجو در محیط خود (کارگاه یا بیرون از آن) نمونه‌هایی از اتصال به کمک پیچ و مهره را شناسایی کنید و با تهیه گزارشی آن را به هنرآموز تحویل دهید (حداقل ۱۰ مورد).

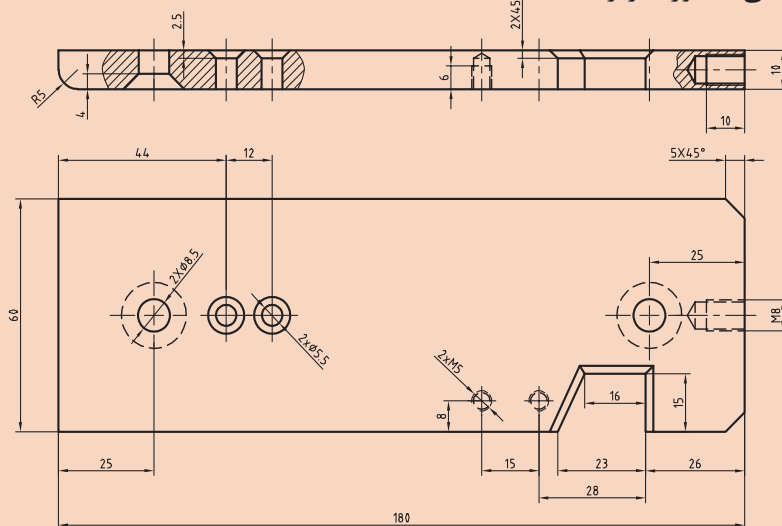
فعالیت ۱



فعالیت ۲



نقشه کامل شاسی به‌صورت زیر است.



شکل ۴-۶

پس از بررسی دقیق آن، معین کنید که چه تعداد سوراخ رزوه شده در آن موجود است و اندازه‌های نامی آنها چیست؟ آیا می‌توانید بگویید اندازه نامی پیچی که در آنها بسته می‌شود چیست؟ این مهره‌ها خشن هستند یا ظریف؟ چگونه به این نتیجه می‌رسید؟ مهره‌های موجود راه‌به‌در هستند یا بن‌بست؟


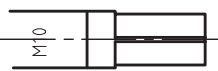
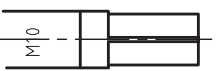
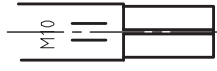
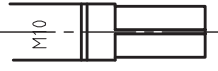
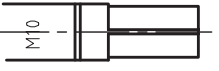



ساخت مهره

برای ساخت مهره باید ابتدا سوراخی در کار ایجاد کرد. آن گاه با ابزاری به نام قلاویز، این سوراخ را دنداندار نمود. قطر مته را d' و قطر نامی مهره را با d نمایش می‌دهیم. طبق استاندارد قطر مته را می‌توان دقیقاً $d' = d - 1/0.826p$ (زیرا $d' = d - 2 \times 0.5413p$) به دست آورد (مثال: قطر مته برای مهره‌های $M5$ ، $M6$ ، $M8$ ، $M10$ و $M20$ را محاسبه کنید. در صورتی که گام‌ها به ترتیب 0.8 ، 1 ، 1.25 ، 1.5 و $2/5$ باشد. $M5$ قطر مته برای $M5 = 4.13392 = 5 - 1/0.826 \times 0.8$ نتایج برای همه موارد در جدول زیر مرتب شده است.

مهره	$M5$	$M6$	$M8$	$M10$	$M20$
گام	0.8	1	1.25	1.5	2/5
قطر دقیق	4.1339	4.9174	6.6467	8.3761	17.2935
قطر مته پیشنهادی	4/2	5	6/7	8/5	17/5

قلاویز

ساده‌ترین و عمده‌ترین راه ساخت مهره‌های کوچک، به کار بردن ابزاری به نام "قلاویز" است. با این روش می‌توان هم با دست و هم با ماشین، مهره ساخت. قلاویز در حقیقت پیچی است شامل شیارهای براده و لبه‌های برنده. قلاویزهای دستی را بیشتر در گروه‌های سه‌تایی و گاهی دوتایی یا تکی می‌سازند. گروه سه‌تایی معمولاً عمومی هستند. از گروه دوتایی برای مهره‌های راه‌به‌در کوتاه و از تکی برای ورق‌ها استفاده می‌شود. در گروه سه‌تایی، قلاویز پیشرو وظیفه ساخت مقدماتی مهره را تا حدود 55 درصد و قلاویز میان‌رو حدود 30 درصد را انجام می‌دهد. باقی‌مانده قلاویز کاری (حدود 15 درصد) نیز توسط قلاویز پسرو انجام می‌شود. این قلاویز که مهره را تکمیل می‌کند وظایف دیگری از قبیل به اندازه دقیق رساندن و پرداخت کاری را نیز برعهده دارد. برای شناسایی قلاویزها، علاوه بر شکل دندان، روی دنباله قلاویز خطوطی دوآر یا مستقیم موجود است. برای استفاده از قلاویز، باید از دسته قلاویز استفاده کرد. این دسته متناسب با اندازه قلاویز طراحی شده است.

c	b (رایج‌تر)	a	
			پیشرو
			میان‌رو
			پسرو

شکل ۴-۷



وسایل زیر را آماده کنید.

■ یک سری سه‌تایی قلاویز M۱۲ - یک مهره شش‌گوش M۱۲ - شابلن دنده‌شمار (گام‌سنج).
اکنون به سؤالات زیر پاسخ دهید:

- ۱ روی قلاویز شما نوشته شده است M۱۲. گام آن از چه نوعی (ظریف یا خشن) است؟
- ۲ به کمک شابلن دنده، گام دندانه قلاویز را روی قلاویز پس‌رو مشخص کنید.
- ۳ قلاویز پیش‌رو، میان‌رو و پس‌رو در سری موجود، چگونه مشخص شده است؟
- ۴ قلاویزها را به ترتیب در مهره (با دست) بچرخانید و از نظر لقی آنها را مقایسه کنید.
- ۵ کلیه دریافت‌های خود را به‌صورت گزارش تحویل هنرآموز دهید.

فنون قلاویز کاری

عمل ساخت مهره را به کمک قلاویز، قلاویز کاری می‌گویند. برای قلاویز کاری قطعات کوچک سوراخ شده:

- آن را به‌صورت کاملاً افقی به گیره می‌بندیم.
- قلاویز پیش‌رو را داخل سوراخ آن می‌گذاریم. ابتدا با دست و سپس با دسته قلاویز، از جا افتادن قلاویز مطمئن می‌شویم (اکنون با وارد کردن نیروی عمودی متعادل، قلاویز را درگیر می‌کنیم اما بعد از آن به‌هیچ‌عنوان نیروی عمودی وارد نمی‌کنیم. چه در این مرحله و چه در حین کار اصلی).
- به کمک گونیا و کنترل از هر طرف، از جا افتادن عمودی قلاویز مطمئن می‌شویم.
- قلاویز را به آرامی و در جهت عقربه‌های ساعت می‌چرخانیم تا کار تمام شود.
- قلاویز را بیرون می‌آوریم و قلاویز میان‌رو را بدون فشار عمودی در کار می‌چرخانیم.
با قلاویز پس‌رو کار را تمام می‌کنیم.



- در تمام مراحل کار از مواد خنک‌کننده، مانند آب‌صابون (برای فولاد) و روغن استفاده می‌کنیم.
- قلاویز را فقط در جهت عقربه‌های ساعت می‌چرخانیم.
- بهتر است برای شروع، کار را روی سوراخ راه‌به‌در و با قلاویز مثلاً M۸ و عمق مهره ۶ تا ۱۰ میلی‌متر انجام دهیم.
- بهتر است پیش از قلاویز کاری با مت‌ه‌خزینه، لبه‌های تیز سوراخ را از بین ببریم.
- دسته قلاویز باید متناسب با اندازه قلاویز باشد.
- قلاویز را فقط در جهت عقربه‌های ساعت می‌چرخانیم، یعنی به‌هیچ‌وجه روی آن فشار عمودی وارد نمی‌کنیم.
- فشار آوردن روی یک طرف، دسته قلاویز موجب شکستن قلاویز می‌شود.

فعالیت ۴



با توجه به دریافت‌هایتان از سخنان هنرآموز و بررسی همه‌جانبه فیلم، چگونگی قلاویزکاری را شرح دهید. در این گزارش باید تمامی شکل‌ها توسط خودتان ترسیم شود. گزارش، شامل انتخاب قلاویز $M10$ ، اجرای محاسبات لازم برای رسیدن به قطر مته و آن‌گاه مته پیشنهادی خواهد بود.

فعالیت ۵



یک قطعه $50 \times 50 \times 5$ به ضخامت 10 را انتخاب و مطابق شکل، در چهار مورد سنبه‌نشان بزنید. (مرکز سوراخ‌ها)

■ به ترتیب سوراخ‌هایی به قطر $8/5$ ، $6/7$ ، 5 و $4/2$ بزنید (در تمام مراحل کار، استفاده از خنک‌کننده و روان‌ساز، الزامی است).

■ با قلاویزهای $M10$ ، $M8$ ، $M6$ و $M5$ مهره بسازید.

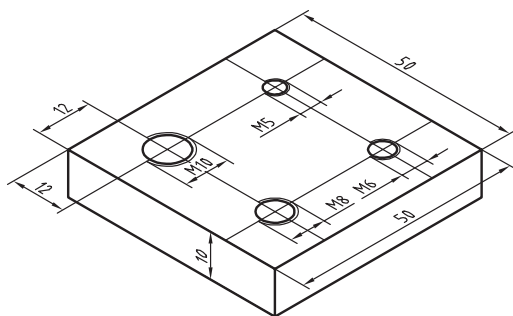
■ دقت شود که در شروع کار با قلاویز، فشار دست بر دسته قلاویز بسیار کم و کاملاً متعادل (در هر دو طرف یکسان) باشد. فشار با انگشتان خواهد بود. برای قلاویز $M5$ و $M6$ طول دسته قلاویز حداکثر شش اینچ و برای قلاویزهای $M8$ و $M10$ حداکثر ده اینچ انتخاب شود.

■ مهره‌های ساخته شده را با پیچ‌های $M10$ ، $M8$ ، $M6$ و $M5$ کنترل کنید.

در زمان انجام کار به نکات زیر توجه کنید:

هنگام استفاده از قلاویز پیشرو به محض آنکه حس کردید قلاویز بیش از اندازه سفت شده است آن را خارج کنید و قلاویز میان‌رو بزنید. به محض سفت شدن قلاویز میان‌رو آن را خارج کنید و دوباره قلاویز پیشرو بزنید. این کار را ادامه دهید تا کار قلاویز میان‌رو تمام شود. اکنون می‌توانید قلاویز پس‌رو را بزنید. در تمام مراحل از روغن به مقدار زیاد استفاده کنید.

ارتفاع کلی قطعه کار، از کف مبنا باید با قد شما سازگار باشد تا کار به نحو بهتری انجام شود.

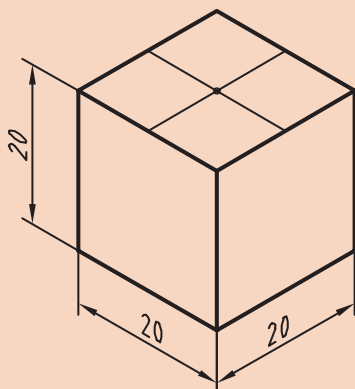


شکل ۴-۸

فعالیت ۶



یک قطعه مانند شکل آماده کنید و آن را سنبه‌نشان بزنید. سوراخی به عمق 16 و با مته $6/7$ در وسط آن ایجاد کنید. سپس مهره $M8$ و با گودی 12 میلی‌متر بسازید. دقت مهره ساخته شده را با یک پیچ $M8$ کنترل کنید. نکته یاد شده در فعالیت قبل را دقیقاً در نظر داشته باشید.



شکل ۴-۹

هشدار: قلاویز ممکن است به دلیل رعایت نکردن اصول، (فشار زیاد، کج بودن در داخل سوراخ، کوچکی سوراخ و...) بشکند. در صورت بروز چنین اتفاقی موضوع را بی‌درنگ به هنرآموز اطلاع دهید.

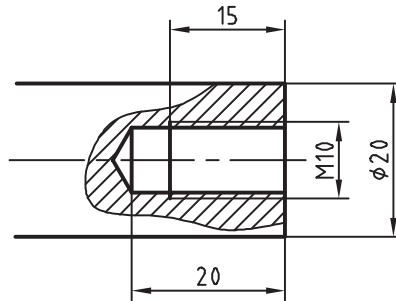


فعالیت ۷



میل‌گردی به قطر ۲۰ را آماده کنید. در یک پیشانی آن پس از خط‌کشی و تعیین مرکز، سنبه‌نشان بزنید. آن را به کمک دو قطعه V شکل در گیره ببندید و سوراخ ۸/۵ به عمق ۲۰ بزنید. سپس آن را به عمق ۱۵ میلی‌متر با قلاویز M10 دندانه‌دار کنید.

کار، به دلیل بسته شدن در گیره، نباید صدمه ببیند. به همین جهت، چه در هنگام سوراخ‌کاری و چه در هنگام قلاویز‌کاری، باید آن را در میان دو قطعه V شکل در گیره بست.



شکل ۴-۱۰

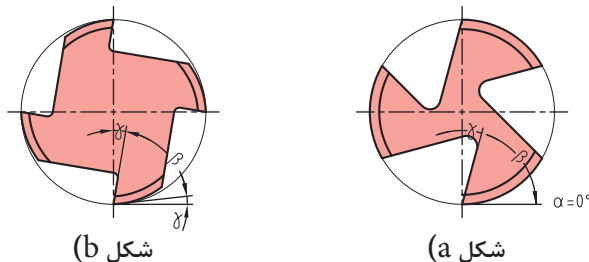
قطعه کار شاسی را (که پیش از این سوراخ‌کاری شده) قلاویز‌کاری کنید. در پایان با پیچ‌های آماده، دقت مهره‌ها و میزان لازم پیچیدن، پیچ را بررسی کنید.

فعالیت ۸



کار روی مواد دیگر

ساخت مهره در موارد دیگر مانند برنز، آلومینیوم، چدن، مواد مصنوعی نرم یا سخت و ... نیز انجام می‌شود؛ اما همان‌گونه که همهٔ مواد با یک نوع مته قابل سوراخ‌کاری نیستند، قلاویزها نیز، می‌توانند متنوع باشند. در شکل، زاویه‌های گوه β ، آزاد α و براده γ برای دو نوع قلاویز دیده می‌شود. در شکل a زاویهٔ آزاد برابر است با صفر. در نتیجه این قلاویز برای مواد نسبتاً سخت مناسب‌تر است (مثلاً برای فولاد ساختمانی). در قلاویز b زاویهٔ آزاد وجود دارد. این قلاویز برای مواد نرم مناسب‌تر است. وجود زاویهٔ آزاد به دلیل اصطکاک کمتر به حرکت سریع‌تر قلاویز کمک می‌کند.



شکل ۴-۱۱

قلاویزهای ماشینی

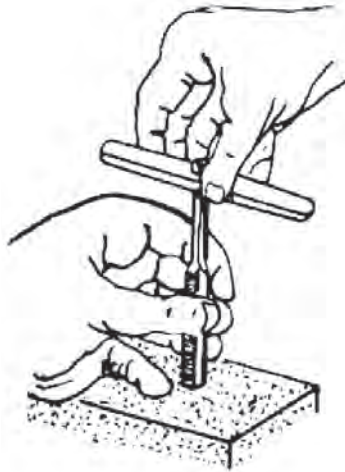
قلاویزهای ماشینی نیز وجود دارد که اغلب مارپیچ و یک عددی هستند. جنس قلاویزها از فولاد تندبر یا HSS است.

پیچ‌های دیگر

به کمک قلاویز می‌توان انواع دیگر دندانه را برای اتصال ساخت. از آن جمله است مهره‌های چپ‌گرد و مهره‌های اینچی (که با قلاویز چپ‌گرد و قلاویزهای اینچی ساخته می‌شوند).

برای استفاده از قلاویزهای کوچک، مانند M^3 و M^4 ، از دسته قلاویز کوچک که با یک دست می‌گردند استفاده کنید.

قلاویزهای مربوط به پیچ‌های اتصال در تمام موارد متریک یا اینچی، هم برای گام‌های خشن و هم برای گام‌های ظریف در بازار موجود است.



شکل ۴-۱۲

ساخت مهره‌های باقی‌مانده مورد نیاز برای قطعات تانکر را انجام دهید.

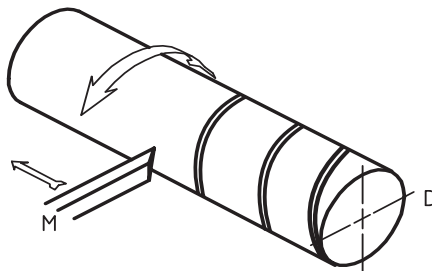
فعالیت ۹



حدیده کاری

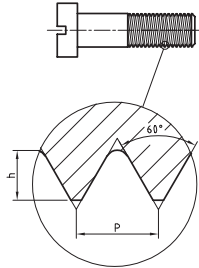
حدیده کاری یکی از فنون فلزکاری مقدماتی است که در آن میله‌های استوانه‌ای یا مخروطی را با ابزاری به نام حدیده، به صورت پیچ درمی‌آورند.

پیچ: پیچ میله‌ای است استوانه‌ای یا مخروطی که روی آن شیارهایی به نام دندانه، به صورت مارپیچ و با فاصله مساوی ایجاد شده است. تعریف دیگری نیز برای پیچ وجود دارد: متحرک M با سرعت یکنواخت در خط مستقیم حرکت می‌کند و استوانه D با سرعت یکنواخت می‌چرخد. اثر M روی D یک پیچ است.



شکل ۴-۱۳

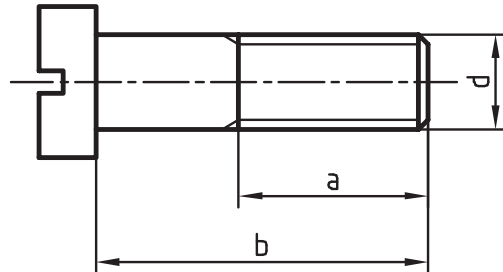
پیچ در حقیقت شیاری است که به شکل‌های متفاوت و هدف‌های گوناگونی از قبیل ایجاد اتصال یا انتقال حرکت ساخته می‌شود. در شکل زیر یک پیچ اتصال را می‌بینید که برای چرخاندن آن از پیچ‌گوشتی استفاده می‌شود. جزئیات دندانه را در شکل A می‌بینید.



شکل ۴-۱۴

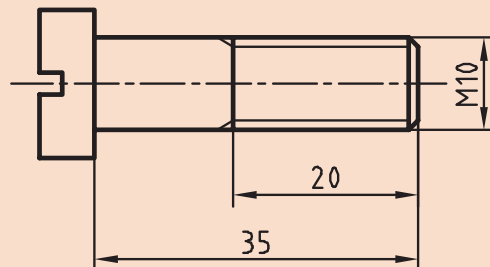
گام (P): گام، میزان پیشروی در هر دور است. نظر به اینکه پیچ قطعه‌ای آشناست، در نمایش نقشه‌ای آن از خط نازک ممتد برای معرفی دندانه استفاده می‌شود. پس می‌توان پیچ را به صورت زیر و بسیار ساده نمایش داد. مطابق شکل، d اندازه نامی پیچ، a طول دندانه شده و b طول نامی پیچ است.

گودی دندانه: برای پیچ اتصال، گودی (عمق) دندانه را از رابطه $h = 0.6134p$ به دست می‌آوریم.



شکل ۴-۱۵

اگر پیچ در جهت عقربه‌های ساعت بسته شود به آن راست‌گرد و اگر در جهت خلاف عقربه‌های ساعت بسته شود به آن چپ‌گرد می‌گویند. پیچ چپ‌گرد را با علامت L مشخص می‌کنند؛ مانند M10-LH. برای نمونه پیچ داده شده در شکل را می‌توان با M10-35 معرفی کرد که به مفهوم پیچ متریک با زاویه ۶۰ درجه و دندانه خشن با اندازه نامی ۱۰ و طول ۳۵ می‌باشد.



شکل ۴-۱۶

یادداشت





می‌توان با نگاه کردن به دندانه‌ها، چپ‌گرد و راست‌گرد بودن آنها را تشخیص داد. به این ترتیب که اگر دندانه به سمت راست و بالا برود، راست‌گرد و اگر به سمت چپ و بالا برود، چپ‌گرد است.

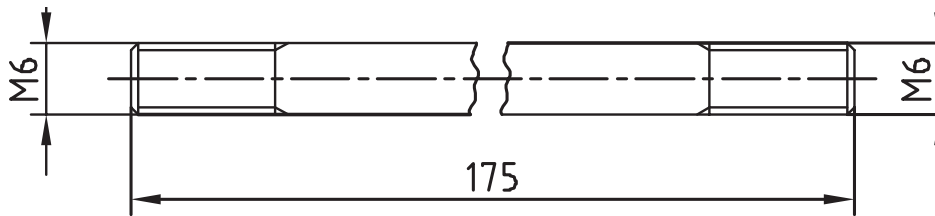
در شکل، انواع پیچ و کاربرد آن را می‌بینید.



شکل ۴-۱۷

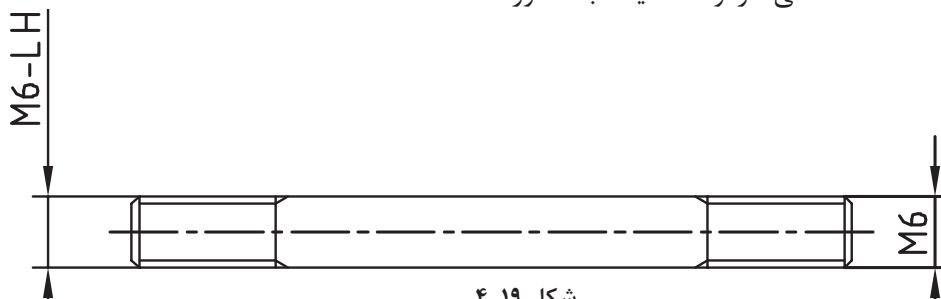
پیچ در نقشه

در اینجا به نمونه‌هایی از نقشه پیچ نگاه کنید:



شکل ۴-۱۸

این قطعه معرّف میله‌ای است با قطر ۶ که در کوتاه‌تر کردن طول تصویر برای قطعه بلند با طول دوسردندانه شده است. پیچ ساخته شده در هر دو سر یکنواخت رایج است. راست‌گرد است. شکستگی در وسط میله، به‌منظور



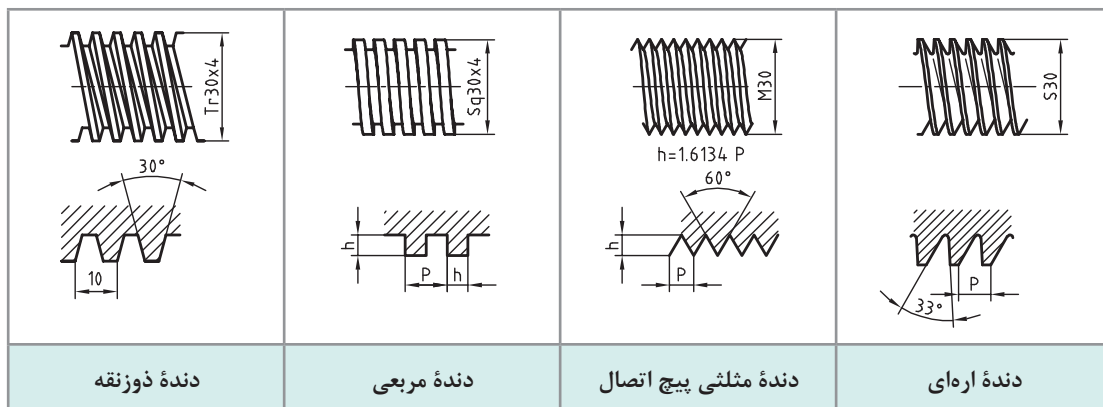
شکل ۴-۱۹

این قطعه معرّف محوری با دندانه راست‌گرد در سمت راست و چپ‌گرد در سمت چپ (مانند محور سنگ دیواری) است.

در جدول صفحه بعد چند نوع پیچ معروف را با نشانه‌های اختصاری آنها می‌بینید (یکسان برای پیچ و مهره). گفتنی است سه مورد دوزنقه‌ای، مربعی و اره‌ای، پیچ‌های حرکتی هستند که باید علاوه بر قطر نامی، گام آنها

فصل چهارم: پیچ‌بری

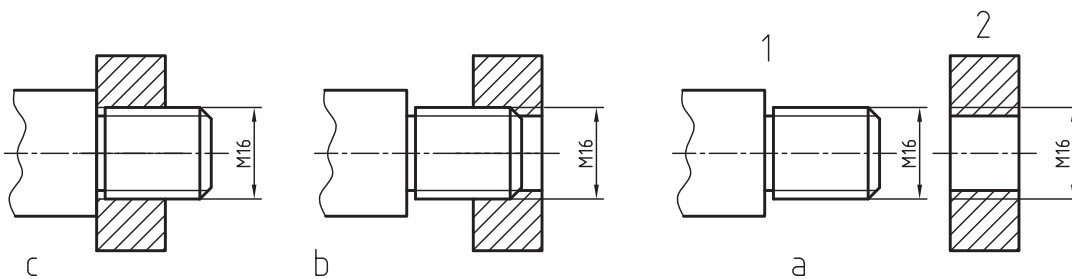
در همه شرایط (چه راست‌گرد و چه چپ‌گرد) داده شود. از پیچ‌های حرکتی که برای ایجاد حرکت و فشار استفاده می‌شود (مانند پیچ محکم‌کننده گیره)، مورد دوزنقه‌ای کاربرد روزافزون دارد و دو نوع دیگر تنها در موارد ویژه به کار خواهد رفت. (گام پیچ اتصال در چه موقعی گفته خواهد شد؟) اگر از سر به پیچ نگاه کنید، معمولاً یک سر شروع دنده را خواهید دید اما اگر دو سر دنده مشاهده شود به آن پیچ دوراچه و اگر بیشتر باشد، پیچ چندراچه نامیده می‌شود. چندراچه کردن پیچ باعث سرعت بیشتر در باز و بسته کردن خواهد شد.



شکل ۴-۲۰

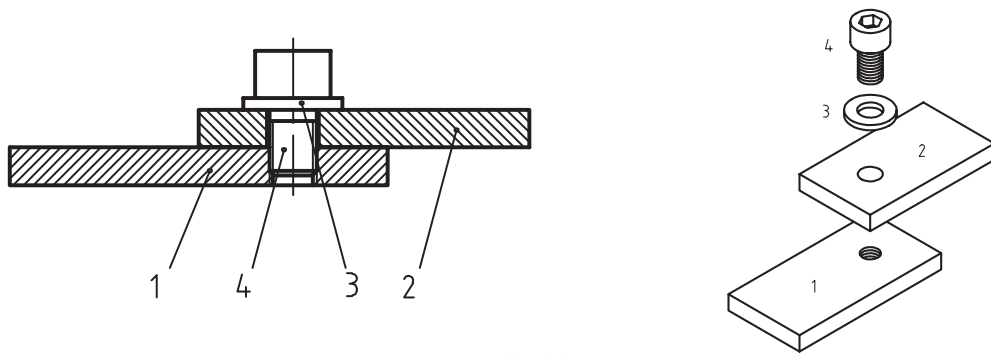
تطابق پیچ و مهره

مهره و پیچ شکل a را در نظر بگیرید. شکل b آنها را در حال انطباق نشان می‌دهد در شکل c درگیری آنها کامل شده است.



شکل ۴-۲۱

دید می‌شود که اگر پیچ، درون مهره را پر کند، دیگر اثری از تصویر مهره باقی نمی‌ماند و نمایش پیچ در اولویت است. در شکل صفحه بعد دو قطعه به وسیله پیچ و مهره بسته شده است. مهره بن‌بست است و پیچ تمام دندانه‌های آن را پر نمی‌کند.



شکل ۴-۲۲

پیچ داده شده در این شکل به پیچ آلن معروف است که با آچار شش گوش مخصوص خود بسته می‌شود.

یادداشت



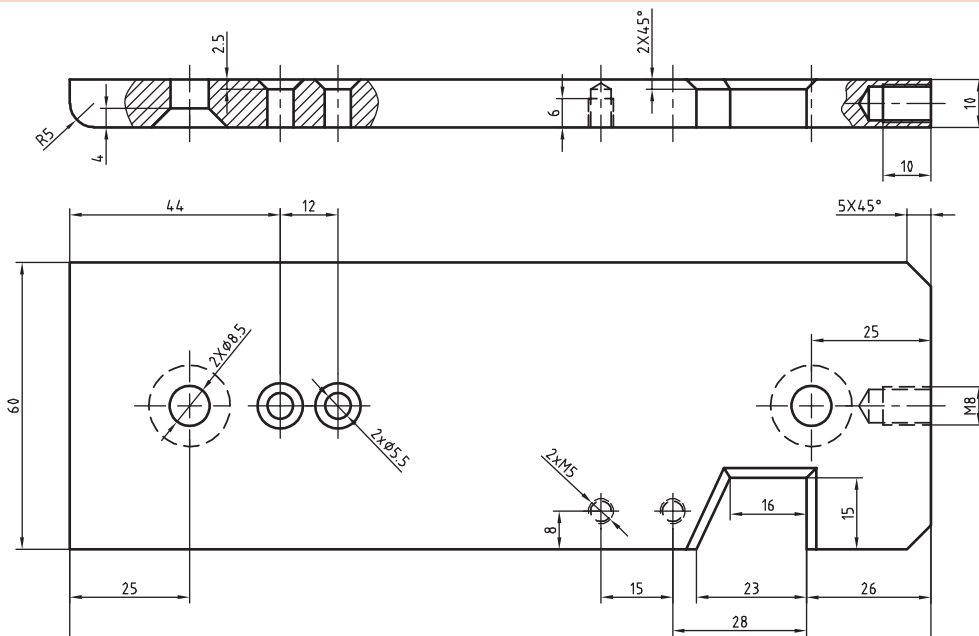
فعالیت ۱۰



با بررسی و جستجو در محیط خود (در کارگاه یا بیرون از کارگاه) نمونه‌هایی از اتصال با پیچ و مهره را شناسایی کنید. در هر مورد تعیین کنید که مشخصات پیچ چیست و شکل آچارخور آنها چگونه است. از نتیجه، گزارش تهیه کنید و آن را به هنرآموز تحویل دهید.

با مراجعه به نقشه کار شاسی تعیین کنید که در مجموع چند پیچ و با چه مشخصاتی به آن مربوط خواهد شد؟ سپس جدول زیر را کامل کنید. گام پیچ‌ها همه خشن در نظر گرفته شود.

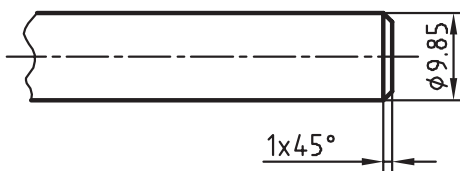
فعالیت ۱۱



شکل ۴-۲۳

		اندازه نامی
		تعداد
		طول
		ساخته می‌شود
		پیش‌ساخته
		آچارخور
		گام

ساخت پیچ



شکل ۲۴-۴

روش‌های ساخت پیچ بر خلاف مهره، بسیار گوناگون و همه موارد مقرون به‌صرفه است. برای ساخت یک پیچ باید ابتدا قطر میله با دقت تنظیم شود. همان‌گونه که در قلاویز کاری و در اثر فشار دندان‌های آن، فلز کمی تغییر اندازه می‌دهد و به اصطلاح باد می‌کند، در پیچ‌بری نیز باید این مسئله را در نظر گرفت. برای نمونه اگر هدف ساخت پیچ $M10$ باشد، در

نظر گرفتن قطر تقریباً $9/85$ میلی‌متر برای میله منطقی خواهد بود. پس همواره این مسئله را در نظر می‌گیریم. می‌توان میله‌ای به قطر 10 را که مستقیم بودن آن مورد تأیید است، به کمک کاغذ سنباده یا از طریق براده‌برداری کاملاً پرداخت کرد. وقتی که قطر آن به $9/85$ رسید، پخی در نوک آن باید ایجاد نمود و به کمک ابزاری به نام حدیده روی آن پیچ‌بری کرد. (اگر میله با قطر $9/85$ در اختیار هنرجویان قرار گیرد بهتر است) روی پیچ، عمق دندان کمی بیشتر از گودی دندان در مهره است (گفته شد $h=0/6134p$). ابزار ساخت پیچ، حدیده است که در انواع گوناگونی وجود دارد.

برای فلزات نرم و فولاد ساختمانی بهتر است با توجه به اندازه نامی، قطر میله را طبق رابطه $P \times 0/1 -$ اندازه نامی پیچ = قطر میله کار» تعیین کنیم.

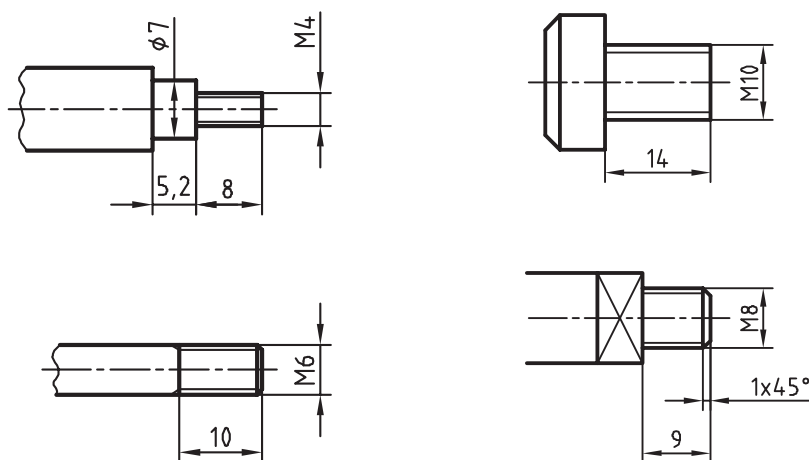
برای چهار قطعه صفحه بعد اندازه میله را برای ساخت پیچ معین کنید و در جدول بنویسید (پیچ‌ها همگی خشن هستند).

یادداشت



فعالیت ۱۲





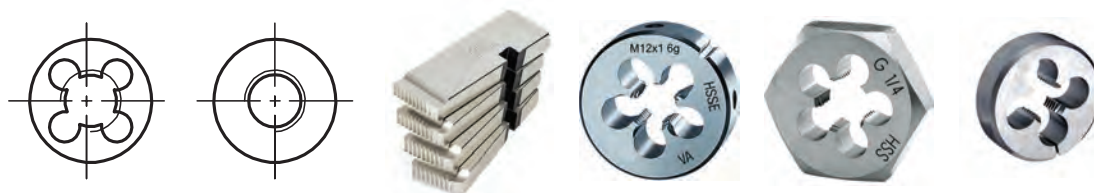
شکل ۴-۲۵

پیچ	گام	قطر	طول
M۴			
M۶			
M۸			
M۱۰			

استفاده از حدیده

حدیده ابزاری است که به کمک آن می‌توان پیچ ساخت. حدیده در حقیقت مهره‌ای است که در آن لبه‌های برنده ایجاد شده است.

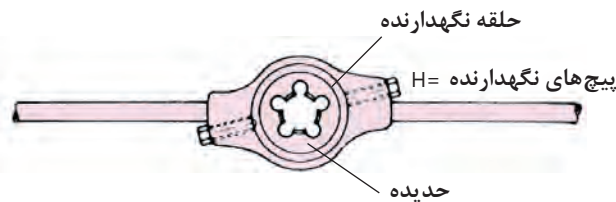
اکنون کافی است این مهره دارای لبه برش را، روی یک میله بگردانید. تعداد لبه‌های برش، به طراحی آن بستگی دارد. به شکل‌های مختلفی از حدیده نگاه کنید.



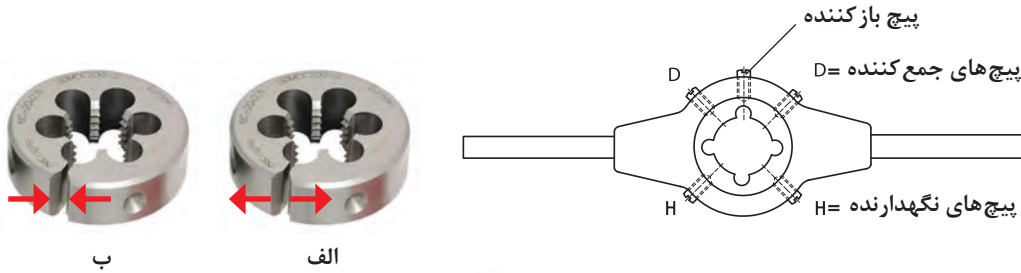
شکل ۴-۲۶

الف) حدیده چاک‌دار: به کمک آن می‌توان پیچ را ابتدا خشن‌تراشی و سپس پرداخت کرد. اندازه نهایی خیلی دقیق نخواهد بود.

ب) **حدیده بدون چاک**: به کمک آن می‌توان در یک چرخش کامل، پیچ را ساخت. فشار بر حدیده زیاد و باید کار با دقت بیشتری انجام شود. اندازه نهایی پیچ دقیق خواهد بود.
 پ) **حدیده شش‌گوش**: اغلب برای ترمیم پیچ‌های صدمه دیده به کار می‌رود.
 ت) **حدیده دوپارچه**: در حین کار، فشار بر پیچ و مهره کمتر است. نتیجه قابل قبول ولی خیلی دقیق نیست.
 ث) **حدیده ساخت لوله**: این حدیده پیچ مخروطی (با علامت R) را که پیچ آب‌بندی است می‌سازد و در دسته حدیده، از ۲ یا ۴ مورد آن استفاده می‌شود.
 برای چرخاندن حدیده از ابزاری به نام دسته حدیده استفاده می‌شود. در شکل زیر نمونه‌هایی از آن دیده می‌شود.



شکل ۴-۲۷

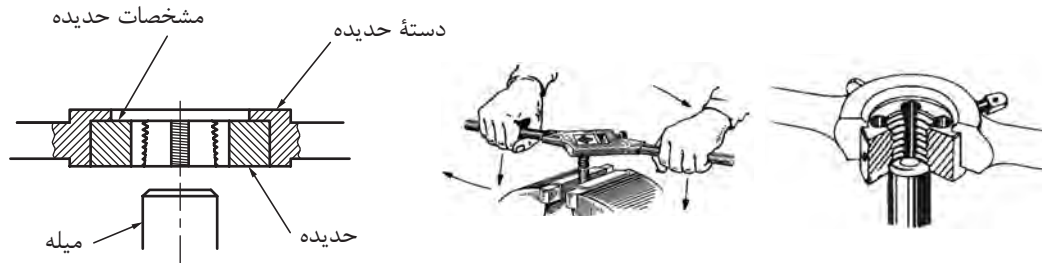


شکل ۴-۲۸

یک حدیده M10 بدون چاک، یک حدیده M10 چاک‌دار، یک حدیده دوپارچه M10 و یک حدیده M10 شش‌گوش را با دسته‌های مربوط دقیقاً بررسی کنید. حدیده‌ها را در دسته‌های مربوط به خودشان قرار دهید. به نظر شما مزایا و معایب هر یک از آنها چیست؟ و هدایت کدام یک از آنها روی میله ساده‌تر و دقیق‌تر خواهد بود؟ چرا؟ کلیه دریافتهای خود را در گزارش کار بنویسید و برای نظرخواهی در اختیار هنرآموز قرار دهید.



گفته شد که قطر میله را برای درگیری بهتر و راحت‌تر، با حدیده، کمی کوچک‌تر (حدود ۰/۱ گام) آماده می‌کنیم و نوک میله را کمی پخ می‌زنیم.



شکل ۴-۲۹

- میله را در میان دو قطعه V شکل به گیره می‌بندیم یا از لب‌گیره نرم استفاده می‌کنیم تا میله صدمه نبیند.
- میله باید کاملاً قائم قرار گیرد و ارتفاع گیره درست تنظیم شده باشد تا کار کردن با آن راحت باشد.
- در اینجا حدیده یک پارچه بدون چاک را به آرامی روی میله قرار می‌دهیم و دقت خواهیم داشت که امتداد میله کاملاً بر سطح حدیده عمود باشد.
- اکنون با کمی فشار به سمت پایین، حدیده را می‌چرخانیم تا درگیری کامل شود.
- دقت کنید که دسته حدیده را به گونه‌ای بگیرید که فشار بر حدیده موجب خارج شدن آن نشود و مشخصات حدیده را نیز ببینید.
- پس از درگیری کامل حدیده، بدون اعمال فشار عمودی فقط حدیده را در جهت حرکت عقربه ساعت می‌چرخانیم. در این حالت باید به لبه‌های برنده حدیده به مقدار لازم روغن بزنیم.
- اگر احساس کردید که حدیده بیش از اندازه سفت شده است آن را معکوس بچرخانید تا مقاومت اضافی برطرف شود.
- اگر با حدیده یک پارچه چاک‌دار کار می‌کنید، پیچ باز کننده را در شکاف وارد کنید و تمام طول پیچ را دنده کنید.
- پس از پیمودن کامل طول پیچ، پیچ باز کننده را عقب بیاورید و پیچ‌های جمع کننده را ببندید.
- گرچه کنترل پیچ ساخته شده با یک مهره پیش‌ساخته سالم کافی است اما به روش‌های نمایش داده شده در شکل نیز می‌توانید پیچ ساخته شده را بازرسی و کنترل کنید.



c- مهره کنترل



b- رزوه سنج



a- کولیس

شکل ۴-۳۰

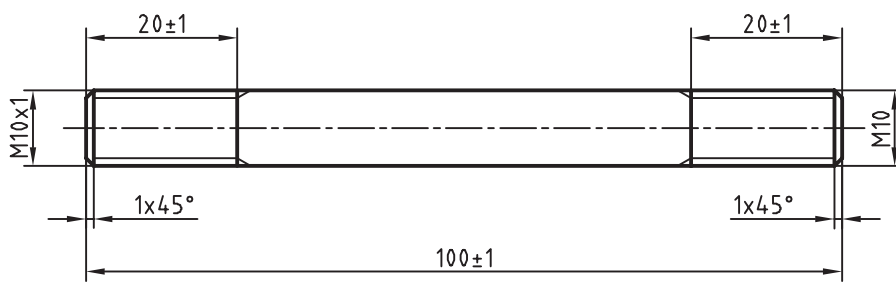


با توجه به سخنان هنرآموز، دیدن فیلم، کتاب درسی و مراجعه به کتاب همراه، روش ساخت یک پیچ را با دقت بنویسید و به هنرآموز تحویل دهید. از مشورت با هنرجویان نیز می‌توانید استفاده کنید.

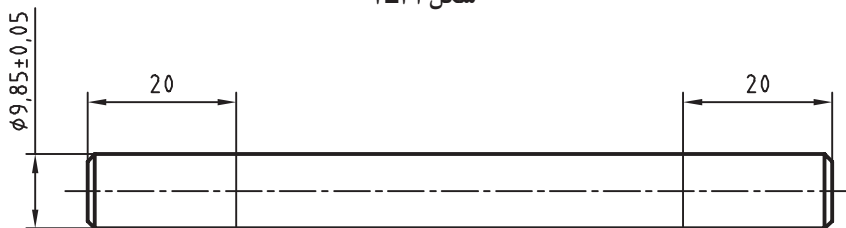


■ یک میله از جنس St37 با قطر ۱۰ و به طول ۱۰۰ میلی‌متر را پلیسه‌گیری کنید.
 ■ آن را از نظر قطر، مستقیمی و دقیق بودن طول بازرسی کنید.

پیشنهاد می‌شود که میله به طول ۱۰۰ و قطر ۹/۸۵ قبلاً توسط استادکار آماده شود و سپس در اختیار هنرجویان قرار گیرد.



شکل ۴-۳۱



شکل ۴-۳۲

- میله را با کاغذ سنباده کاملاً پرداخت کنید.
- با مشورت هنرآموز دو سر آن را پخ بزنید.
- اکنون روی میله دو خط مُدور به فاصله ۲۰ از دو سر میله بکشید و سنبه‌نشان علامت‌گذاری بزنید.
- میله را میان دو لب‌گیره نرم یا V شکل و کاملاً عمودی و تا حد ممکن کوتاه ببندید.
- یک سر میله را با حدیده M10 و سر دیگر آن با حدیده دندان‌ه ظریف M10x1 حدیده‌کاری کنید. میله پیچ حاضر را پیچ دوسردندان نیز می‌گویند.
- کارها را با حدیده بدون درز انجام دهید. پیچ‌ها را با مهره‌های M10 و M10x1 کنترل کنید. مستقیمی کار را با لبه گونیا بررسی کنید و قطر هر دو سر را با کولیس ۰/۰۵ اندازه‌گیری کنید و به هنرآموز تحویل دهید.



در اینجا موظفید هرگونه خطای موجود در کار را، در گزارش کار بنویسید.

فعالیت ۱۶

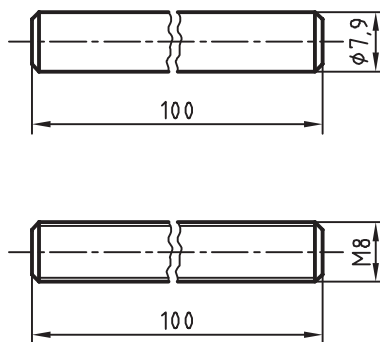


فعالیت قبل را دوباره انجام دهید. اما این بار از حدیده‌های چاک‌دار استفاده کنید. دوباره کار را از نظر دقت پیچ‌ها، قطر میله و مستقیمی آن بررسی کنید. آیا به تغییرات و تفاوت‌های محسوسی برخورد کردید؟ در آن صورت آنها را یادداشت کنید و همراه قطعه کار به هنرآموز تحویل دهید.

فعالیت ۱۷



لازم است تمام طول میله‌ای به قطر ۸ و به طول ۱۰۰ میلی‌متر دنده شود و به صورت پیچ M۸ درآید. میله را از نظر طول، قطر و مستقیمی بررسی کنید. با توجه به اینکه میله بلند است در ساخت آن دقت کنید تا بر اثر فشار حدیده دچار موج و انحراف نشود. یک روش جلوگیری از انحراف از مستقیمی بستن کوتاه آن است، با پیشرفت دندانه در چند مرحله، کار را باز و بسته کنید. به هر حال در این مورد با هنرآموز مشورت کنید. بازرسی کار انجام شده و به‌ویژه مستقیمی آن، با نهایت دقت صورت گیرد.

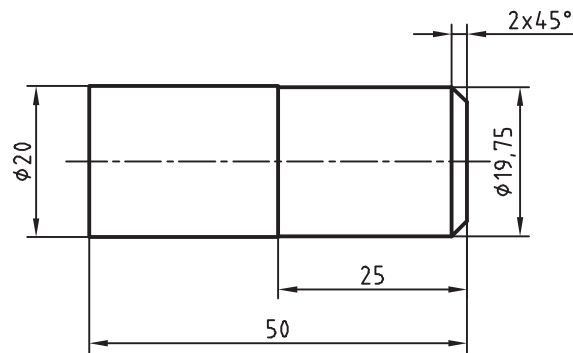


شکل ۳-۴

فعالیت ۱۸



یک میله از جنس St۳۷ با قطر ۲۰ و به طول ۵۰ میلی‌متر را پلیسه‌گیری و پرداخت کنید (بهتر است میله‌ای به قطر ۱۹/۷۵ قبلاً طبق نقشه آماده شود و سپس در اختیار هنرجو قرار گیرد). طول ۲۵ را به کمک حدیده دوپارچه دنده کنید. این کار را می‌توانید در چندین مرحله به پایان برسانید. پیشنهاد می‌شود پس از باز کردن پارچه‌ها، آنها را روی میله با کمی فشار تنظیم کنید و به دو سمت بالا و پایین بگردانید. از آن به بعد، مرتباً با پیچاندن پیچ (فشار و حرکت)، عمق دندانه را کامل کنید. با مهره آماده، کار را بازرسی کنید و از درستی آن مطمئن شوید. بهتر است که همواره از بالای میله کار مجدد براده‌برداری را شروع کنید. در اینجا نیز میله را از نظر مستقیمی و دندانه‌ها، با مهره، کنترل کنید و پس از یادداشت به هنرآموز محترم تحویل دهید.



شکل ۴-۳۴

عملکردهای خود را با حدیده‌های یک‌پارچه بدون چاک، یک‌پارچه چاک‌دار و دوپارچه ارزیابی کنید و نظرات خود را در هر سه مورد، همچنین در خصوص مشکلاتی که در حین کار داشته‌اید و یا نکته‌های مثبتی که در کار با حدیده‌ها مشاهده کرده‌اید یادداشت کنید و سپس آن را به هنرآموز تحویل دهید.

فعالیت ۱۹



پیچ‌های مورد نیاز برای قطعات تانکر را بسازید.

فعالیت ۲۰



ارزشیابی هنرجو در فصل حدیده کاری

<p>توضیحات: کلیه پخ ها $1 \times 45^\circ$ جنس $St37$ ابعاد مواد اولیه: مطابق شکل آماده تحویل خواهد شد.</p>				
<p>استاندارد عملکرد: ساخت پیچ فولادی به وسیله حدیده دستی مطابق نقشه شاخص ها: ۱- طول پیچ ها با تولرانس ISO 2768-m ۲- قطر و گام پیچ براساس نقشه</p>				
<p>شرایط انجام کار ۱- در محیط کارگاه ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۰۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای $20^\circ C \pm 3^\circ$ ۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۹۰ دقیقه</p>				
<p>ابزار و تجهیزات: کولیس (۱۵۰-۰/۰۵) میلی متر، حدیده یکپارچه چاکدار، دسته حدیده، گیره موازی، آچار، گونیای فلزکاری به طول ۱۵۰ میلی متر، فرمان پیچ، روغن دان، لب گیره ۷ شکل، سوهان تخت ۲۵۰ خشن و متوسط و نرم، وسایل نظیف، میز کار، آچار تنظیم گیره</p>				
<p>معیار شایستگی:</p>				
ردیف	مرحله کار	بارم	حداقل نمره دریافتی	نمره هنرجو
۱	بررسی قطعه کار اولیه	۳	۱	
۲	انتخاب و آماده سازی وسایل	۳	۱	
۳	آماده سازی و بستن قطعه کار	۳	۱	
۴	انجام عملیات حدیده کاری	۳	۲	
	<p>شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم</p>		۲	
<p>میانگین نمرات</p>				*
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.</p>				

ارزشیابی هنرجو در فصل قلاویز کاری

	<p>توضیحات: جنس St37 ابعاد مواد: ۹۰×۹۰×۱۰ توجه: A لبه مینا برای خط کشی است</p>																														
<p>استاندارد عملکرد: ساخت پیچ فولادی به وسیله حدیده دستی مطابق نقشه شاخص‌ها: ۱- طول و گام مهره ۲- موقعیت مرکز مهره با تولرانس ISO۲۷۶۸-m</p>																															
<p>شرایط انجام کار ۱- در محیط کارگاه ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۰۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای $20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}$ ۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد آماده به کار ۶- زمان ۱۸۰ دقیقه</p> <p>ابزار و تجهیزات: قطعه کار، میز کار، آچار تنظیم گیره، خط‌کش فلزی ۳۰۰ میلی‌متر، کولیس (۰/۰۵-۱۵۰) میلی‌متر، گونیای فلزکاری به طول ۱۵۰ میلی‌متر، صفحه صافی کارگاهی ۴۰۰×۴۰۰، سنبه‌نشان 60°، سوزن خط‌کش پایه‌دار، لب‌گیر، تراز ۰/۰۵ میلی‌متر با طول ۱۰ cm، سری قلاویز، قلاویزگردان، فرمان برو و نیروی مهره، روغن دان، وسایل نظیف، کات کیبود، دستگاه دریل رومی‌زی با متعلقات، انواع مته N، مته خزینه مخروطی 90°</p>																															
<p>معیار شایستگی:</p>																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th> <th>مرحله کار</th> <th>بارم</th> <th>حداقل نمره دریافتی</th> <th>نمره هنرجو</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td> <td>بررسی قطعه کار اولیه</td> <td>۳</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۲</td> <td>انتخاب و آماده‌سازی وسایل</td> <td>۳</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۳</td> <td>آماده‌سازی و بستن قطعه کار</td> <td>۳</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۴</td> <td>انجام عملیات قلاویز کاری</td> <td>۳</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم</td> <td>۲</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	ردیف	مرحله کار	بارم	حداقل نمره دریافتی	نمره هنرجو	۱	بررسی قطعه کار اولیه	۳	۱		۲	انتخاب و آماده‌سازی وسایل	۳	۱		۳	آماده‌سازی و بستن قطعه کار	۳	۱		۴	انجام عملیات قلاویز کاری	۳	۲			شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	۲	۲		<p>میانگین نمرات</p>
ردیف	مرحله کار	بارم	حداقل نمره دریافتی	نمره هنرجو																											
۱	بررسی قطعه کار اولیه	۳	۱																												
۲	انتخاب و آماده‌سازی وسایل	۳	۱																												
۳	آماده‌سازی و بستن قطعه کار	۳	۱																												
۴	انجام عملیات قلاویز کاری	۳	۲																												
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	۲	۲																												
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>																															