

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

اَللّٰهُمَّ صَلِّ عَلٰی مُحَمَّدٍ وَّ اٰلِ مُحَمَّدٍ وَّ عَجِّلْ فَرَجَهُمْ



تراشکاری

(جلد ۱)

پایه دهم و یازدهم

دوره دوم متوسطه

شاخه: کاردانش

زمینه: صنعت

گروه تحصیلی: مکانیک

رشته‌های مهارتی: ماشین ابزار، تعمیر و نصب ماشین ابزار، تراشکاری، تراشکاری و

فرزکاری، قالب‌سازی فلزی، تراشکاری C.N.C

نام استاندارد مبنا: تراشکار درجه (۱)

کد استاندارد متولی: ۸-۳۴/۲۲/۲/۳

سرشناسه: نوروزی، حسین، ۱۳۵۰

عنوان و نام پدیدآورنده: تراشکاری (جلد ۱) / مؤلف: حسین نوروزی، برنامه‌ریزی محتوا و نظارت بر تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش.

مشخصات ظاهری: ۱۲۷ ص: مصور (بخشی رنگی).

شابک: ۹۷۸-۹۶۴-۰۵-۲۲۱۶-۵

وضعیت فهرست‌نویسی: فیبا

موضوع: تراشکاری و تراشکاری

شناسه افزوده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی، دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

رده‌بندی کنگره: ۱۳۹۱ ت ۴ ۹ م/ TG/ ۱۲۳۰

رده‌بندی دیویی: ۶۱۷/۵۳

شماره کتاب‌شناسی: ۲۷۱۶۸۱۸



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

- نام کتاب : تراشکاری (جلد ۱) - ۳۱۰۱۹۴
- پدیدآورنده : سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
- مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف : دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش
- شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف : غلامحسین پایگانه، محمد مهرزادگان، سیدحسین سیدتقی‌زاده، حسن امینی، محمدسعید کافی، صادق جعفری و حسن آقابابایی (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
- مدیریت آماده‌سازی هنری : حسین نوروزی (مؤلف)
- شناسه افزوده آماده‌سازی : اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
- نشانی سازمان : فاطمه درویش (صفحه‌آرا) - امیر مقدم (طراح جلد)
- ناشر : تهران : خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)
- چاپخانه : تلفن : ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹، دورنگار : ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
- سال انتشار و نوبت چاپ : وب‌گاه : www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir
- شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران : تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (دارو پخش)
- چاپ سوم : تلفن : ۴۴۹۸۵۱۶۱-۵، دورنگار : ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی : ۳۷۵۱۵-۱۳۹
- شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



وصیت من به همه آن است که با یاد خدای متعال به سوی خودشناسی و خودکفایی و استقلال با همه ابعادش به پیش روید بی تردید دست خدا با شماست.

امام خمینی «قُدِّسَ سِرُّهُ»

همکاران محترم ودانش آموزان عزیز:

پیشنهادات و نظرات خود را درباره محتوای این کتاب به نشانی
تهران- صندوق پستی شماره ۴۸۷۴/۱۵ دفتر تألیف کتاب های درسی
فنی و حرفه ای و کاردانش، ارسال فرمایند.

info@tvoccd.sch.ir

پیام نگار (ایمیل)

www.tvoccd.sch.ir

وب گاه (وب سایت)

فهرست مطالب

	مقدمه مؤلف
۱	واحد کار اول
۲	پیش آزمون
۳	تعریف تراشکاری
۳	دستگاه تراش
۵	شرح قسمت‌های مختلف ماشین تراش TN۵۰ BR
۶	مفهوم تعداد دوران (عده دوران)
۷	چرخ دنده‌های $Z_۱$ و $Z_۲$
۷	جعبه دنده پیشروی (نورتن)
۸	میله کشش (پیشروی)
۸	میله هادی (پیچ بری)
۸	اهرم کلاچ و (میله راه‌انداز)
۸	قوطی حامل سوپرت
۹	سوپرت عرضی
۹	سوپرت فوقانی
۹	رنده بند
۱۰	حرکت خودکار (اتوماتیک) قوطی سوپرت
۱۰	اهرم پیشروی
۱۱	اهرم پیچ‌بری
۱۱	دستگاه مرغک
۱۲	بستر (میز دستگاه)
۱۳	اصطلاح تکه واشو
۱۳	پایه‌های دستگاه
۱۳	مخزن مایع خنک کننده
۱۳	سینی دستگاه
۱۳	اصول ایمنی - حفاظتی - بهداشتی
۱۴	دستور کار اصول ایمنی - حفاظتی - بهداشتی
۱۸	مفهوم سرویس و نگهداری
۱۸	شرح روغن کاری
۱۹	نوع و میزان روغن مورد استفاده در دستگاه تراش
۱۹	روغن کاری دستگاه

فهرست مطالب

۱۹	روغن کاری خودکار (اتومات)
۲۰	مکان نصب چشمی (روغن نما) های کنترل اندازه روغن
۲۰	کنترل جریان روغن
۲۰	چشمی روغن گلوبی
۲۰	چشمی روغن جعبه دنده پیشروی
۲۱	دستور کار (کنترل - تنظیم - تعویض) روغن جعبه دنده اصلی
۲۲	دستور کار (کنترل - تنظیم - تعویض) روغن جعبه دنده پیشروی (نورتن)
۲۳	دستور کار (کنترل - تنظیم - تعویض) روغن قوطی حامل سوپرت
۲۵	دستور کار سرویس و روغن کاری رنده بند
۲۶	دستور کار سرویس و روغن کاری راهنمای مرغک
۲۷	نظافت دستگاه
۲۷	دستور کار نظافت دستگاه
۲۷	قبل از راه اندازی (شروع به کار)
۲۷	در حین کار
۲۷	بعد از اتمام کار
۲۸	راه اندازی دستگاه تراش (اولین بار)
۲۸	دستور کار روشن کردن دستگاه
۳۱	دستور کار خاموش کردن دستگاه
۳۱	دستور کار تعویض دور
۳۲	دستور کار با سوپرت فوقانی
۳۳	شرح مکانیزم حرکت و جابجایی در سوپرت عرضی
۳۳	شرح ورنیه سوپرت عرضی
۳۵	شرح مکانیزم حرکت و جابجایی در سوپرت طولی (قوطی سوپرت)
۳۵	دستور کار با سوپرت طولی
۳۶	شرح پیشروی خودکار (اتومات) در دستگاه تراش
۳۶	مفهوم پیشروی
۳۸	دستور کار تنظیم و انتقال پیشروی به قوطی سوپرت
۳۹	دستور کار تنظیم و انتقال پیشروی به سوپرت عرضی
۴۰	شرح متعلقات نصب شونده روی دستگاه تراش
۴۰	سه نظام (بافک های رو)
۴۱	دستور کار سوار کردن سه نظام روی گلوبی دستگاه تراش

فهرست مطالب

- ۴۳ دستور کار پیاده کردن سه نظام از روی گلوبی دستگاه تراش
- ۴۴ سه نظام با فک‌های (وارو)
- ۴۴ دستور کار پیاده کردن فک‌ها از روی سه نظام
- ۴۵ دستور کار سرویس و نگهداری دستگاه سه نظام روی ماشین تراش
- ۴۶ دستور کار سوار کردن فک‌های رو(وارو) روی سه نظام
- ۴۷ چهار نظام منظم با فک‌های رو و وارو
- ۴۷ چهار نظام نامنظم با فک‌های تکرو
- ۴۸ مرغک
- ۴۸ مرغک گردان(متحرک)
- ۴۸ مرغک همراه بر
- ۴۹ مرغک ثابت
- ۴۹ صفحه مرغک و گیره قلبی(نوک گیر)
- ۴۹ نیم مرغک
- ۴۹ مرغک لوله‌گیر
- ۴۹ سه‌نظام مته
- دستور کار سوار کردن انواع مرغک ، سه نظام مته، مته‌ها و برقوها بر روی گلوبی دستگاه مرغک
- ۵۰
- دستور کار پیاده کردن انواع مرغک، سه نظام مته، مته‌ها و برقوکار از روی گلوبی دستگاه مرغک
- ۵۱
- شرح هم مرکزی دستگاه مرغک و گلوبی ماشین تراش
- ۵۱
- آزمون پایانی
- ۵۴
- واحد کار دوم**
- ۵۷
- پیش‌آزمون
- ۵۸
- مفهوم براده‌برداری
- ۵۹
- سرعت برش در تراشکاری
- ۵۹
- شرح خشن‌کاری و پرداخت‌کاری در تراشکاری و تأثیر آن در مقدار سرعت برش
- ۶۰
- پرداخت‌کاری
- ۶۰
- دستور کار با نمودار لگاریتمی (دیاگرام تعداد دور)
- ۶۱
- تعیین دور خشن‌کاری برای مثال فوق
- ۶۱
- تعیین دور پرداخت‌کاری
- ۶۲
- عمق براده
- ۶۲

فهرست مطالب

- ۶۳ سطح مقطع براده (A)
- ۶۴ شرح رنده‌های تراشکاری
- ۶۴ مفهوم لبه برنده - سطح براده - زاویه براده
- ۶۴ مفهوم گوه و زاویه آن
- ۶۴ مفهوم سطح آزاد و زاویه آزاد
- ۶۵ لبه برنده فرعی
- ۶۵ زاویه تنظیم (X)
- ۶۵ زاویه برش
- ۶۶ کاربرد رنده‌های تراشکاری
- ۶۶ داخل تراشی
- ۶۶ روش انجام سوراخ‌های راه به در
- ۶۶ روش انجام سوراخ‌های بن‌بست
- ۶۷ جنس رنده‌های تراشکاری
- ۶۸ الماسه‌های جوشی - پیچی
- ۶۹ دستورکار تیز کردن رنده روتراشی چپ با دست
- ۷۰ خشن تراشی سطح براده
- ۷۱ شرح بستن دنده‌های تراشکاری
- ۷۱ شرح معایب پایین بودن لبه برنده نسبت به مرکز قطعه کار
- ۷۲ شرح معایب بالا بودن بیش از حد لبه برنده رنده نسبت به مرکز قطعه کار
- ۷۲ در رو تراشی - پله تراشی پیچ‌بری
- ۷۳ دستور کار بستن و تنظیم دنده‌های روتراشی با مرکز قطعه کار
- ۷۳ مرغک گردان یا مرغک ثابت
- ۷۵ شرح تکمیلی بستن رنده‌های شیارتراشی و برشکاری
- ۷۶ دستورکار بستن و تنظیم رنده‌های شیار و برش با مرکز قطعه کار
- ۷۷ شرح مواد در خنک‌کاری
- ۷۷ خصوصیات مواد خنک‌کاری
- ۷۷ انواع مواد خنک‌کاری
- ۷۸ کاربرد مواد خنک‌کاری نسبت به جنس قطعه کار
- ۷۸ شرح اصول کف‌تراشی - مته مرغک‌زنی - روتراشی - پله‌تراشی - پیخ‌زنی و شیارتراشی خارجی
- ۷۹ کف‌تراشی - پیشانی‌تراشی

فهرست مطالب

۸۰	مته مرغک زنی
۸۱	روتراشی - پله تراشی
۸۱	شیپار تراشی - برشکاری
۸۳	آزمون پایانی
۸۵	تمرین ۱
۹۳	ارزشیابی (مرحله ۳)
۱۱۲	ارزشیابی رفتار کارگاهی (مرحله ۴)
۱۱۲	ارزشیابی قطعه کار (مرحله ۴)
۱۱۴	تمرین ۲
۱۲۵	ارزشیابی رفتار کارگاهی (مرحله ۴)
۱۲۵	ارزشیابی قطعه کار (تمرین شماره ۲)
۱۲۶	ارزشیابی قطعه کار (تمرین شماره ۲)
۱۲۷	فهرست منابع

با سپاس از خداوند متعال که یاریم نمود تا با استفاده از تجارب و آموخته‌های اساتید بزرگوار، کتاب تراشکاری ۱ را به رشته تحریر درآورم. این کتاب در دو واحد کار تألیف و تدوین شده است و هر واحد کار دارای پیش‌آزمون و آزمون پایانی می‌باشد. بعد از واحد کار دوم دو نمونه تمرین همراه با برگه‌های ارزشیابی جهت اجرای عملی آموخته‌های تئوری آورده شده است. امید است با بذل توجه خود، کار را در بهبود کیفیت فنی این اثر بی‌بهره نگذارید.