



فصل ۳

سوراخ کاری



به منظور اتصال قطعات آنها را سوراخ کاری می کنیم. توانایی کار با ابزارهای سوراخ کاری از عمده ترین توانایی ها در ماشین سازی است.

واحد یادگیری ۳

شایستگی سوراخ کاری

مقدمه

معمولاً قطعات صنعتی دارای حفره‌های استوانه‌ای هستند که اندازه آنها متفاوت است. این حفره‌ها به وسیله ابزاری به نام مته روی دستگاه دریل ایجاد می‌شوند. این عملیات سوراخ کاری نام دارد و برای عملیاتی مانند پیچ‌بری، داخل تراشی و سوراخ کاری مرحله ابتدایی کار است.

استاندارد عملکرد

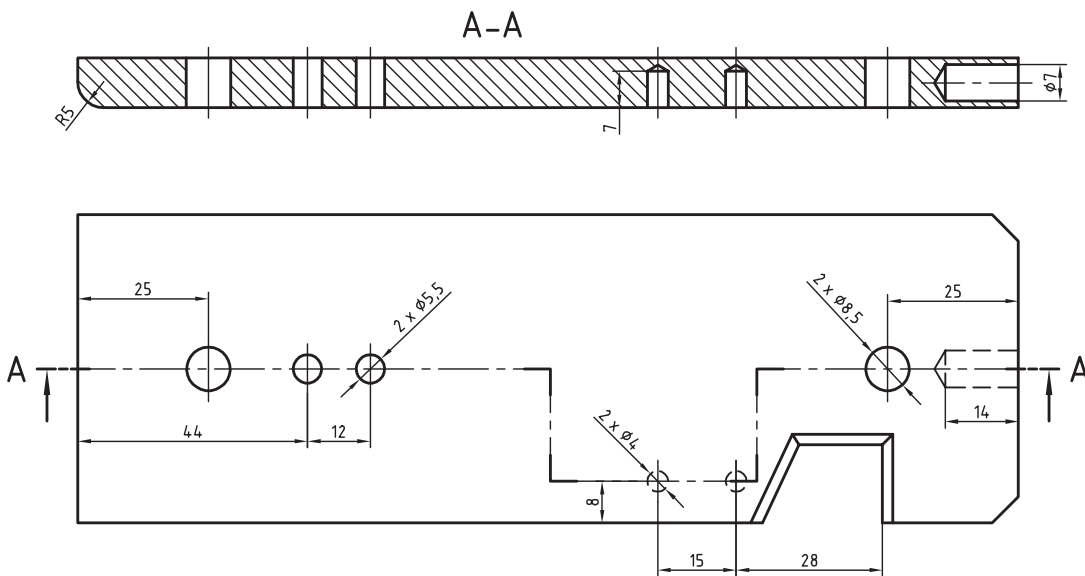
سوراخ کاری سوراخ‌های استوانه‌ای روی قطعات فولادی به وسیله دریل، مطابق نقشه

پیش نیاز و یادآوری

برای این واحد یادگیری ضروری است هنرجو، مهارت‌های مربوط به اندازه‌گیری با کولیس ورنیه، انجام خط‌کشی و سنبه نشان کاری، نقشه‌خوانی، شایستگی‌های غیرفنی مانند مسئولیت‌پذیری، مدیریت زمان مدیریت مواد و تجهیزات، انضباط کاری و نکات عمومی ایمنی و حفاظتی را داشته باشد.

نقشه‌های سوراخ کاری

به نقشه زیر دقت کنید، روی آن باید هفت سوراخ با قطرهای مشخص شده، زده شود. این سوراخ‌ها در چهار مورد با قطرهای ۸/۵ و ۵/۵ میلی‌متر راه‌بر و در سه مورد با قطرهای ۷ و ۴ میلی‌متر، بن‌بست هستند. در نمای زیر سوراخ‌ها به کمک برش شکسته مشخص شده‌اند. این قطعه کار را با دقت بررسی کنید. اگرچه آن را خود ساخته‌اید اما باید از نظر ابعاد کلی کنترل شود. بنابراین اندازه‌های ۱۸۰، ۶۰ و ۱۰ میلی‌متر باید بررسی و درستی آنها تأیید شود.



پیشنهاد می‌شود که اندازه ۱۸۰ با خط‌کش فلزی و ۶۰ و ۱۰ با کولیس بررسی شود. جنس قطعه نیز St37 یا فولاد کم‌کربن (در اصطلاح فولاد ساختمانی) است.

یادداشت



همواره باید جنس مورد تقاضا را با دقت و توجه به اطلاعات موجود در جدول نقشه انتخاب کرد. در صورت نداشتن دقت، امکان ضررهای اقتصادی و زمانی هست. خط‌کشی‌های انجام شده را دوباره به کمک دوستان بررسی کنید.

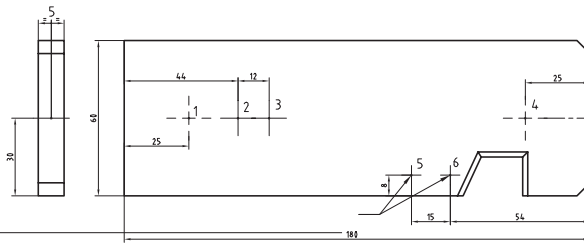
یادداشت



فعالیت ۱

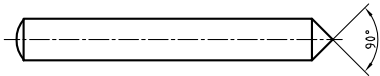
خط‌کشی و آماده کردن کار

قطعه را مطابق شکل، خط‌کشی کنید و سنبه‌نشان ۹۰ درجه، ویژه سوراخ کاری، بزنید.



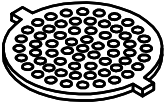
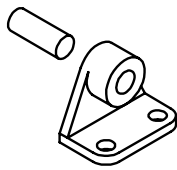
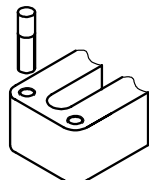
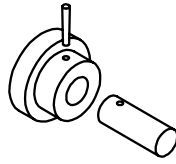
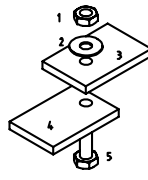
از پشت سنبه نشان زده شود

دقت کنید در اینجا زاویه نوک سنبه نشان ۹۰ درجه است و باید با حداکثر دقت، آن را در مرکز سوراخ، که با سنبه نشان خط کشی شده و سنبه خورده است، تنظیم کنید و سپس به آن ضربه بزنید. بعداً نوک مته را در این نقطه، تنظیم خواهید کرد.



سوراخ کاری

سوراخ: سوراخ حفره‌ای است که در بدنه‌ها ایجاد می‌شود. از سوراخ‌ها برای اتصال دادن قطعات به هم، برای عبور دادن میله‌ها و ... استفاده می‌شود. سوراخ‌ها بیشتر گرد (استوانه‌ای) هستند. به نمونه‌هایی از کاربرد سوراخ‌ها نگاه کنید.

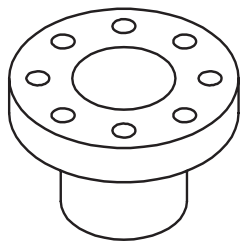
				
عبور مواد	عبور میله	ساخت مهره	همراه کردن	بستن



البته پس از ساختن سوراخ ممکن است عملیات دیگری نیز روی آن انجام پذیرد. اگرچه دقت اندازه سوراخ‌ها برای اتصال، معمولاً خیلی زیاد نیست، اما از نظر موقعیت باید دقت زیادی داشته باشد. در صنعت کشتی‌سازی جهت نصب تجهیزات به خصوص نصب موتور کشتی، سوراخ کاری اهمیت ویژه‌ای دارد و همچنین بعضی از قطعاتی که معیوب می‌گردند جهت ساخت آنها نیاز به سوراخ کاری می‌باشد.

در قطعه روبرو، دقت اندازه‌های سوراخ‌ها زیاد نیست، اما موقعیت آنها نسبت به یکدیگر و نسبت به مرکز، دقیق است.

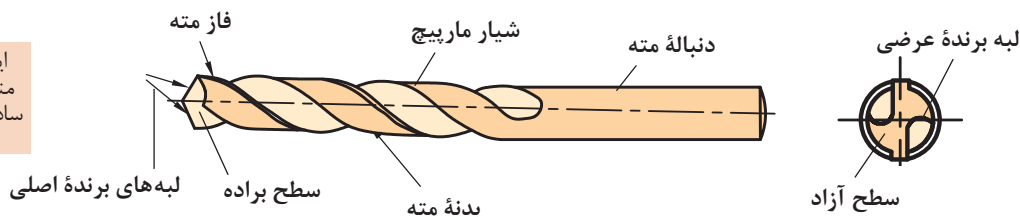
بهترین راه برای ساخت سوراخ‌های کوچک، به کار بردن ابزاری به نام مته است.



فلنج چدنی

مته: مته ابزاری است برای سوراخ کاری. به کمک مته‌ها می‌توان مواد مختلف را سوراخ کاری کرد. شکل مته‌ها بسیار متفاوت است و با توجه به جنس مواد کار، طراحی می‌شود. در شکل زیر اجزای یک مته، ویژه کار روی فلزات را، می‌بینید.

این مته را مته مارپیچ ساده گویند.



- مته‌هایی که برای سوراخ کاری مواد گوناگون مانند شیشه، چوب، فولاد، فلز نرم و ... مورد استفاده قرار می‌گیرند، نمی‌توانند هم‌شکل باشند. جنس مته‌ها معمولاً از فولادهای ابزارسازی کربنی، آلیاژی یا کربید است.
- با مته‌های کربنی، سرعت انجام کار کم، با آلیاژی بیشتر و با کربیدی باز هم بیشتر است.

یادداشت



دنباله: دنباله، بخشی از مته است که باید در ابزارگیر بسته شود و از بدنه نرم‌تر خواهد بود (چرا؟)
لبه برش: لبه برش یا گوه وظیفه برش و نفوذ در مواد را دارد. منظور از تیز کردن مته، تنظیم همین لبه به کمک دستگاه سنگ دیواری است.
شیار براده: این شیار، براده‌ها را به بیرون هدایت می‌کند.

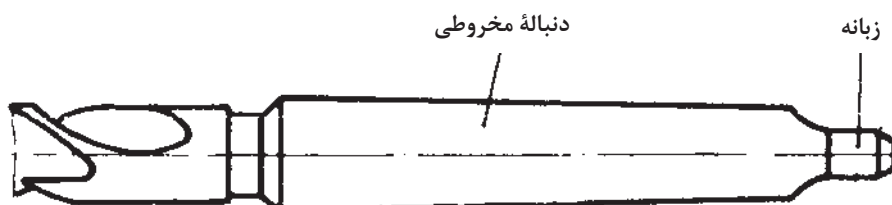
جان مته: جان مته، بخشی از نوک مته (باقی‌مانده بین دو شیار) است که عملاً براده‌برداری نمی‌کند.
اندازه مته: مته‌ها با قطرهای ۱/۱۰ تا ۱۰۰ میلی‌متر ساخته می‌شوند.

برای مته‌های بزرگ‌تر می‌توان دنباله را مخروطی هم در نظر گرفت. البته دنباله مخروطی باعث دقت اندازه‌ای بیشتر سوراخ نیز خواهد شد.

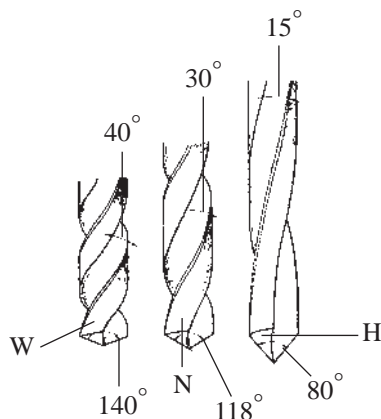
نوک مته: نوک مته وظیفه برش و نفوذ به داخل مواد را دارد.

شیار مته: شیار مته وظیفه راهنمایی براده را به بیرون برعهده دارد.

فاز مته: برای کم کردن سایش مته به دیواره‌های سوراخ، بدنه آن را کمی لاغرتر می‌سازند، اما لبه باریکی به نام فاز را باقی می‌گذارند. فاز مته، لبه برنده‌ای است فرعی و مارپیچ که همان قطر مته را دارد و در حقیقت باقی‌مانده‌ای از بدنه است.



انواع مته



- مته‌های مارپیچ از نظر گام به سه دسته تقسیم می‌شوند:
- مته با گام زیاد با نام H مناسب برای مواد سخت و مصنوعی؛
- مته با گام معمولی (متوسط) با نام N مناسب برای فولادها و مصارف عمومی؛
- مته با گام کم با نام W مناسب برای مواد نرم مانند مس و برنز.

فعالیت ۲

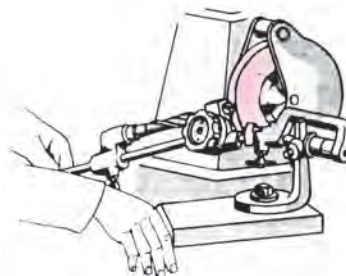
سه نوع مته H، N و W به قطر ۱۰ میلی‌متر را از انبار تحویل بگیرید. به کمک کولیس، گام و قطر آنها را روی فاز و دنباله، حداقل در ۵ نقطه اندازه بگیرید و آنها را یادداشت کنید. به کمک زاویه‌سنج، زاویه نوک آنها را اندازه‌گیری و یادداشت کنید. سپس با مشورت با دوستان آنچه را که در ارتباط با زاویه نوک، قطر و گام آنها به نظرتان می‌رسد یادداشت کنید و به دید هنرآموز برسانید.

تیز کردن مته

معمولاً مته کند شده را می‌توان تیز کرد. این کار در زمانی که انتظار حداکثر دقت از مته‌کاری نباشد ایرادی ندارد. مته را دستی یا با دستگاه مته‌تیزکن، تیز می‌کنیم.

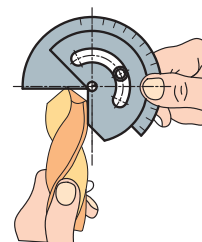
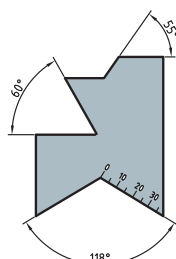
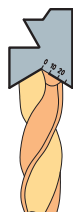
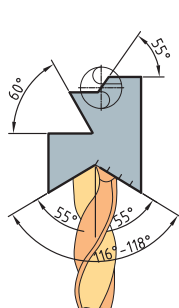


تیز کردن مته با دست و سنگ دیواری



دستگاه مته‌تیزکن

در شکل‌های روبه‌رو مشاهده می‌کنید که می‌توان لبه‌های مته را با شابلون‌های ویژه کنترل و بازرسی کرد.



فعالیت ۳

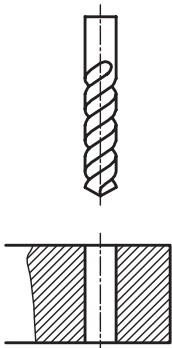
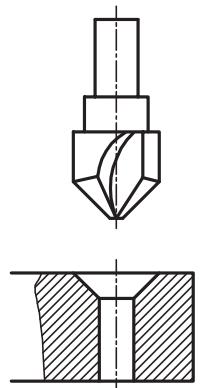
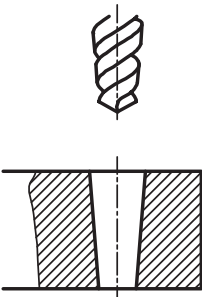
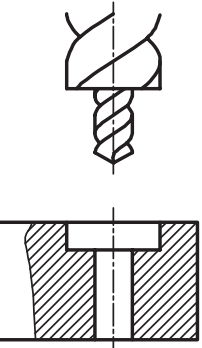
پس از مشاهده تیز کردن مته توسط هنرآموز، از گفته‌های ایشان و از برداشت‌های خود (از فیلم و کتاب همراه و منابع دیگر)، گزارشی درباره چگونگی تیز کردن مته تهیه کنید. زیر نظر هنرآموز یک مته به قطر ۱۰ میلی‌متر را تیز کنید و جهت اظهارنظر به هنرآموز تحویل دهید.

فعالیت ۴

از چهار روش دستی برای تیز کردن مته می‌توان استفاده کرد. در خصوص آنها تحقیق کنید و گزارش تهیه شده را به نظر هنرآموز برسانید.

قابلیت‌های مته

به کمک مته فلزی می‌توان در فلزات گوناگون مانند فولاد (سخت‌کاری نشده)، آلومینیم، چدن، مس، برنز و ... سوراخ ایجاد کرد. سوراخ‌ها را می‌توان در بدنه‌ها با عمق پیش‌بینی شده و در ضخامت‌های کمتر، به صورت راه‌به‌در ایجاد کرد. در شکل زیر، انواع مته و سوراخ‌های تولید شده را ببینید.

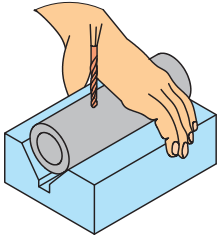
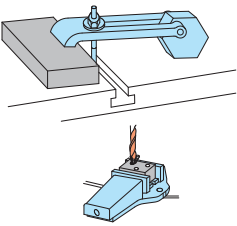
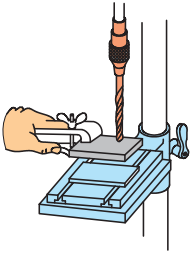
			
مته استوانه‌ای	مته خزانه مخروطی	مته مخروطی	مته خزانه استوانه‌ای

گیره بندی

گیره‌بندی قطعه کار برای سوراخ کاری، با توجه به شکل، اندازه قطعه و اندازه مته، بسیار متنوع است. یک اصل مهم آن است که:

در همه روش‌های تولید، اعم از دستی و ماشینی، بسته شدن قطعه کار به صورت صد در صد مطمئن و دقیق از اهم مسائل است.

وقتی امکان بستن قطعه به نحو مطلوب در گیره ماشین وجود نداشته باشد، می‌توان به وسیله ابزاری مانند روبنده، ابزار کمکی و گیره‌های مخصوص آن را جهت سوراخ کاری بست. در جدول زیر نمونه‌هایی از گیره‌بندی را مشاهده می‌کنید.

		
<p>قطعه کار فرم، قطر مته کمتر از ۵ میلی‌متر</p>	<p>قطعه کار به هر اندازه، قطر مته بیش از ۵ میلی‌متر</p>	<p>قطعه کار بزرگ یا طولانی، قطر مته کمتر از ۵ میلی‌متر</p>

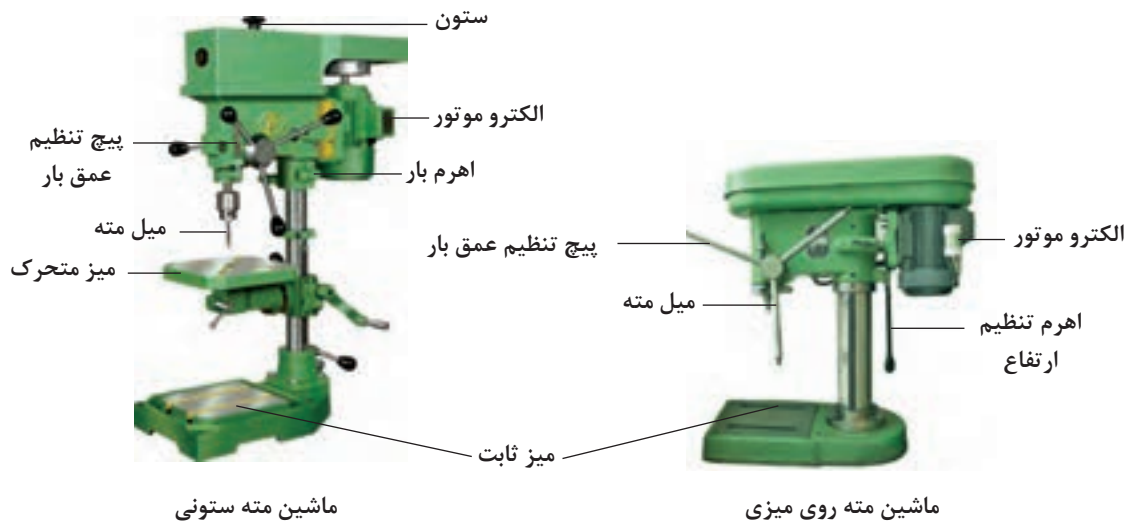
فعالیت ۵

چند قطعه کار مختلف را آماده کنید. ابتدا با مشورت دوستان آنها را مورد به مورد گیره‌بندی کنید و به دید هنرآموز برسانید. سپس نظرات نهایی را در یک گزارش کار جمع‌آوری کنید و به هنرآموز تحویل دهید.

ماشین‌های مته

برای مته زدن روی کار، از ماشین‌های ویژه مته استفاده می‌شود. این ماشین‌ها در انواع دستی مکانیکی، دستی برقی، پایه‌دار رومیزی و ستونی با توانایی‌های گوناگون موجود است. در تصاویر زیر نمونه‌هایی از آنها را ببینید. در شکل صفحه بعد بخش‌های اصلی ماشین مته را ببینید.





ماشین مته ستونی

ماشین مته روی میزی

به کمک این ماشین‌ها می‌توان مته‌کاری را از قطر ۱ تا بالای ۴۰ میلی‌متر انجام داد. حرکت عمودی مته برای فرو رفتن در کار می‌تواند دستی یا خودکار باشد. سرعت پیشروی مته در کار، بسته به جنس مته و جنس مواد، مختلف است. اگر جنس مته از فولاد تندبر (HSS) و جنس قطعه از فولاد ساختمانی باشد گفتنی است با معلوم بودن مقدار پیشروی (فرو رفتن مته در کار) می‌توان زمان انجام کار را هم برآورد کرد.

پیشنهاد می‌شود برای مته تا قطر ۵ میلی‌متر، کار پیشروی را با دست و بیشتر از آن را با دست یا با تنظیم خودکار ماشین انجام دهید. ضمناً در این مرحله، همواره کمترین پیشروی موجود در دستگاه را انتخاب کنید (البته با مشورت و زیر نظر هنرآموز).

یادداشت



مواد خنک کاری

در سوراخ کاری بر اثر اصطکاک لبه‌های برنده مته با قطعه کار، گرما ایجاد می‌شود. این گرما می‌تواند با گذشتن از حد مجاز باعث سوختن و خرابی مته شود. برای مثال، گرمای ۵۰۰ درجه موجب خرابی مته فولاد تندبر (HSS) می‌شود. به منظور کاهش گرما و جلوگیری از سوختن مته از مواد خنک کاری استفاده می‌شود. مایع متداول خنک کاری Z1 یا به اصطلاح روغن صابون است. این مایع شبیه روغن است. برای خنک کاری یک لیتر روغن صابون را در ۱۵ لیتر آب حل می‌کنیم. استفاده از این مایع از دو نظر مفید است. اول آنکه به سبب وجود آب زیاد در آن، سرعت خنک‌کنندگی بالایی دارد و دوم آنکه ضد خوردگی و زنگ زدن است. این مایع ویژه مته‌کاری روی فولادهاست. برای سوراخ کاری روی مس، برنز و آلومینیم به مایع خنک‌کننده نیاز نیست. (چرا؟)

فعالیت ۶

پرسش‌های زیر را پس از بررسی‌های لازم پاسخ دهید.

- ۱ ماده خنک‌کاری برای فولاد ساختمانی، چدن و مس چیست؟
- ۲ چرا برای برخی از فلزات مانند برنج، آلومینیم و ... از مایع خنک‌کاری استفاده نمی‌شود؟
- ۳ چرا برای فلزات نرم از مت‌تیپ W استفاده می‌شود؟
- ۴ ویژگی‌های مهم مایع Z۱ چیست؟

فعالیت ۷

دربارهٔ چگونگی تهیهٔ مایع خنک‌کاری آب‌صابون تحقیق کنید. تفاوت آب‌صابون سالم و فاسد را بررسی و گزارش آن را به نظر هنرآموز برسانید.

آماده به کار کردن ماشین مته

اصولاً پیش از شروع به کار با هر ماشینی باید از درستی و سالم بودن آن اطمینان داشته باشیم.

هرگز با وسیله‌ای که آشنا نیستید کار نکنید.

هشدار



کار با ابزارهای برقی (و حتی دستی) نیازمند داشتن اطلاعات اولیه و دقیق از چگونگی کارکرد و خطرات احتمالی و نکات ایمنی مربوط به آن است. ابزارهای سوراخ‌کاری مت‌تیپ دستی و پایه‌دار نیز از این قاعده جدا نیست.

- پیش از شروع به کار به نکته‌های زیر توجه کنید:
- ۱ از گیره‌بندی کامل کار مطمئن شوید.
 - ۲ مت‌تیپ مورد نیاز را با دقت انتخاب کنید (با خواندن اندازهٔ مت‌تیپ که روی دنباله نوشته شده و با اندازه‌گیری روی فاز، از درستی مت‌تیپ اطمینان حاصل کنید).
 - ۳ از تیز و سالم بودن لبه‌های برش اطمینان حاصل کنید.
 - ۴ مت‌تیپ را با دقت در سه‌نظام ببندید و از محکم بودن و نداشتن لنگی مطمئن شوید.
- ۵ بلافاصله پس از سفت کردن مت‌تیپ در سه‌نظام، آچار سه‌نظام را بردارید.
- ۶ می‌توانید زیر قطعهٔ کار، قطعه‌ای چوب یا فلز نرم بگذارید تا مت‌تیپ در هنگام خروج از کار به متعلقات دستگاه صدمه نزند.
- ۷ در ابتدا باید مت‌تیپ را با دست انجام دهید (خودکار کردن دستگاه، پس از توضیحات و اجازهٔ هنرآموز، خواهد بود).

پیشنهاد: برای مت‌های بزرگ‌تر از قطر ۸ میلی‌متر، می‌توانید از یک پیش‌مته، با قطری در حدود جان مت‌تیپ، استفاده کنید. دقت کنید که برای مت‌های بزرگ‌تر، مثلاً ۲۰، هم به همین ترتیب از پیش‌مته‌هایی با قطر حدودی جان مت‌تیپ استفاده می‌شود.

عملیات سوراخ کاری

مطابق آنچه از صحبت‌های هنرآموز، مشاهده فیلم و مشورت دریافت کرده‌اید ماشین مته را آماده‌به‌کار کنید. همه تنظیمات باید، در هر مورد به دید و تأیید هنرآموز برسد. اینک آمادگی کار با ماشین مته را دارید.

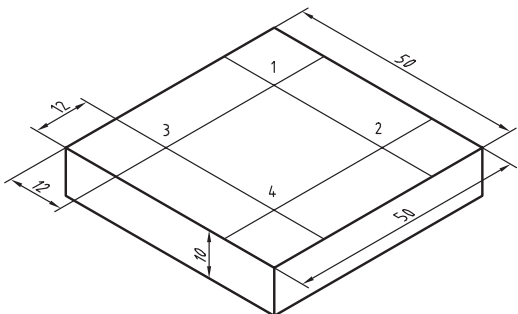
پیشنهاد: اگر قبل از کار با ماشین‌های مته برقی، چند مورد سوراخ کاری با ماشین مته مکانیکی انجام شود بهتر است.

فعالیت ۸

- مته‌های ۴/۵، ۵/۵، ۷ و ۸/۵ را آماده کنید. پس از انجام فعالیت‌های زیر، گزارش آن را تهیه کنید و به اطلاع هنرآموز برسانید.
- مته‌ها را از نظر آماده‌به‌کار بودن و قطرهای درست بررسی کنید.
 - دستگاه مته ستونی را چند بار بررسی کنید تا مطمئن شوید مشکلی ندارد. این کار لازم است، با داشتن اطلاعات دریافتی از مشخصات دستگاه و توضیحات هنرآموز، به‌خوبی انجام شود.
 - دوره‌های مناسب تئوری را برای مته‌ها محاسبه کنید (مته‌ها از فولاد تندبر، قطعه کار فولاد ساختمانی و سرعت برش مجاز ۲۴ متر بر دقیقه).
 - قطعه کار را در گیره ببندید. این قطعه کار می‌تواند تسمه‌ای به ضخامت ۱۰ میلی‌متر، خط‌کشی شده و سنبه‌نشان خورده باشد. مته ۴/۵ را ببندید و دور را تنظیم کنید.
 - گزارش کار را آماده کنید و نظرات هنرآموز را دریافت نمایید.

فعالیت ۹

- قطعه‌ای مطابق شکل را به‌وسیله مته‌ای به قطر ۸ میلی‌متر با سرعت برش ۲۴ متر بر دقیقه سوراخ کاری نمایید.
- پس از خط‌کشی قطعه سنبه نشان سوراخ کاری را در محل‌های خط‌کشی شده بزنید. معمولاً شما باید دور کمتر نزدیک به این دور را انتخاب کنید. اما در حال حاضر دور را روی ۲۵۰ تنظیم کنید.

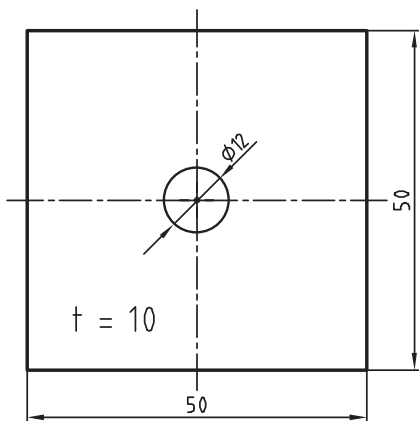


توصیه اکید: تمام مراحل کار را باید زیر نظر هنرآموز و پس از مشورت و کسب اجازه انجام دهید.

- کار را گیره‌بندی کنید (در گیره روی میز ماشین ببندید) و به دید هنرآموز برسانید.
- سوراخ شماره ۱ را مستقیماً با مته ۸ و پس از تنظیم دقیق، بزنید.
- دور دستگاه را روی ۷۰۰ تنظیم کنید و به کمک مته ۳، یک پیش‌مته در مرکز ۲ بزنید.
- با مته ۸ و با همان دور ۲۵۰، سوراخ شماره ۲ را مته‌کاری کنید.
- سوراخ‌های شماره ۳ و ۴ را نیز مانند سوراخ‌های شماره ۱ و ۲ مته‌کاری کنید.
- در پایان نظر خود را در مورد سوراخ کاری با پیش‌مته و بدون آن بنویسید و به هنرآموز تحویل دهید.

فعالیت ۱۰

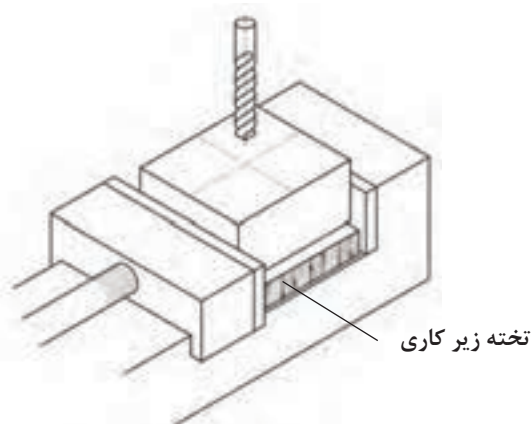
قطعه کاری با ابعاد نقشه، از فولاد ساختمانی (St۳۷) انتخاب کنید و سنبه‌نشان سوراخ‌کاری را طبق نقشه بزنید (نشانه‌گذاری t به معنی ضخامت قطعه است).



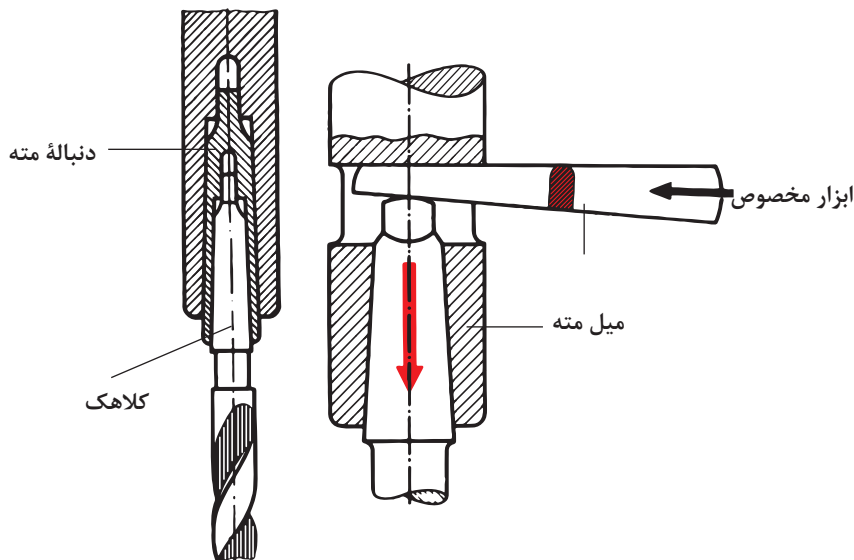
فعالیت ۱۱

قطعه شاسی (شماره ۳) را با دقت گیره‌بندی کنید. این قطعه پیش از این خط‌کشی و سنبه‌نشان کاری شده است. قطعه را مطابق نقشه (چهار مورد راه‌به‌در و سه مورد بن‌بست) سوراخ‌کاری کنید. دقت کنید که تمام موارد، از گیره‌بندی تا محاسبه دور، باید زیر نظر مستقیم هنرآموز انجام گیرد و تمام کارها جزء‌به‌جزء طبق نقشه صورت پذیرد. پیشنهاد می‌شود زیر قطعه کار، تخته‌ای با عرض ۵۵ و طول ۱۸۰ قرار دهید. طول فک‌های گیره نیز دست‌کم همان ۱۸۰ باشد. برای سوراخ‌های ۸/۵ از پیش‌مته ۴ استفاده کنید. در تمام مراحل، حرکت عمودی مته با دست انجام شود. دور را نیز حدود نصف آنچه محاسبه می‌کنید در نظر بگیرید. در شکل به چگونگی قرار دادن تخته در زیر کار توجه کنید.

- ۱ ابتدا دور دستگاه مته را روی ۲۵۰ تنظیم کنید (اگرچه دور پیشنهادی ۷۶۰ می‌باشد).
- ۲ دستگاه را روی پیشروی ۰/۱ میلی‌متر در هر دور تنظیم کنید.
- ۳ کار را به گونه‌ای مطمئن گیره‌بندی نمایید.
- ۴ تمام شرایط و تنظیمات را به دید هنرآموز برسانید.
- ۵ در صورت تأیید هنرآموز، کار را سوراخ‌کاری کنید.



- ۱ دو عدد مته ۴ و ۲۰ (با دنباله مخروطی) را آماده کنید.
 - ۲ کار را با دقت و کاملاً مطمئن در گیره ماشین مته ببندید.
 - ۳ دستگاه را روی دور ۵۰۰ تنظیم کنید و مته ۴ را ببندید.
 - ۴ تمام شرایط را به دید هنرآموز برسانید.
 - ۵ پس از تأیید هنرآموز، مته ۴ را بزنید و کار را تمام شرایط را به دید هنرآموز برسانید.
 - ۶ آن گاه ماشین مته را روی دور ۲۵۰ تنظیم کنید.
 - ۷ مته ۲۰ را که دنباله مخروطی است در گلویی دستگاه سوار کنید.
 - ۸ تمام شرایط و تنظیمات را به دید هنرآموز برسانید.
 - ۹ در صورت تأیید هنرآموز، کار را با دست، سوراخ کاری کنید.
- در خاتمه، گزارش کار را بنویسید. ضمناً به دو پرسش زیر نیز پاسخ دهید.
- ۱ چرا از مته ۴ در مرحله اول استفاده کردیم؟
 - ۲ چرا مجاز به استفاده از پیش مته دیگری نیستیم.
- اکنون با ابزار مخصوص (گوه) طبق شکل، به کمک ضربه با چکش سبک، مته را خارج کنید (دقت کنید که تمام موارد بستن و باز کردن مته باید زیر نظر هنرآموز انجام شود).



فعالیت ۱۲

سوراخ کاری های باقی مانده مورد نیاز برای قطعات تانکر را انجام دهید.

- ۱ تحقیق کنید که چرا دستگاه مته رومیزی یا ستونی موجود در کارگاه برای مته به قطر ۱ یا ۵/۵ میلی متر مناسب نیست.
- ۲ کارگری با مته ۱۰، مواد مسی را سوراخ کاری می کند اما با هر دور تنظیمی، به براده برداری مطلوب نمی رسد، اشکال از کجاست؟

تحقیق



