



بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

دانش فنی پایه

رشته متالورژی
گروه مواد و فراوری
شاخه فنی و حرفه‌ای
پایه دهم دوره دوم متوسطه



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



- نام کتاب: دانش فنی پایه - ۲۱۰۵۳۲
- پدیدآورنده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
- مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش
- شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: حسن حامد - حسن طبیب‌زاده - امیر ریاحی - محمد معتمدی - سعید آقازاده - حسن عبدالله‌زاده (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
- مدیریت آماده‌سازی هنری: اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
- شناسه افزوده آماده‌سازی: مجید ذاکری یونسی (مدیر هنری) - ایمان اوجیان (طراح یونیفورم) - محمد اصغری (صفحه‌آرا)
- نشانی سازمان: تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)
- تلفن: ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
- وب‌گاه: www.chap.sch.ir و www.ir.textbook.ir
- ناشر: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (دارو پخش) تلفن: ۵ - ۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰
- سندوق پستی: ۳۷۵۱۵ - ۱۳۹
- چاپخانه: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
- سال انتشار و نوبت چاپ: چاپ دوم ۱۳۹۶

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، ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



ما باید زحمت بکشیم تا در همه جناح‌ها خودکفا باشیم. امکان ندارد که استقلال به دست بیاید، قبل از اینکه استقلال اقتصادی داشته باشیم. اگر ما بنا باشد که در اقتصاد احتیاج داشته باشیم، در چیزهای دیگر هم وابسته خواهیم شد و همین طور اگر در فرهنگ، ما وابستگی داشته باشیم، در اساس مسائل وابستگی پیدا می‌کنیم.

امام خمینی (قُدَسَ سِرِّه الشَّرِیْف)

مقدمه

۱.....	فصل اول: کلیات
۲.....	تاریخچه متالورژی
۶.....	اختراع، نوآوری، تفکر خلاق
۸.....	مشاغل رشته متالورژی
۹.....	گزارش کار
۱۳.....	فصل دوم: مواد و کاربرد آنها
۱۶.....	۲-۱- خواص مواد
۱۷.....	۲-۲- دسته‌بندی مواد جامد صنعتی
۱۸.....	۲-۳- فلزات آهنی
۲۶.....	۲-۴- فلزات غیرآهنی
۳۴.....	۲-۵- غیرفلزات
۴۳.....	۲-۶- نانو مواد
۴۵.....	فصل سوم: تجهیزات و فرایندهای تولید قطعات صنعتی
۴۶.....	۳-۱- ریخته‌گری
۴۶.....	۳-۲- نوردکاری
۵۰.....	۳-۳- فشارکاری (اکستروژن)
۵۱.....	۳-۴- پتک‌کاری (آهن‌گری)
۵۳.....	۳-۵- جوشکاری
۵۵.....	۳-۶- متالورژی پودر
۵۷.....	۳-۷- ماشین‌کاری
۵۸.....	۳-۸- مزایا و محدودیت‌های روش ریخته‌گری
۵۹.....	۳-۹- محصولات ریخته‌گری
۶۰.....	۳-۱۰- تجهیزات ریخته‌گری در قالب‌های دائمی
۷۱.....	۳-۱۱- احیا (بازیابی) ماسه

۷۵.....	فصل چهارم: محاسبات فنی
۷۶.....	۴-۱- تبدیل واحد.....
۷۷.....	۴-۲- تولرانس.....
۷۹.....	۴-۳- محیط قطعات صنعتی.....
۸۱.....	۴-۴- طول گسترده.....
۸۳.....	۴-۵- تقسیمات طولی.....
۸۵.....	۴-۶- زاویه و زمان.....
۸۷.....	۴-۷- محاسبات سطوح.....
۸۹.....	۴-۸- محاسبه حجم.....
۹۱.....	۴-۹- محاسبه جرم.....
۹۴.....	۴-۱۰- محاسبه وزن.....

با توجه به آموزه‌های اسلامی، کار و اشتغال از ارزش تربیتی برخوردار است و انسان از طریق کار، نفس سرکش را رام کرده و شخصیت وجودی خویش را صیقل داده، هویت خویش را تثبیت کرده و زمینه ارتقاء وجودی خویش را مهیا و امکان کسب روزی حلال و پاسخگویی به نیازهای جامعه را فراهم می‌آورد. آموزش فناوری، کار و مهارت‌آموزی، باعث پیشرفت فردی، افزایش بهره‌وری، مشارکت در زندگی اجتماعی و اقتصادی، کاهش فقر، افزایش درآمد و توسعه‌یافتگی خواهد شد. برای رسیدن به این مهم، برنامه‌ریزی درسی حوزه دنیای کار و دنیای آموزش بر مبنای نیازسنجی شغلی صورت گرفته است. درس‌های رشته‌های تحصیلی شاخه فنی و حرفه‌ای شامل دروس آموزش عمومی، دروس شایستگی‌های غیرفنی و شایستگی‌های فنی مورد نیاز بازار کار است. دروس دانش فنی از دروس شایستگی‌های فنی است که برای هر رشته در دو مرحله طراحی شده است. درس دانش فنی پایه با هدف شناخت مفاهیم و کسب دانش فنی پایه در گروه و رشته تحصیلی است که هنرجویان در پایه دهم و در آغاز ورود به رشته تحصیلی خود می‌بایست آن را آموزش ببینند و شایستگی‌های لازم را در ارتباط با دروس عملی و ادامه تحصیل در رشته خود کسب نمایند. درس دانش فنی تخصصی که در پایه دوازدهم طراحی شده است، شایستگی‌هایی را شامل می‌شود که موجب ارتقاء دانش تخصصی حرفه‌ای شده و زمینه را برای ادامه تحصیل و توسعه حرفه‌ای هنرجویان در مقطع کاردانی پیوسته نیز فراهم می‌کند.

لازم به یادآوری است که کتاب دانش فنی پایه تئوری تفکیک شده دروس عملی کارگاه‌های ۸ ساعته نیست بلکه در راستای شایستگی‌ها و مشاغل تعریف شده برای هر رشته تدوین شده است. در ضمن، آموزش این کتاب نیاز به پیش‌نیاز خاصی ندارد و براساس آموزش‌های قبلی تا پایه نهم به تحریر درآمده است. محتوای آموزشی کتاب دانش فنی پایه، آموزش‌های کارگاهی را عمق می‌بخشد و نیازهای هنرجویان را در راستای محتوای دانش نظری تأمین می‌کند.

تدریس کتاب در کلاس درس به صورت تعاملی و با محوریت هنرآموز و هنرجوی فعال صورت می‌گیرد.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

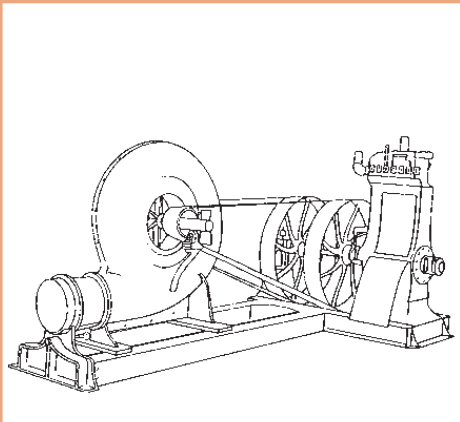
سخنی با هنرجویان عزیز

درس دانش فنی پایه با هدف شناخت مفاهیم، کسب دانش فنی پایه در گروه مواد و فراوری و رشته تحصیلی متالورژی برای شما هنرجویان عزیز طراحی و کتاب آن تألیف شده است. در تدوین درس دانش فنی پایه، موضوعاتی مانند تاریخچه رشته، محتوا جهت ایجاد انگیزش، مشاغل و هدف رشته تحصیلی، نقش رشته شما در توسعه کشور، مثال‌هایی از نوآوری، خلاقیت و الهام از طبیعت، اصول، مفاهیم، قوانین، نظریه، فناوری، علائم، تعاریف کمیت‌ها، واحدها و یکاها، فرمول‌های فنی، تعریف دستگاه‌ها و وسایل کار، مصادیقی از ارتباط مؤثر فنی و مستندسازی، زبان فنی، ایمنی و بهداشت فردی و جمعی، پیشگیری از حوادث احتمالی شغلی و نمونه‌هایی از مهارت حل مسئله در بستر گروه تحصیلی و برای رشته تحصیلی در نظر گرفته شده است. می‌توانید در هنگام ارزشیابی این درس، از کتاب همراه هنرجوی خود استفاده نمایید. توصیه می‌شود در یادگیری این درس به دلیل کاربرد زیاد آن در درس‌های دیگر رشته، کوشش لازم را داشته باشید.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

فصل ١

كليات



متالورژی یکی از رشته‌های گروه مواد و فراوری است. که عبارت است از علم و تکنیک جدا کردن فلزات از کانه آنها، خالص کردن و تبدیل آنها به فراورده‌هایی که مورد نیاز و مصرف صنایع و بازار باشد، همچنین شامل تولید، تصفیه و شکل دادن فلزات است که از استخراج کانی‌ها شروع و با تصفیه و ذوب و فرایندهای ریخته‌گری و شکل دادن فلزات شامل نورد کاری، پتک کاری، فشار کاری، جوشکاری، متالورژی پودر و ماشین کاری و کاربرد محصولات تولیدی و اقتصادی مربوطه ختم می‌شود. متالورژی جزء صنایع مادر است که بعد از استخراج و تهیه شمش فلزات، مراحل بعدی تولید قطعات صنعتی را شامل می‌گردد. به طوری که کلیه قطعات فلزی موجود در صنایع از محصولات صنعت متالورژی است از جمله ورق‌های فلزی، تیرآهن، میل‌گرد، پروفیل‌های فلزی مثل آلومینیوم نبشی و...

افرادی که در رشته متالورژی تحصیل می‌کنند می‌توانند در کارخانجات بزرگ صنعتی مانند ذوب آهن، کارخانه‌های تولید فولاد، آلومینیوم، مس و سرب و روی و... و همچنین کارخانجات و کارگاه‌های صنعتی تولید قطعات فلزی به روش ریخته‌گری و شکل دادن فلزات مشغول به کار شوند و یا با اندک سرمایه می‌توانند خود با تأسیس کارگاه‌های کوچک مانند ریخته‌گری قطعات فلزی، آبکاری، عملیات حرارتی و... کارآفرینی نمایند. از طرفی می‌توانند در آزمایشگاه‌های متالورژی و تعیین خواص مکانیکی، فیزیکی و شیمیایی فلزات مشغول شوند. کسانی که در این رشته مشغول به تحصیل می‌گردند از دوره متوسطه با گرفتن مدرک دیپلم فنی می‌توانند تا سطح دکترای رشته متالورژی ادامه تحصیل دهند. در این صورت می‌توانند در مراکز آموزش عالی به عنوان مدرس این رشته نیز مشغول به کار شوند.

تاریخچه متالورژی

براساس تحقیقات باستان‌شناسان، ریخته‌گری فلزات، یک فناوری ماقبل تاریخ بوده و قدمتی شش هزار ساله دارد. اولین اشیای ساخته شده از فلزات به صورت قطعات کوچک چکش کاری شده از مس هستند که قدمت آنها به نه‌هزار سال قبل از میلاد مسیح، می‌رسد. از نقطه نظر تاریخی، ریخته‌گری را می‌توان به چند دوره تقسیم نمود که در اینجا شرح آنها به اختصار آمده است.

دورهٔ برنز (مس و مفرغ)

دورهٔ برنز در خاور نزدیک و در حدود ۳۰۰۰ سال قبل از میلاد مسیح آغاز شد. اولین اشیای برنزی کشف شده، به صورت آلیاژی از مس و آرسنیک (حدود ۴ درصد) بوده است. این آلیاژ که مصرف عمومی داشت، هم‌زمان با خاور نزدیک در اروپا به خصوص انگلستان نیز مورد استفاده قرار گرفت (شکل ۱-۱).



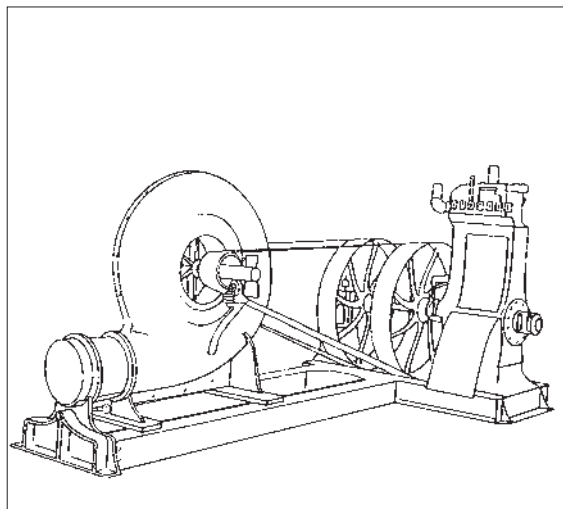
شکل ۱-۱- قالب سنگی مورد استفاده در عصر برنز

صورت گرفته باشد که با مشاهده این امر، موارد زیر در ذهن بشر القا شد:

- مذاب باید در محفظه‌ای ریخته شود تا شکل پیدا کند.
- برای تهیه مذاب باید کوره‌های پتک کاری به گونه‌ای تغییر یابد که همواره تهیه مذاب در آن امکان پذیر باشد.
- برای تهیه مذاب و نگهداری آن باید ظرفی نسوز یا دیرگداز تهیه کرد (بوته).

با توجه به اینکه بشر قبلاً به‌نسوز بودن بعضی از خاک‌ها پی برده بود و نیز به‌دلیل آشنایی با حرفه سفالگری، به نحوه شکل دادن خاک نیز دست یافته بود، لذا به نیازهای اول و سوم او پاسخ داده شد. نیاز دوم یعنی ساخت کوره‌های ذوب نیز، احتمالاً با سنگ‌چین و گل‌اندود کردن و قرار دادن محلی برای عبور هوا برآورده شد (شکل ۱-۲).

موضوع مهم در این دوره، پی بردن به تأثیر قلع بر خواص مس است که باعث افزایش استحکام و سختی آن می‌شود. این موضوع هنوز در پرده‌ای از ابهام است، زیرا نه سنگ معدن مس حاوی قلع بوده است و نه اینکه معادن مس و قلع نزدیک هم قرار دارند که آلیاژ شدن آنها به‌طور اتفاقی امکان پذیر باشد. به‌عنوان مثال شیئی (میخ) مربوط به ۳۰۰۰ سال قبل از میلاد در ایران کشف شده که دارای ۱/۷۴ درصد قلع است. در ارتباط با چگونگی پیدایش ریخته‌گری، می‌توان این‌گونه تحلیل کرد که با توجه به اینکه پتک کاری قبل از ریخته‌گری مورد استفاده بشر قرار گرفته است، ممکن است در هنگام حرارت دادن فلز جهت پتک کاری به‌علت بالا رفتن درجه حرارت یا طولانی شدن مدت نگهداری در کوره، عمل ذوب به‌طور اتفاقی



شکل ۱-۳- سیر تکاملی در امر هوا دادن کوره



شکل ۱-۲

به موتورهای تنظیم هوا با فشار مناسب، که امروزه کاربرد فراوانی دارند، منتهی شده است (شکل ۱-۳).
به طور کلی در دوران مفرغ، ساخت قطعاتی نظیر تبر، نیزه، کارد، سپر، ظروف، شیشه و نیز ساخت آلیاژهایی از مس با عناصری نظیر قلع (تا ۱۸ درصد) و سرب (تا ۱۱ درصد) و آرسنیک و روی، معمول بوده است.

از مسائل مهم در این ارتباط، موضوع دمش بود که البته این موضوع برای عصر فلز تازگی نداشت چرا که در دوران سفالگری نیز این موضوع مطرح بوده است با این تفاوت که میزان حرارت لازم برای ذوب فلز با پختن سفال تفاوت زیادی دارد که این امر به تبدیل سیستم دم از حالت فوت کردن به استفاده از کیسه‌دوم و سپس

دوره آهن

اگرچه براساس کاوش باستان‌شناسان در چین قطعاتی چدنی مربوط به ۶۰۰ سال قبل از میلاد به دست آمده است، اما پیدایش آهن به عنوان یک دوره، به دو هزار سال قبل از میلاد مسیح می‌رسد. نام آهن در زبان پهلوی به عنوان «آلیسن» در آلمانی «آیزن» و در انگلیسی «آیرن» نامیده شده است و احتمالاً به هنگام ذوب مس، به آن پی برده‌اند. در هر حال در حدود ۱۰۰۰ تا ۱۲۰۰ سال قبل از میلاد آهن تقریباً ماده اصلی اغلب سلاح‌ها و ابزارها را تشکیل می‌داد، در حالی که برنز به منظور ساخت ظروف، گلدان‌ها و اشیای تزئینی مورد استفاده قرار می‌گرفت.

بدیهی است که آهن‌های به دست آمده در این دوران را نمی‌توان به ریخته‌گری نسبت داد، بلکه این آهن‌ها در اثر پتک‌کاری بر روی آهن اسفنجی به دست آمده است. با توجه به نقطه ذوب بالا (1539°C) بدیهی است که ذوب مستقیم آهن تا قرن نوزدهم امکان‌پذیر نبود^۱ ولی در اواسط دوره آهن بر اثر افزایش کربن و پایین آمدن نقطه ذوب (در چدن‌ها) قطعات ریخته‌گری نیز به وجود آمد.

نکته مهم دیگر کشف عملیات حرارتی بر روی آهن بود که از اهمیت خاصی برخوردار است. در مصر شمشیر و تبری با پوششی از خاک نسوز به دست آمده که لبه آن حاوی ۰/۹ درصد کربن و قسمت‌های میانی آن تقریباً فاقد کربن است. در این اشیاء، سختی در قسمت میانی معادل ۷۰ برینل و در قسمت لبه معادل ۴۴۰ برینل بوده است.

در دوره آهن تحولات جدیدی در آلیاژهای مس نیز به وجود آمد و آلیاژهای مختلفی از مس و قلع ساخته شد. در جدول ۱-۱ نمونه‌هایی از مصنوعات مسی درج شده است.

جدول ۱-۱- محصولات ساخته شده از آلیاژهای مس در دوره آهن

نوع محصول	نوع آلیاژ
زنگ و ظروف	۵ قسمت مس - یک قسمت قلع
کارد	۳ قسمت مس - یک قسمت قلع
آبینه‌ها	یک قسمت مس - یک قسمت قلع
تبر	۴ قسمت مس - یک قسمت قلع
بیل	۲ قسمت مس - یک قسمت قلع

از آلیاژهای دیگر ساخته شده در اواخر این دوره، آلیاژ برنج (مس و روی) و نیز برنج‌های قلع‌دار است. پیدایش روش‌های جدید ریخته‌گری و قالب‌گیری را نیز باید از دیگر تحولات دوره آهن دانست. در این دوره شواهدی در دست است که از قالب‌های سرامیکی نیز استفاده شده است. از عجایب این دوره

۱- شواهدی نیز موجود است که براساس آن ذوب آهن توسط ایرانیان باستان انجام گرفته است.

متفاوت مس نظیر برنز و برنج و عناصر دیگر و همچنین استفاده از طلا در ساخت زینت آلات و قطعات تزئینی از مظاهر دیگر این دوره است.

در این دوره متالورژی به عنوان یک علم مستقل، پیشرفت کرد. نظریه ساختار بلوری فلزات و سایر مواد توسط هارسوپکر (harsoeker) فرانسوی اعلام شد. قرن هفدهم، قرن دستیابی به ابزاری جدید به نام میکروسکوپ بود که تحولی جدی در علم متالورژی ایجاد کرد.

دوره انقلاب صنعتی: یکی از تعاریف انقلاب صنعتی این است که حداقل ۵۰ درصد از تولید هر ماده از خانه یا کارگاه‌های کوچک به کارخانه منتقل شود. در انگلستان سال ۱۷۵۰ را آغاز انقلاب صنعتی می‌دانند و علت آن را استفاده از کک به جای زغال چوب بیان می‌کنند. اولین کوره هواده با سوخت کک در سال ۱۷۰۹ آغاز به کار کرد. ابراهام داربی انگلیسی در سال ۱۷۷۷ اولین کوره بلند خود را برای ذوب و احیای سنگ معدن آهن به کار انداخت. از محصولات چدنی آن، پلی موسوم به پل آهن بر روی رودخانه‌ای احداث کرد که امروزه مورد بازدید عموم مردم قرار می‌گیرد. (شکل ۱-۴)

دوره تاریک صنعتی: در سده‌های سوم و چهارم بعد از میلاد تا قرن چهاردهم میلادی یک دوره رکود در صنایع و از جمله ریخته‌گری به وجود آمد. البته با توجه به حاکمیت کلیسا و تزئینات آن نظیر ناقوس، شمعدانی و... روش‌های جدید در ریخته‌گری ایجاد شد.

ساخت ناقوس‌ها در این دوره اهمیت خاصی پیدا کرد و رقابت برای ساخت آنها زیاد شد. در «سنت پل» ناقوسی به وزن ۱۷ تن به نام پل کبیر ساخته شد. در روسیه ناقوس‌هایی به وزن ۱۷۱ تن در «نرونسکی» و ۱۱۰ تن در مسکو ریخته شده است.

دوره رنسانس صنعتی: این دوره از سال ۱۵۰۰ تا ۱۷۰۰ میلادی به طول انجامید. در این دوره صنعت توپ‌ریزی بنا نهاده شد. در ابتدا لوله‌های توپ از برنز و سپس از چدن ساخته شد و در این رابطه دولت عثمانی نقش زیادی داشت. در این دوره همچنین کوره‌ها از نظر دمش رونق یافت و برای مذاب از نگه‌دارنده استفاده شد. دوره رنسانس صنعتی را علاوه بر تکامل کوره‌ها و سیستم‌های دمشی از نظر مواد اولیه باید آغاز استفاده از ماسه و روش ریخته‌گری در ماسه محسوب کرد. ظهور چدن و فولاد به عنوان مواد اولیه در ساخت قطعات و لوازم دفاعی و خانگی و نیز استفاده از آلیاژهای



شکل ۱-۴

علاوه بر نوع کوره، روش دمیدن و استفاده از دمنده‌های بهتر و اطلاع کافی از وجود واکنش‌های گرمازا میان هوا و سوخت را باید از عوامل اصلی دیگر در تحول و تکامل ریخته‌گری محسوب کرد. روش‌های دمیدن که با استفاده از کیسه هوا (فوتک) انجام می‌گرفت، در این دوره جای خود را به دمنده‌هایی داد که با استفاده از موتور بخار کار می‌کردند.

چدن، آلیاژی سخت و شکننده بود و در مقابل، فولادهای کار شده، نرم و انعطاف پذیر بودند. چدن را می توانستند ریخته گری کنند ولی در مورد فولاد این امر امکان پذیر نبود. شاید در یکی از عملیاتی که برای نرم کردن و ساختن فولاد از چدن انجام می گرفت، چدن چکش خوار حاصل شد. «رئومور» اولین کسی است که به تهیه چدن چکش خوار اقدام کرد. فولاد ریختگی نیز در بوته و توسط بنیامین هانسمن در سال ۱۷۵۰ به عنوان کشف جدید معرفی شد. قبل از این کشف، تمامی فولادها از طریق کربن زدایی از انواع چدن خام و یا با استفاده از سنگ های معدنی مرغوب و کربن زدایی انجام می گرفت.

زیمنس در سال ۱۸۴۶ از طریق ذوب چدن و آهن قراضه و استفاده از پودر زغال کک، کوره های روباده را به وجود آورد.

استفاده از سرب و روی در ریخته گری به صورت فلزاتی مستقل و نه فقط به عنوان عناصر آلیاژی و به ویژه استفاده از روی، برای ساخت ظروف، در دوره انقلاب صنعتی معمول شد.

کشف نیکل در سال ۱۷۵۱ و استفاده آن در سال ۱۸۰۰ به عنوان عنصر آلیاژی و نیز کشف و استفاده از دو فلز سبک و پراستحکام آلومینیوم و منیزیم از موارد بسیار مهم در این دوره به شمار می آیند. در زمینه فناوری ریخته گری نیز محصولات عظیمی ساخته شد که در طی آن روش های ابتدایی ریخته گری به انواع مختلف ریخته گری تحت فشار، ریخته گری دقیق و ریخته گری ماشینی متحول شده است که هنرجویان عزیز در این کتاب با این روش های مدرن آشنا خواهند شد.

اختراع، نوآوری، تفکر خلاق

نمی شدند، پرسش های زیادی داشتند به این ترتیب یک فرد فنی قادر است با توجه دقیق به حرکات، پدیده ها و... ایده های تازه به دست آورد. یک هواپیما یا کشتی را با آنچه در اول بوده اند مقایسه کنید، خواهید دید که هزاران نفر در طرح های اولیه تغییر داده اند تا امروز این مصنوعات به این اوج از تکامل رسیده اند. کارهای آنها بسته به تغییراتی که داده اند می توانند اختراع یا کشف یا نوآوری باشند.

در مورد تاریخچه اختراع نمی توان به نسخه روشنی رسید به هر حال با برداشتن اولین سنگ با لبه تیز که شبیه دندان های خود انسان بود، برای بریدن گوشت شکار و بعدها اختراع کلنگ با الهام از نوک زدن پرندگان و... اختراعات بشر شروع می شود.

هنرجویان با توجه به فاکتورهای مختلفی که دارند، می توانند در زمینه نوآوری و خلاقیت گام های موثری بردارند.

به عنوان نمونه می توان ساخت پل خیبر در تاریخ جنگ های باتلاقی را یکی از این نوآوری ها و ابتکارها دانست.

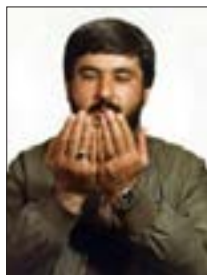
اختراع: به وجود آوردن مصنوعی نو، به گونه ای که بتواند کاری تازه انجام دهد (و یا کاری رایج به روش های سنتی را با روشی نوین و کارآمدتر انجام دهد). به گونه ای ساده تر، ساختن وسیله ای که بتواند کاری را راحت تر از گذشته انجام دهد و می گویند اساس اختراع، نیاز است. گرچه نوآوری، اهمیتی کمتر از اختراع دارد اما در برخی موارد دارای اهمیتی بسیار است. برای نمونه ساخت سه نظام برای گرفتن قطعات در ماشین تراش یک اختراع است، در صورتی که تغییرات جزئی برای افزایش توانمندی های آن، نوآوری خواهد بود به همین ترتیب می توان گفت: پیل ولتا یک اختراع است، ولی پیل لکانسه یک نوآوری مهم، استفاده گرافیت برای نوشتن یک کشف و قراردادن آن در یک محفظه چوبی (مداد) یک نوآوری است.

در یک اختراع معمولاً الهاماتی از طبیعت، مخترع را کمک می کند، اگر دقت کنید خواهید دید که بیشتر مخترعین و مکتشفین افرادی بوده اند که با دقت به محیط اطراف خود می نگریستند، از هر پدیده ای گذرا، رد

کافی وجود داشت، مواد شیمیایی یعنی پلی‌ایتران و پلی‌استایرن که مواد اصلی پلاستوفوم می‌باشد نیز در داخل کشور موجود بود. تنها مقداری رزین برای کار فایبرگلاس لازم بود که از خارج وارد شد. کارخانه‌های زیادی از جمله زاگرس، FM، نبوغ، فایس ساوه، یوریتان رشت و... تولید قطعات پلی‌اورتان، پلی‌استایرن، پوشش کامپوزیتی قطعات پلیمری و... را بر عهده داشتند. تمام قطعات پل از جمله بلوک‌های پلی‌استایرن همانند قطعات یک جورچین (پازل) در گوشه و کنار ایران توسط حدود ۲۰ کارخانه داخلی تهیه شده و برای مونتاژ به اهواز حمل شدند.

عمده‌ترین مشخصه این پل سبکی وزن، امکان تولید آن در مدت کوتاه و حالت خاص شناورهای آن می‌باشد. شناورهای پل‌های نظامی در واقع صندوقچه‌های هوا هستند که با ورقه‌های فلز ساخته شده‌اند. اما اگر گلوله‌ای و یا ترکشی بخورند، دیگر قابل استفاده نمی‌باشند، ولی خاصیت این پل‌ها این است که هر چقدر هم که گلوله و یا ترکشی به آن اصابت کند اگر حتی سوراخ نیز بشود، غرق‌شدنی نیست. از دیگر خاصیت‌های مهم این پل این است که قطعاتش قابل تعویض بود و در هر شرایطی می‌توان بدون اینکه سیستم پل به هم بریزد یک‌الی چند قطعه از پل را تعویض کرد.

این پل در مدت حدود دو ماه ساخته شد. افراد مختلفی جهت تکمیل شدن طرح پل نقش داشتند، از طراحان آن آقایان مهندس بهروز پورشریفی، مهندس افشارزاده، مهندس مرجوی و... است. شهدای زیادی هنگام اجرای این پل شیمیایی شده و به شهادت رسیدند که از آن جمله شهید سید محمد صنیع خانی بود که بعد از پایان جنگ به شهادت رسید (شکل ۵-۱).



شکل ۵-۱- شهید سید محمد صنیع خانی

خلاقیت و نوآوری در دفاع مقدس

ابتکار و خلاقیت از خصایص پیشتازان جامعه است. یکی از ابتکارات فرماندهان ایران در طول دفاع مقدس کشاندن جنگ به محل‌هایی که نقطه ضعف دشمن بود و یا اینکه به علت صعب‌العبور بودن و پیچیدگی و سختی ظاهری، انتظار حمله از آن محل نمی‌رفت. محور هورالعظیم که باتلاقی و آب بود به‌عنوان استراتژی نیروهای ایران در دستور کار قرار گرفت. حرکت از این محور، بسیار مشکل و نیازمند اندیشیدن تدابیر مهندسی رزمی و اطلاعاتی بالا بود. در همین راستا عملیات خیبر در منطقه هور طرح‌ریزی و اجرا شد.

رزمندگان با استفاده از اصل غافلگیری، موفق به تصرف جزیره مجنون شمالی و بخش اعظم جزیره مجنون جنوبی شدند. اما پشت سر آنها، حدود ۱۴ کیلومتر آب بود و به عقبه جبهه متصل نبودند. احداث پل شناور ۱۳ کیلومتری خیبر راه حل این مشکل بود.

این پل از دو قسمت فلزی و شناور تشکیل شده بود. در پل خیبر ۱ از پشم شیشه، فایبرگلاس، کائوچو و رزین به‌عنوان صفحه شناور استفاده شد. در پل خیبر ۲ سازه فلزی تغییراتی کرد و قدرت تحمل افزایش یافت. بالآخره ابتکار تلفیق فوم و فایبرگلاس در پل خیبر راهگشا بود، زیرا پس از اصابت ترکش به پل، از شناوری آن کاسته نشده و پل غرق نمی‌شد. در واقع پل خیبر، یک پل شناور ضد ترکش بود. قسمت شناوری نیز از دو نوع ساخته شد یکی نوع «پلاستوفوم» و دیگری «پلی‌اورتان فوم» که برای عایق‌بندی از آن استفاده می‌شود تا در مقابل گلوله مقاوم‌تر باشد. پوشش روی فوم هم از فایبرگلاس و برای محافظت در مقابل ضربه‌ها ساخته شده است، صفحه فلزی پل نیز تحمل باری حدود ۶ تن را دارد و شناورها هم در هر شش متر حدود هشت متر مکعب حجم دارند. این قطعات می‌توانند تا حدود هشت تن بار نهایی را تحمل کنند. البته قطعات طوری ساخته شده‌اند که می‌توانند انتقال نیرو کرده و این امر باعث می‌شود که هر قطعه بیش از ظرفیت اسمی خود بار حمل کند.

مواد اولیه این کار اکثراً در داخل کشور به‌مقدار



شکل ۶-۱- تصاویری از مراحل آمادگی، نصب و آماده‌سازی پل خیبر

شکل ۶-۱ مراحل مختلف اجرای این پل را نشان می‌دهد.

مشاغل رشته متالورژی

مشاغلی که هنرجویان پس از فارغ‌التحصیلی می‌توانند در بازار کار مشغول شوند در جدول زیر ارائه شده است.

نام گروه کاری / شغل	ردیف	نام گروه کاری / شغل	ردیف
متصدی خط تجزیه الکتریکی مواد معدنی	۱	متصدی ساخت مخلوط ماسه	۱
متصدی فرایند تبدیل فلزات غیر آهنی	۲	قالب‌گیر ماسه تر	۲
متصدی کوره ذوب فلزات	۳	کمک ماهیچه‌گیر	۳
ذوب ریز	۴	کمک متصدی کوره ذوب فلزات	۴
مدل‌ساز فلزی	۵	کمک ذوب‌ریز	۵
قالب‌گیر ماسه‌ای	۶	کمک مدل‌ساز چوبی	۶
ماهیچه‌گیر درجه ۱	۷	مدل‌ساز چوبی	۷
قالب‌گیر سرامیک	۸	ماهیچه‌گیر درجه ۲	۸
آلیاژ ساز	۹	متصدی قالب‌های فلزی	۹
چدن ساز	۱۰	کارگر تخلیه درجه ریخته‌گری	۱۰
متصدی آزمایشگاه متالورژی	۱۱	مدل‌ساز فومی	۱۱
متصدی کوره عملیات حرارتی	۱۲	برش‌کار محصولات فلزی	۱۲
آب‌کار فلزات	۱۳	جوشکار محصولات فلزی	۱۳
اپراتور ماشین روکش کاری فلز	۱۴	متصدی تعمیر قطعات ریخته‌گری	۱۴
استادکار حفاظت کاتدی و خوردگی	۱۵	متصدی تکمیل کاری قطعات ریخته‌گری	۱۵

وظایف: وظایف شاغلین در رشته متالورژی به قرار زیر است.

تولید فلزات - مدل‌سازی - ماهیچه‌سازی - قالب‌گیری - ذوب‌سازی - ریخته‌گری - آزمایشات متالورژی - عملیات حرارتی - تولید متالورژیکی قطعات - حفاظت از فلزات در برابر خوردگی

هدف کلی: ارائه گزارش کار روزانه به گونه‌ای رسا، کوتاه، ساده و جامع

تعریف گزارش: گزارش یعنی خبر دادن، آگاه کردن از رویدادی و به‌طور معمول عبارت است از آگاه کردن با شرحی نسبتاً جامع و رسا.

همچنین می‌توان برای تبیین آن از عبارات: به‌جای آوردن، انجام دادن، اظهار نظر کردن، در میان نهادن و شرح و تفسیر کردن، استفاده نمود.

گزارش‌نویسی یعنی خبر دادن از انجام یک کار و یک رویداد شامل اخبار، اطلاعات، رویدادها و دلایل و تحلیل آنها به‌شکلی روشن، کوتاه، البته با رعایت اصول «ساده‌نویسی» و «درست‌نویسی».

پس گزارش باید به‌گونه‌ای تهیه شود که هدف مورد نظر را در کوتاه‌ترین زمان و با ساده‌ترین گفتار بیان کند. نکاتی که در گزارش‌نویسی باید مورد توجه قرار گیرند:

گزارش برای که نوشته می‌شود؟ (روی سخن با کیست؟)

عنوان گزارش چیست؟ (کاملاً روشن و گویا، مانند: انجام اهر کاری)

گزارش انجام کار روزانه در حقیقت شامل:

- چگونگی خط‌کشی - کلیه مراحل آماده‌سازی وسایل

- چگونگی شروع کار

مراحل بستن قطعه کار به گیره، مشکلات احتمالی اولیه، چگونگی رفع این مشکلات

- چگونگی انجام کار

با توجه به اینکه در اینجا روی سخن با هنرآموز محترم است، ایشان بایستی در جریان جزئیات انجام کار این مرحله کاری قرار گیرد.

نکته

تلاش در تنظیم یک گزارش کار خوب، گویا و کامل، سطح تفکر فنی و توانایی ارائه ایده‌های ما را بالا می‌برد.



یادداشت

گزارش کار باید هر روز و برای هر کاری که انجام می‌شود، تهیه شود. (با ذکر تاریخ و زمان انجام کار در گزارش) برای نمونه اگر در یک روز یک کار مانند اهر کاری انجام شود یک گزارش کار و اگر دو کار مختلف انجام می‌شود، دو گزارش کار ارائه گردد.



نکته

گزارش کار در حقیقت نوعی مستندسازی و سناریونویسی است که سرگذشت یک محصول را از بدو توجه به آن تا تولید کامل بیان می‌کند.



و اما برای کسب توانایی بیشتر در گزارش‌نویسی که در حقیقت به صورت یک علم درآمده است موارد صفحه بعد می‌توانند بسیار مفید باشند.

تعریف گزارش نویسی: گزارش نویسی یعنی نوشتن اخبار، اطلاعات، رویدادها و دلایل و تجزیه و تحلیل آنها به شکل روشن و کوتاه با رعایت دو اصل مهم ساده نویسی و درست نویسی.

نکته: گزارش باید به گونه‌ای تهیه شود که هدف مورد نظر را در کوتاه‌ترین زمان و با ساده‌ترین گفتار بیان کند. نکاتی که باید در گزارش نویسی به آن توجه کرد:

۱ مخاطب گزارش کیست؟

همیشه باید در نظر داشته باشید که مخاطبان شما چه کسانی هستند و قرار است گزارش پاسخ‌گوی چه نیازی باشد.

۲ توجه به عنوان در گزارش نویسی:

انتخاب عنوان: عنوان باید تا حد امکان کوتاه و با محتوای متن هماهنگ باشد. در عنوان گذاری از واژگان کلیدی که در متن آمده است استفاده شود.

گزارش نویس باید توجه داشته باشد که مخاطب در آغاز از هدف او آگاهی ندارد. در این صورت باید مسئله را به گونه‌ای در اول گزارش خود بیاورد. تا مخاطب در جریان کار قرار گیرد. اگر درباره‌ی همایشی گزارش می‌دهد، در همان چند خط اول روشن شود که این گزارش از چه مراسمی است و به چه دلیل به آن پرداخته شده است. و اگر منظور از گزارش، کاری است که از طرف خود او انجام شده، باید به وضوح شرح داده شود.

۳ مراحل برنامه‌ریزی، تدارکات و مقدمات: گزارشگر برای تهیه گزارش خود باید کاملاً آگاه باشد که این گزارش به چه دلیل تهیه می‌شود. برای پاسخ گفتن به چه نیازی است و برای هرچه بهتر شدن مطلب به چه امکانات و اطلاعاتی نیازمند است.

مرحله تنظیم و سازمان دهی: مهم‌ترین بخش گزارش نویسی تنظیم و سازمان دهی کلی گزارش است.

گزارشگر باید مخاطب گزارش را کاملاً نسبت به موضوع و آنچه برایش در گزارش دارای اهمیت بیشتری است آگاه، و روی موارد اصلی و فرعی گزارش تأکید کند.

نکته



گزارشگر برای آنکه بداند چه چیزی را باید به گزارش بیفزاید یا از آن حذف کند، باید توجه کند که اجزای گزارش با هدف گزارش سازگاری داشته باشد. برای این کار باید بتواند به پرسش‌های زیر پاسخ دهد:

چه کسی گزارش را خواهد خواند؟

چه کسی گزارش را خواسته است؟ ممکن است خواننده گزارش و کسی که آن را خواسته است، یکی نباشد از

گزارش چه استفاده‌ای خواهد شد؟

مخاطب چه انتظاری از گزارش دارد؟

یعنی یک گزارش خوب باید به پنج سؤال: چه چیز؟ چگونه؟ برای چه کسی؟ کجا؟ چه موقع؟ پاسخ دهد.

۴ ساختار گزارش: چگونگی تنظیم گزارش، مهم‌ترین عامل در تنظیم آن است. ساختار و بدنه هر گزارش به طور کلی بر سه پایه مقدمه، بدنه اصلی و پایان گزارش استوار است.

۵ ویژگی‌های مقدمه: مقدمه در ارتباط با موضوع گزارش باید به گونه‌ای تهیه شود که برای مخاطب قابل فهم و معنادار باشد. مقدمه باید بتواند در خواننده نسبت به موضوع علاقه ایجاد کند.

مقدمه باید به خواننده بگوید که از گزارش چه انتظاری داشته باشد.

۶ متن یا بدنه اصلی: متن یا بدنه اصلی گزارش، جای ارائه آمارها، داده‌ها و تحلیل و تفسیر آنهاست.

۷ پایان گزارش: در پایان گزارش نتیجه‌گیری و پیشنهادهای می‌آیند.

۸ روش‌های تأکید بر نکته‌های مهم:

اندازه و تناسب: هر قدر نکته‌ای در گزارش مهم‌تر باشد، باید فضای بیشتری به آن اختصاص داده شود.

زبان تأکید: به کار بردن عبارتهایی همچون: مهم‌ترین عامل، نکته‌اساسی، و... توجه خواننده را جلب می‌کند.

۹ رعایت ترتیب منطقی در گزارش نویسی: در مرحله دوم گزارش نویسی، یعنی شکل و صورت گزارش، مطالب باید به ترتیب منطقی سامان داده شوند، در این مرحله باید عنوان‌های اصلی و فرعی مشخص، و بنابر اولویت و اهمیت مرتب شوند.

بررسی طرح برای تهیه پیش‌نویس گزارش انجام شود.

چند اصل در تعیین اولویت‌ها:

کل باید با جزء برابر باشد.

پاراگراف‌ها (بندها) از نظر اندازه تعادل داشته باشند.

باز کردن یک بخش جانبی به شکل جداگانه، بدون آنکه به بخش اصلی مربوط باشد، امکان‌پذیر نیست.

مرحله نگارش

در این مرحله باید به چهار اصل توجه داشت:

۱ تهیه پیش‌نویس: پیش‌نویس، ستون و بدنه اصلی گزارش است. در این مرحله، قالب اصلی گزارش شکل می‌گیرد.

۲ سبک گزارش: گزارش باید روشن، دقیق، و خلاقانه باشد. گزارشگر باید بکوشد با حفظ جنبه رسمی و علمی گزارش، آن را از حالت خشک و بی‌روح درآورد. از به کار بردن واژه‌ها و اصطلاح‌های گزافه‌آمیز همچون: هرگز، بی‌نهایت، بدون ذره‌ای شبهه باید گفت و... خودداری کند.

۳ چگونگی به کار بردن واژه‌ها: شما نباید برای پررنگ جلوه دادن گزارش خود یا نشان دادن میزان اطلاعات دربارۀ موضوع، از واژه‌های سنگین و دشوار فهم، بهره بگیرید.

۴ جمله: جمله باید شامل یک مضمون و نکته اصلی باشد. گزارش نویس باید توجه داشته باشد که:

● هیچ نکته اصلی نباید برای آسان فهم کردن جمله از آن حذف شود.

● هیچ نکته اضافی و غیرضروری در جمله گنجانده نشود.

● به قواعد دستور زبان از نظر جای فعل، فاعل، مفعول و فارسی‌سازی (در اندازه متعادل) واژگان، دقت شود.

● حروف ربط مانند از، و، که و... در یک جمله پشت سر هم قرار نگیرند.

● به کار بردن حرف ربط «و یا» نادرست است. «یا» را باید بدون «و» به کار برد.

● از نوشتن جمله‌های بلند خودداری شود.

● اگر جمله با اگرچه، گرچه، با اینکه، با آنکه، با وجود آنکه آغاز می‌شود، در جمله وابسته بعدی نباید از واژه اما، استفاده کرد. به طور نمونه: گرچه این موضوع به او گوشزد شده بود، توجهی به آن نکرد.

● برای آگاهی بیشتر به شیوه‌نامه ویرایش کتاب نگاه کنید.

بند (پاراگراف):

در گزارش، پاراگراف (بند) به معنای مجموعه جمله‌هایی است که فکر یا مطلب واحدی را بیان می‌کنند.

استفاده از پاراگراف (بند) چه امتیازهایی دارد:

● شکستن یکنواختی متن

● کمک به درک تقسیم‌بندی موضوع

- آسان کردن رجوع به هر مطلب
- جلب توجه خواننده به تغییر موضوع یا موضوع‌های فرعی

نکته

نکته: در نگارش باید کوشید همان گونه که در یک جلسه غیررسمی سخن می‌گوییم، بنویسیم. به این معنا که مطالب با بیشترین میزان دقت، صراحت، روشنی و کوتاهی نگاشته شوند.



مرحله بازبینی و اصلاح و تهیه متن:

این مرحله، آخرین بخش تهیه گزارش است. در این بخش از کار، گزارشگر باید تمام مطالب را یکبار دیگر بازبینی، و ایرادهای آن را اصلاح کند.

فایده گزارش نویسی:

فایده و هدف از نوشتن گزارش، رساندن پیام خود به خواننده با سرعت و صحت و روشنی است. و مهم این است که نویسنده گزارش، قادر باشد تصویری روشن از فکر و هدف خود را در ذهن خواننده ترسیم نماید. خواننده گزارش کیست؟

قبل از اینکه تصمیم به تدوین گزارش بگیرید باید بدانید که گزارش را برای چه شخصی یا اشخاصی تهیه می‌کنید. در واقع چه کسی یا کسانی، براساس گزارش شما تصمیم گرفته و اقدام خواهند کرد. دانستن افکار، تمایلات، خلق و خوی، تحصیلات، تجربیات و نحوه تصمیم‌گیری خواننده گزارش و اینکه آیا او خود تصمیم می‌گیرد یا آنکه گزارش را برای اظهار نظر به نزد دیگران ارسال می‌دارد، برای تهیه‌کننده گزارش بسیار مهم است. زیرا با آگاهی از مسائل فوق می‌توانید گزارش خود را به شکلی تهیه کنید که رسیدن به هدف را سریع‌تر و مطمئن‌تر کند.

در اغلب اوقات شروع کننده یک گزارش شما هستید، لذا باید بدانید که چه نتایجی را انتظار دارید، و چه کسی اقدام خواهد کرد. اما اگر یک مقام مافوق از شما بخواهد که گزارشی تهیه کنید، در این حالت باید شما تصمیم‌گیرنده نهایی مطالب گزارش خود را شناسایی کنید، تا بتوانید با رعایت نکات یاد شده گزارش خود را طراحی کنید. مثلاً اگر مدیر امور اداری هستید و معاون اداری و مالی سازمان مربوطه از شما بخواهد که گزارشی از نحوه مکاتبات داخل سازمان برای او تهیه نمایید، باید مطمئن شوید که او گزارش را برای تصمیم‌گیری خود می‌خواهد؛ و یا آنکه گزارش را برای پاره‌ای از تصمیم‌گیری‌ها، به نزد رئیس سازمان ارسال می‌دارد. این در طراحی و تعیین هدف گزارش شما بسیار با اهمیت است.

بنابراین با توجه به موارد فوق تهیه گزارش به یکی از این دو شکل مربوط می‌شود.
الف) از شما خواسته می‌شود که گزارش تهیه کنید. ب) خود شروع به تهیه گزارشی می‌نمایید.

شناسنامه فنی

تعریف: برگه‌ای است شامل ویژگی‌های یک قطعه و فرایند تولید آن بدین ترتیب می‌توان جزئیات یا سرگذشت یک قطعه، از بدو طراحی تا مورد استفاده قرار گرفتن آن را دانست. پس یک شناسنامه فنی در حقیقت برگه‌ای است شامل جنس قطعه، مقدار آن، چگونگی ساخت، آبکاری و عملیات حرارتی، وزن، قیمت، مراحل فراوری، رنگ، آزمایش‌های احتمالی لازم، کنترل‌ها... و نقشه کار. نمونه‌ای از شناسنامه فنی ارائه می‌شود.

فصل ۲

مواد و کاربرد آنها



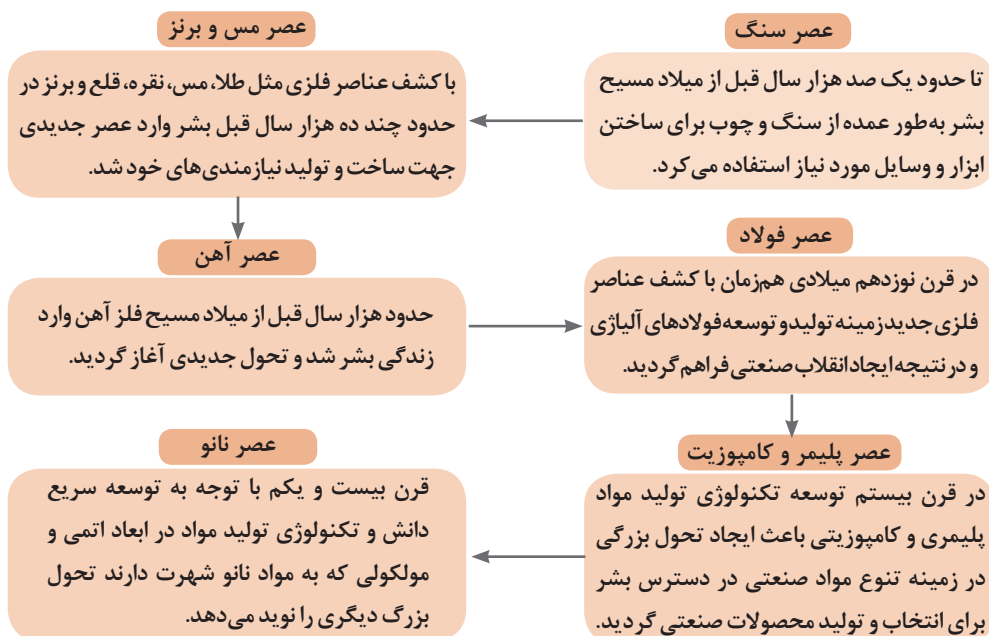
به اطراف خود دقت کنید. وسایل مورد استفاده شما از چه جنسی ساخته شده‌اند؟ تاکنون به این فکر کرده‌اید که جنس قطعات بر چه اساسی تعیین می‌شوند؟ چه عواملی در انتخاب مواد و جنس قطعات مؤثرند؟ چگونه می‌توان جنس قطعات را معین نمود؟ این‌ها همه سؤالاتی هستند که ذهن هرکسی را به خود مشغول می‌کند.

برای یافتن پاسخ این سؤالات باید با علم مواد آشنا بود و خصوصیات مواد و کاربرد آنها را به‌طور کامل مورد بحث و بررسی قرار داد.

به‌طور کلی موادی را که در ساخت و تولید قطعات، تجهیزات و سازه‌های صنعتی به‌کار می‌برند، مواد صنعتی می‌گویند. با این تعریف مواد صنعتی دربرگیرنده مواد جامد، مایع و گازی مورد استفاده در

صنایع مختلف می‌شود.

تکنولوژی مواد- علم و فناوری است که در باره فرایندهای تولید، استخراج، تصفیه، آلیاژ کردن، شکل دادن و نیز خواص فیزیکی، مکانیکی، تکنولوژیکی، شیمیایی و عملیات حرارتی بحث می‌کند و به بررسی ساختمان داخلی مواد از نظر ترکیب، ساختار و ریزساختار آنها می‌پردازد. از زمانی که بشر به روش‌هایی برای تغییر مواد طبیعی و تولید مواد جدید دست یافت، تنوع مواد جدید به سرعت گسترش پیدا کرد و بحث انتخاب ماده مناسب از میان چند ماده مختلف براساس ویژگی‌های مورد انتظار مطرح بوده است. نمودار (۱-۲) دوره‌های مهم ایجاد تحول اساسی در مواد صنعتی را در طول تاریخ بشر نشان می‌دهد.



نمودار ۱-۲- دوره‌های ایجاد تحول بزرگ صنعتی در طول تاریخ بشر

مواد مختلف در ساخت و تولید محصولات و سازه‌های صنعتی پی برد. در شکل ۱-۲ نمونه‌هایی از کاربرد مواد صنعتی در صنایع مختلف نشان داده شده است.

امروزه بازتاب تأثیر مواد صنعتی در زندگی بشر بسیار محسوس است. هنگامی که بانام اتومبیل، هواپیما، کشتی، ساختمان، پالایشگاه و... برخورد می‌کنیم ناخودآگاه طیف وسیعی از مواد صنعتی مختلف را به‌خاطر می‌آوریم. با نگاه دقیق به پیرامون خود می‌توان به تنوع و اهمیت



شکل ۱-۲- استفاده از مواد مختلف صنعتی برای تولید محصولات متفاوت

امروزه شناخت مواد و درک رفتار آنها در مقابل تأثیر مواد خارجی برای توسعه مواد جدید و به کارگیری آنها در فناوری‌های نو ضروری می‌باشد. متخصصینی که در صنعت به طراحی، ساخت، تعمیر و نگهداری ماشین‌آلات و تجهیزات اشتغال دارند. لازم است خصوصیات موادی را که با آن سروکار دارند بشناسند و راه‌های جلوگیری از ایجاد تغییر آنها در مقابل عوامل فیزیکی - مکانیکی و یا شیمیایی را بدانند.

به عبارت دیگر متخصصین مذکور باید بدانند:

- چه ماده ای برای هدف آنها مناسب‌تر است؟
- از چه فرایند ساخت و تولیدی می‌توانند برای تولید محصول صنعتی استفاده کنند؟
- چگونه می‌توانند خواص و ویژگی‌های مورد نظر برای محصول صنعتی را مثل: تolerانس‌های ابعادی، شرایط سطحی و ظاهری، طول عمر و کارایی آن را تأمین نمایند؟
- چگونه می‌توان بهره‌برداری مطلوبی از قطعه یا سازه صنعتی داشت؟
- چگونه می‌توان از محصول صنعتی به درستی نگهداری کرد؟
- در صورت صدمه دیدن چگونه می‌توان آن را تعمیر و بازسازی کرد؟
- سازگاری مواد مورد استفاده در ساخت قطعات صنعتی با اجزای دیگر سازه چگونه است؟
- بازیابی مواد و بازگشت آنها به طبیعت و محیط زیست چگونه است؟
- چگونه می‌توان هزینه‌های تولید را کاهش داد؟

بنابراین با پیشرفت علوم و تکنولوژی هر روز بر شمار و تنوع مواد صنعتی افزوده می‌شود و دانشمندان، بیشتر به ارتباط بین خواص مواد و کاربردهای صنعتی آنها پی می‌برند. این موضوع باعث می‌شود علم انتخاب مواد پیچیدگی‌های بیشتری پیدا کند، به طوری که امروزه موضوع انتخاب ماده مناسب برای طراحی و ساخت یک سازه صنعتی به یک رشته تخصصی تبدیل شده است.

در این فصل به‌طور محدود به ویژگی‌ها - ساختار و کاربرد مواد پرداخته و قصد داریم هرچه کوتاه‌تر در باره طبقه‌بندی مواد برای شما هنرجویان مطالبی را بیان نماییم. قبل از آن به تعریف بعضی از خواص مهم مواد اشاره خواهد شد.

۱-۲- خواص مواد

۱-۱-۲- خواص فیزیکی مواد

خواص فیزیکی باعث تغییر در ساختمان شیمیایی اجسام نمی‌شود. از خواص فیزیکی اجسام می‌توان قابلیت هدایت حرارت، قابلیت هدایت جریان الکتریسیته، جرم مخصوص و نقطه ذوب را نام برد. قابلیت هدایت حرارت: قابلیت هدایت حرارت هر جسم عبارت است از قدرت هدایت حرارت واحد طول جسم بر واحد مساحت مقطع آن. عناصر فلزی از مهم‌ترین هادی‌ها به شمار می‌روند و در بین فلزات به ترتیب نقره، مس و آلومینیم بیشترین قابلیت هدایت حرارتی را دارند. قابلیت هدایت الکتریسیته: قابلیت هدایت الکتریسیته هر جسم عبارت است از قدرت هدایت الکتریسیته واحد طول جسم بر واحد مساحت مقطع آن. در بین فلزات به ترتیب نقره، مس، و آلومینوم قابلیت هدایت الکتریکی بیشتری دارند. جرم مخصوص: جرم واحد حجم از هر جسم را جرم مخصوص آن جسم گویند. جرم مخصوص مواد مختلف به نوع ماده و اندازه تراکم ذرات تشکیل دهنده آن بستگی دارد. نقطه ذوب: درجه حرارتی که یک ماده از حالت جامد به حالت مایع تبدیل می‌شود نقطه ذوب نام دارد. مواد خالص نقطه ذوب مشخصی دارند؛ به‌عنوان مثال نقطه ذوب یخ صفر درجه سانتی‌گراد است.

۱-۲-۲- خواص مکانیکی مواد

عبارت است از مقاومت فلزات در مقابل تأثیرات عوامل مکانیکی. از خواص مکانیکی می‌توان استحکام، سختی و الاستیسیته را نام برد. استحکام: مقاومتی که اجسام در مقابل نیروی خارجی از خود نشان می‌دهند استحکام نام دارد؛ و مقدار آن به نحوه تأثیر نیروی خارجی و همچنین به نیروی جاذبه بین مولکولی آنها بستگی دارد. سختی: مقاومتی که اجسام در مقابل نفوذ جسم خارجی از خود نشان می‌دهند سختی نام دارد. الاستیسیته: اجسامی یافت می‌شوند که تحت تأثیر نیرو، در آنها تغییر شکل حاصل شده و پس از برداشتن نیرو به حالت اولیه خود برمی‌گردند. این خاصیت برگشت‌پذیری را الاستیسیته می‌نامند. لاستیک و فنر دو نمونه از اجسامی هستند که الاستیسیته خوبی دارند.

۱-۲-۳- خواص تکنولوژیکی مواد

قابلیت چکش‌خواری، ریخته‌گری، جوشکاری و براده‌برداری مواد را خواص تکنولوژیکی مواد می‌گویند.

قابلیت چکش‌خواری: قابلیت تغییر شکل مواد را به کمک نیروی فشاری و ضربه، قابلیت چکش‌خواری می‌نامند. به‌عنوان مثال مس، فولاد و برنج را می‌توان تحت تأثیر نیروی فشاری تغییر شکل داد و عملیاتی مانند نوردکاری، خمکاری و کوره‌کاری را روی آنها انجام داد. ولی چدن قابلیت چکش‌خواری ندارد.



شکل ۲-۲



شکل ۲-۳

قابلیت ریخته‌گری: خاصیت شکل‌پذیری اجسام در حالت مذاب را قابلیت ریخته‌گری می‌نامند برای تهیه قطعاتی که دیواره نازک و شکل پیچیده‌ای دارند باید از موادی که قابلیت ریخته‌گری بهتری دارند استفاده گردد (شکل ۲-۳).

چدن، آلیاژهای آلومینیم، آلیاژهای مس و مواد مصنوعی را می‌توان به راحتی ریخته‌گری کرد.

قابلیت جوشکاری: موادی قابلیت جوشکاری دارند که بتوان آنها را به کمک حرارت یا حرارت توأم با فشار به صورت مذاب به یکدیگر متصل کرد. فولادها، مواد مصنوعی و فلزات غیر آهنی قابلیت جوشکاری دارند (شکل ۲-۴).



شکل ۲-۴

قابلیت براده برداری: جسمی دارای قابلیت براده برداری خوبی است که بتوان آن را با سرعت زیاد و نیروی کم براده برداری کرد و سطح آن نیز پس از براده برداری کاملاً صاف و پرداخت باشد (شکل ۲-۵).

۲-۱-۴- خواص شیمیایی مواد

از مهم‌ترین خواص شیمیایی مواد می‌توان مقاومت در مقابل خوردگی، قابلیت احتراق، مقاومت در مقابل اکسیدشدن و همچنین سمی بودن آنها را نام برد.

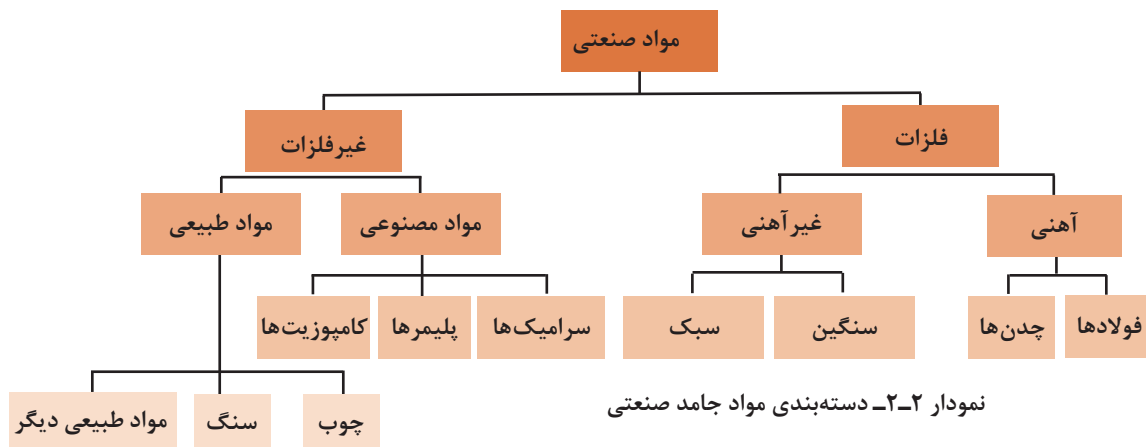
مقاومت یک فلز در مقابل عوامل خارجی مانند محیط اطراف شامل هوا، آب، خاک، اسید و... که منجر به اکسیدشدن و خوردگی می‌گردد را می‌توان به کمک آلیاژ کردن افزایش داد.



شکل ۲-۵

۲-۲- دسته‌بندی مواد جامد صنعتی

مواد جامد صنعتی را به صورت‌های مختلفی می‌توان تقسیم‌بندی کرد. در حالت کلی می‌توان آنها را به دو دسته اصلی شامل: فلزات و غیر فلزات تقسیم کرد و سپس مطابق نمودار ۲-۲ به اجزای کوچک‌تری تقسیم‌بندی نمود.



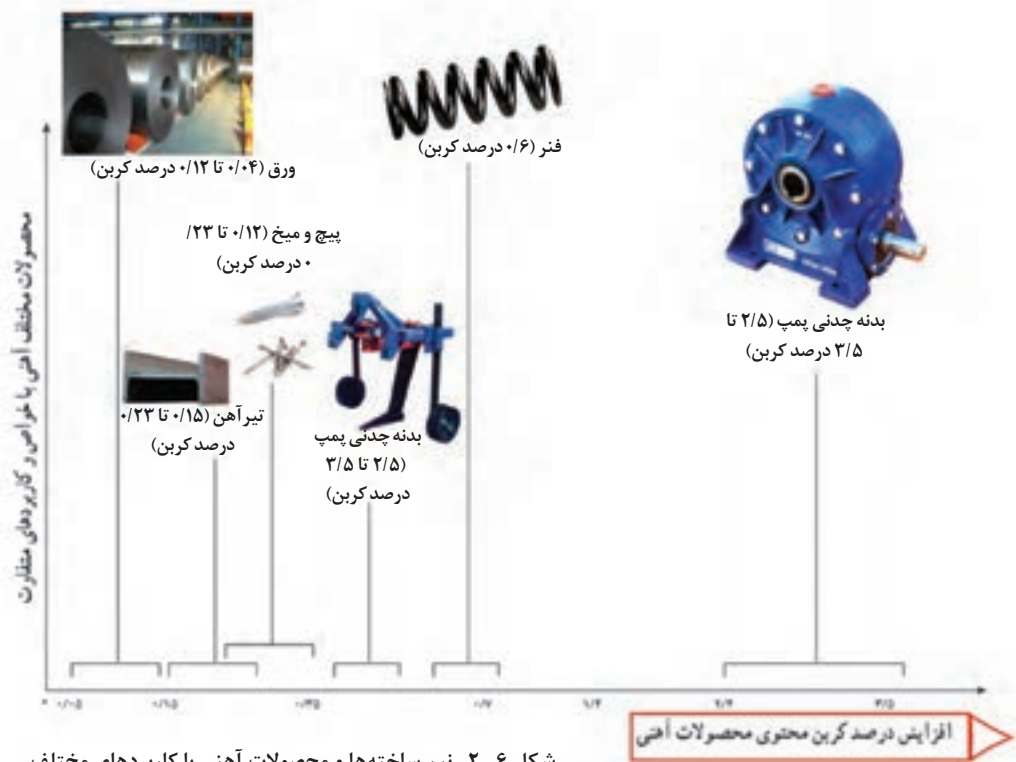
۲-۲-۱- فلزات

از زمانی که بشر فلز را شناخت، متالورژی را به عنوان یک علم و تکنولوژی فرا گرفت. به طور کلی علم شناخت، استخراج و کار روی فلزات را متالورژی یا فلز شناسی می‌گویند و فلزات دسته‌ای از مواد صنعتی هستند که دارای خواص ویژه‌ای می‌باشند؛ از نظر خواص فیزیکی به جز جیوه که مایع می‌باشد بقیه آنها در دمای محیط جامد هستند و ساختار بلوری دارند. فلزات همچنین قابلیت هدایت الکتریکی و حرارتی زیاد و دمای ذوب و جوش، گرمای نهان تبخیر، جرم حجمی و سختی به نسبت بالایی دارند.

از نظر خواص مکانیکی عناصر فلزی به طور کلی انعطاف پذیرند، قابلیت شکل پذیری، خاصیت چکش خواری، صیقل پذیری، تورق و مفتول شدن آنها زیاد است و نیز در مقابل ضربه، فشار و کشش مقاوم اند. فلزات و آلیاژهای آنها را می‌توان به دو گروه تقسیم نمود. گروه اول فلزات آهنی و گروه دوم فلزات غیرآهنی نامیده می‌شوند.

۲-۳- فلزات آهنی

پرکاربردترین مواد صنعتی، آلیاژهای آهن می‌باشند که به دلیل پایین بودن خواص مکانیکی مثل: سختی و استحکام، آهن خالص کاربرد چندانی ندارد. بنابراین آنچه ما در اطراف خود از وسایل آهنی می‌بینیم مثل: میز، صندلی، در و پنجره، دوچرخه، موتورسیکلت، اتومبیل و غیره در حقیقت از فولاد (آلیاژهای آهن) ساخته شده‌اند. آلیاژهای آهن در صنعت به دو صورت فولادها و چدن‌ها (آلیاژ آهن-کربن و سیلیسیم همراه با عناصر دیگر هستند)، مورد استفاده قرار می‌گیرند که در شکل (۲-۶) چند محصول با درصدهای مختلف کربن نشان داده شده است.



شکل ۲-۶- نیم ساخته‌ها و محصولات آهنی با کاربردهای مختلف

دسته بندی فلزات آهنی

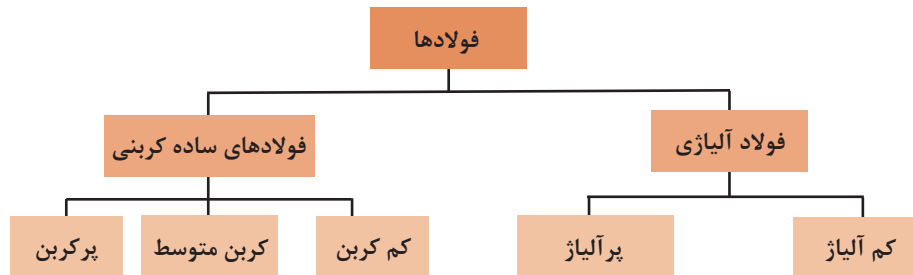
کربن و دیگر عناصر آلیاژی در ترکیب با آهن طیف گسترده‌ای از خواص را در فلزات آهنی ایجاد می‌کنند که می‌توان با شناخت این خواص از آنها در صنایع مختلف استفاده نمود. فلزات پایه آهنی براساس میزان کربن به دو دسته کلی تقسیم بندی می‌شوند (نمودار ۲-۳).

فلزات	به‌طور معمول کمتر از ۲ درصد کربن دارند
چدن ها	بیش از ۲ درصد تا حدود ۶ درصد کربن دارند

نمودار ۲-۳- دسته بندی فلزات پایه آهنی بر حسب مقدار کربن

فولاد

به طور کلی می‌توان فولادها را مطابق نمودار (۲-۴) تقسیم بندی کرد.



نمودار ۲-۴- تقسیم بندی فولادها

فولادهای ساده کربنی

فولادهای ساده کربنی به آن دسته از فولادها اطلاق می‌شود که کربن اصلی ترین و مؤثرترین عنصر آلیاژی آن می‌باشد و با افزایش میزان کربن استحکام فولاد افزایش پیدا می‌کند. فولادهای ساده کربنی مطابق نمودار (۲-۵) به سه گروه تقسیم می‌شوند.

فولادهای ساده کربنی	کم کربن	میزان کربن در حد کمتر از ۰/۲۵ درصد است
	کربن متوسط	میزان کربن حدود ۰/۲۵ درصد تا ۰/۶۵ درصد می‌باشد.
	پرکربن	میزان کربن به‌طور معمول بیشتر از ۰/۶۵ درصد می‌باشد.

نمودار ۲-۵- تقسیم بندی انواع فولادهای ساده کربنی

الف - فولاد ساده کم کربن

این نوع فولاد که برای عموم قطعات مهندسی، سازه‌ها و پل‌ها، صنایع کشتی‌سازی و بدنه واگن‌ها و... به کار می‌روند، از خواص شکل‌پذیری، ماشین‌کاری، جوشکاری و مغناطیسی خوب برخوردار می‌باشند (شکل ۲-۷).



شکل ۲-۷- کاربرد فولادهای ساده کم کربن

ب - فولادهای ساده کربن متوسط

در صنایع حمل و نقل به خصوص راه آهن (چرخ و محور واگن‌ها)، قطعات خودرو و ماشین‌آلات صنعتی مورد استفاده قرار می‌گیرند. این فولادها علاوه بر داشتن خواص ماشین‌کاری و جوشکاری مناسب از قابلیت سختی‌پذیری بالایی برخوردار هستند (شکل ۲-۸).



ب) سازه‌های مربوط به فراوری مواد معدنی

الف) اکسل عقب و دیفرانسیل اتومبیل

شکل ۲-۸- کاربرد فولادهای ساده کربن متوسط

ج - فولادهای ساده پرکربن

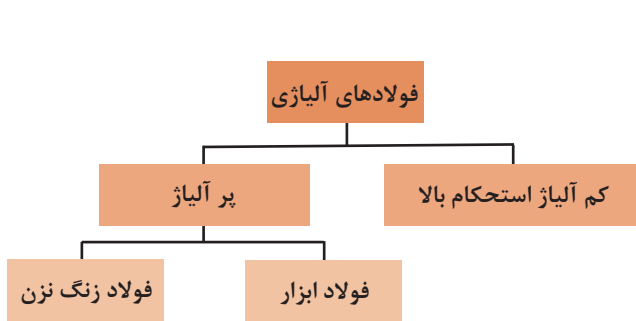
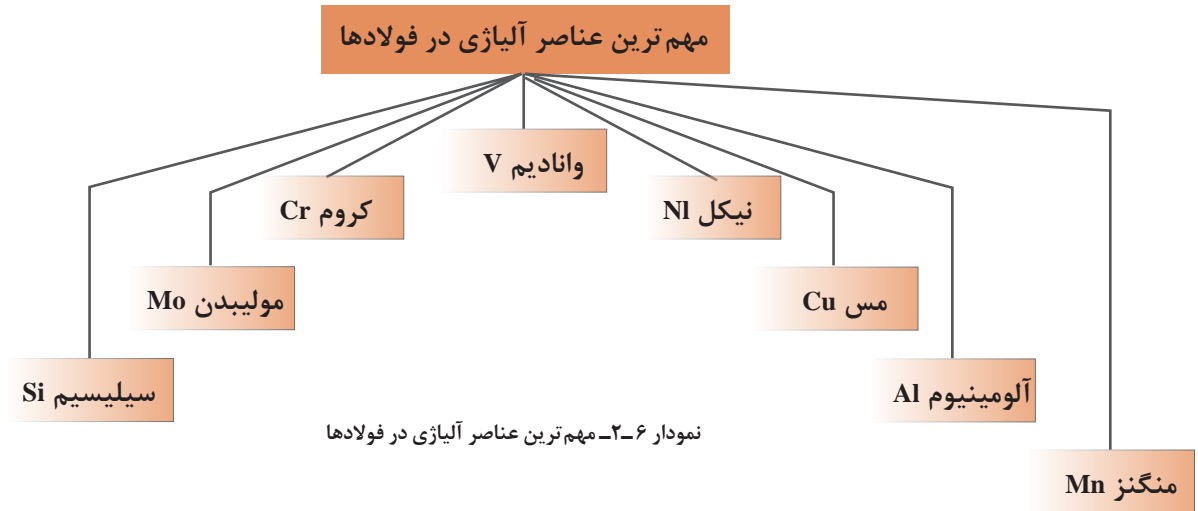
در مواردی که به سختی بالایی نیاز باشد از فولادهای ساده پرکربن استفاده می‌شود مانند تیغ‌های برش، غلتک نورد و... که در شکل ۲-۹ دو نمونه از این قطعات صنعتی نشان داده شده است.



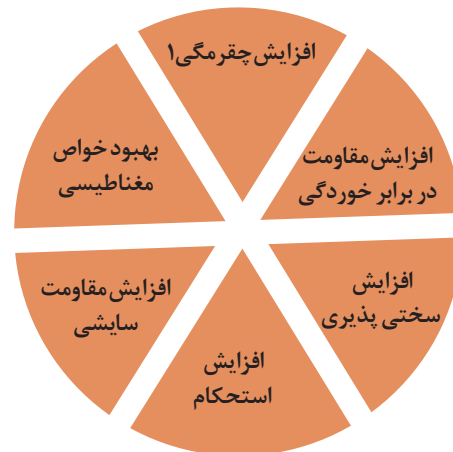
شکل ۲-۹- کاربرد فولادهای ساده پرکربن

فولادهای آلیاژی

برای بهبود خواص فولادها که در نمودار (۲-۷) به دلایل اصلی آن اشاره شده است. عناصری آلیاژی به آن افزوده می‌شود که مهم‌ترین عناصر آلیاژی در نمودار (۲-۶) مشاهده می‌شوند.
مهم‌ترین عناصر آلیاژی در فولادها



نمودار ۲-۸- دسته‌بندی فولادهای آلیاژی



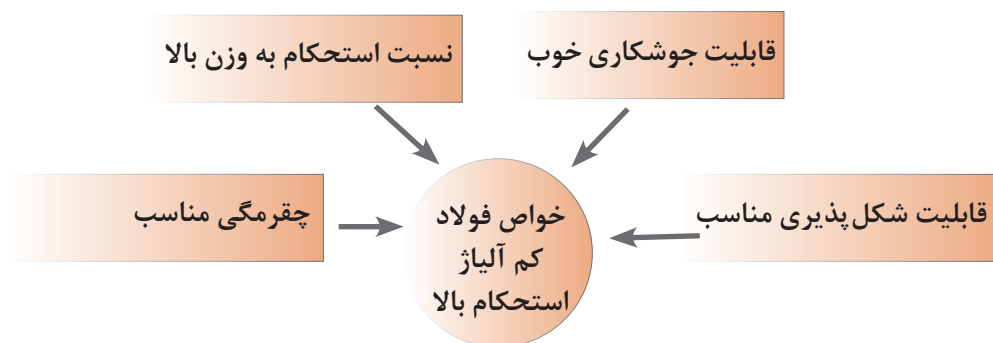
نمودار ۲-۷- دلایل افزودن عناصر آلیاژی به فولاد

فولادهای آلیاژی را می‌توان مطابق نمودار (۲-۸) تقسیم‌بندی کرد.

۱- چقرمگی یا تافنس (Toughness): در علم متالورژی و مواد به مقاومت ماده در برابر شکست در اثر اعمال تنش گفته می‌شود و به صورت میزان انرژی جذب شده قبل از شکست در واحد حجم تعریف می‌شود. این کمیت را می‌توان از طریق محاسبه سطح زیر منحنی تنش - کرنش محاسبه کرد. بنابراین هرچه چقرمگی ماده‌ای بیشتر باشد انرژی لازم برای شکست آن بیشتر است.

(مجموع عناصر آلیاژی در این دسته از فولادها کمتر از ۵ درصد است). فولادهای میکروآلیاژی نسبت به دیگر فولادها دارای خواص منحصر به فردی می‌باشند، که در نمودار (۲-۹) نمایش داده می‌شود.

الف - فولاد کم آلیاژ استحکام بالا (HSLA)^۱ این نوع فولاد که فولاد میکرو آلیاژی نیز نامیده می‌شود، نوعی فولاد آلیاژی است که با افزودن مقدار اندکی از عناصر آلیاژی نظیر مولیبدن، وانادیوم و تیتانیوم تهیه می‌شود



نمودار ۲-۹- خواص منحصر به فرد فولاد کم آلیاژ استحکام بالا

ب - فولادهای ابزار^۲ فولادهای ابزار گروهی از فولادها هستند که در ساخت ابزار مانند تیغه اره، تیغه قیچی، سوهان، شکل (۱۰-۲) قلم تراش، سوزن خط‌کشی و قالب‌های نورد و پرس مورد استفاده قرار می‌گیرند. سختی پذیری بالا، مقاومت سایشی مناسب، پایداری ابعاد خوب (انقباض و انبساط کم) و قابلیت عملیات حرارتی از جمله خواص مهم فولاد ابزار می‌باشد. میزان کربن این نوع فولادها از حدود ۰.۳۵ درصد تا حدود ۱/۲۵ درصد متغیر است و بسته به نوع فولاد ابزار ممکن است دارای عناصر آلیاژی خاص مثل: تنگستن، کروم، وانادیوم و مولیبدن نیز باشند.

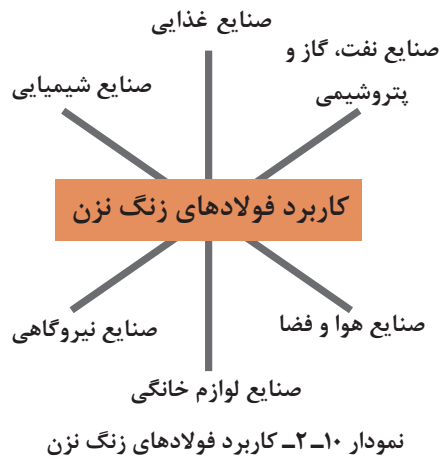
مهم‌ترین ویژگی این فولادها بالا بودن نسبت استحکام به وزن و چقرمگی مناسب می‌باشد. بنابراین در صنایعی که کاهش وزن مورد توجه است، استفاده از میکروآلیاژها مرسوم می‌باشد. به عنوان مثال در صنایع خودروسازی برای انتخاب ورق بدنه خودرو معیار اصلی دارا بودن استحکام بالا و به همراه وزن کم می‌باشد که از ورق‌های HSLA با ضخامت کم استفاده می‌شود. فولادهای میکرو آلیاژی بدون شک یکی از مهم‌ترین پیشرفت‌های علم متالورژی در نیم قرن اخیر بوده است. این فولادها یک ترکیب عالی از خواص مختلف از جمله استحکام، انعطاف‌پذیری، چقرمگی، شکل‌پذیری و جوش‌پذیری را دارا می‌باشد.



شکل ۱۰-۲- کاربردهای فولاد ابزار

1- High Strength Low Alloy

2- Tool Steel



ج - فولاد زنگ نزن^۱

فولادهای زنگ نزن از جمله فولادهای آلیاژی می‌باشند که مقاومت بالایی در برابر خوردگی دارند. فولادهای زنگ نزن حاوی حداقل ۱۰ درصد کروم هستند که عامل اصلی مقاومت در برابر خوردگی است. همچنین عناصر دیگری مانند نیکل و مولیبدن نیز به آن افزوده می‌شود. نمونه‌هایی از کاربرد فولادهای زنگ نزن در نمودار (۱۰-۲) آورده شده است.

چدن

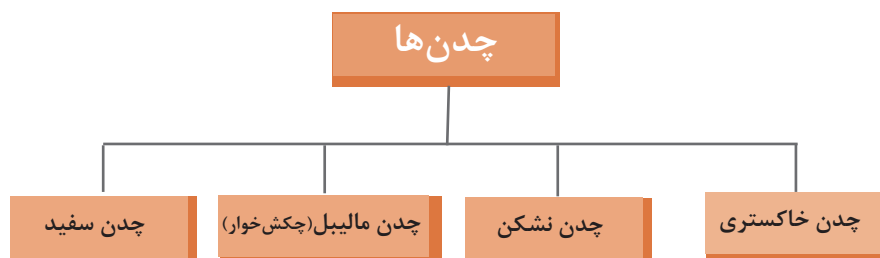
چدن‌ها دسته‌ای از آلیاژهای آهنی محتوی کربن و سیلیسیم هستند که مقدار کربن در آنها بیشتر از ۲/۱۴ درصد است (به‌طور معمول بین ۳-۴/۵ درصد کربن دارند). همچنین ممکن است برحسب کاربرد دارای عناصر دیگری مثل کرم، منگنز و غیره به ترکیب چدن‌ها اضافه شود.

نقطه ذوب چدن‌ها نسبت به فولادها به مراتب کمتر است (حدود ۱۱۵۰ الی ۱۳۰۰ درجه سانتی‌گراد). بنابراین به راحتی ذوب و ریخته‌گری می‌شوند، اما چدن‌ها ترد و شکننده‌اند. از این رو ساده‌ترین روش ساخت و تولید قطعات چدنی ریخته‌گری است.

دسته‌بندی چدن‌ها: یک روش ساده و متداول برای دسته‌بندی چدن‌ها، شکل ذرات گرافیت در ساختار چدن و رنگ ظاهر سطح مقطع شکست آنها می‌باشد. شکل (۱۱-۲) فرم‌های مختلف ذرات گرافیت در ساختار چدن‌ها نشان داده شده است.



براساس توضیحات ذکر شده چدن‌ها را مطابق نمودار (۲-۱۱) می‌توان به چهار دسته تقسیم نمود.



نمودار ۲-۱۱ - تقسیم‌بندی چدن‌ها

الف - چدن سفید

چدن ذرات گرافیت به صورت کروی شکل یا شبیه کره می‌باشند. استحکام و انعطاف‌پذیری چدن نشکن نسبت به چدن خاکستری بیشتر است لذا کاربرد گسترده این چدن‌ها در مواردی مثل شیرآلات، پمپ، میل لنگ، چرخ دنده و ماشین‌آلات صنعتی مشابه است.

سطح مقطع شکست آلیاژ، سفید رنگ است و تمام کربن موجود در آلیاژ به صورت ترکیب با آهن (Fe_3C) می‌باشد. چدن سفید بسیار ترد و شکننده است و در مواردی که هدف مقاومت در برابر سایش و سختی مد نظر می‌باشد مثل غلطک‌های دستگاه نورد کاربرد دارد.

د - چدن مالیبیل یا چکش‌خوار

چنانچه چدن سفید برای مدت نسبتاً طولانی در دمای حدود ۷۰۰ یا ۸۰۰ درجه سانتیگراد قرار گیرد کاربرد آهن (Fe_3C) موجود در ساختار چدن تجزیه شده و ذرات گرافیت خوشه‌ای شکل تشکیل می‌شود. این چدن‌ها از استحکام و انعطاف‌پذیری یا چکش‌خواری مناسبی برخوردار می‌باشند و در مواردی مثل شاتون، چرخ دنده‌های انتقالی نیرو، تجهیزات راه آهن و به طور کلی در قطعات مهندسی تحت شرایط سخت کاری کاربرد دارند.

ب - چدن خاکستری

سطح مقطع شکست آلیاژ، خاکستری رنگ است چون بخشی از کربن موجود در آلیاژ به صورت گرافیت ورقه‌ای یا رشته‌ای شکل درآمده است. چدن خاکستری قابلیت بالایی در جذب ارتعاشات دارد و از استحکام و سختی مناسبی نیز برخوردار است. لذا در مواردی مثل بدنه دستگاه‌های تراش و فرز کاربرد دارد.

ج - چدن نشکن یا گرافیت کروی

چنانچه به ترکیب مذاب چدن خاکستری قبل از ریخته‌گری مقدار اندکی منیزیم یا سدیم اضافه شود باعث می‌شود شکل ذرات گرافیت تغییر کند. در این نوع

جدول ۲-۱ به طور نمونه کاربرد انواع چدن در صنایع گوناگون را نشان می‌دهد.

جدول ۱-۲- کاربرد انواع چدن در صنایع گوناگون

تصویر نمونه کاربردی	نوع چدن
	<p>چدن چکش خوار (مالیبل)</p>
	<p>چدن خاکستری</p>
	<p>چدن سفید</p>
	<p>چدن نشکن (گرافیت کروی)</p>

۲-۴- فلزات غیر آهنی

فلزات غیر آهنی عبارت‌اند از: تمام فلزات و آلیاژهایی که بخش اصلی تشکیل‌دهنده ترکیب آنها عنصری غیر از آهن باشد. فلزات غیر آهنی به دلایل مختلف از جمله اینکه، مقدار آنها در طبیعت کمتر یافت می‌شود و یا مراحل استخراج آنها پیچیده‌تر و پرهزینه‌تر است و یا از نظر خواص مورد نظر ضعیف‌تر می‌باشند نسبت به فلزات آهنی موارد کاربرد کمتری در صنعت دارند و یا در موارد و کاربردهای مخصوصی به کار می‌روند که خواص ویژه‌ای مورد نظر باشد مثل: آلیاژهای مس، آلومینیوم، منیزیم، روی، نیکل و غیره. فلزات غیر آهنی براساس جرم حجمی به دو دسته فلزات سنگین (جرم حجمی آنها بیشتر از ۵ گرم بر میلی‌متر مکعب است) مانند: مس، قلع، سرب، برنج و فلزات سبک (جرم حجمی آنها کمتر از ۵ گرم بر میلی‌متر مکعب است) نظیر: آلومینیوم، منیزیم و تیتانیوم تقسیم‌بندی می‌شوند که در شکل (۲-۱۲) مواردی از کاربردهای صنعتی فلزات غیر آهنی نشان داده شده است.



مس در صنایع برق



آلومینیوم در صنایع ساختمان



تیتانیوم در صنایع هوافضا

شکل ۲-۱۲- کاربرد فلزات غیر آهنی در ساخت سازه‌های صنعتی

آلومینیوم

در صنعت، آلومینیوم پس از فولاد در ردیف دوم از نظر پرکاربردترین فلز قرار دارد. توسعه سریع آلومینیوم مربوط به خواص ویژه آن است. جرم حجمی آلومینیوم در حدود یک سوم فولاد یا مس می‌باشد ولی نسبت استحکام به وزن بعضی از آلیاژهای آلومینیوم از فولاد بیشتر است. آلومینیوم و آلیاژهای آن دارای هدایت الکتریکی و گرمایی مناسب و منعکس کننده خوبی برای نور و گرما می‌باشند. آلومینیوم و آلیاژهای آن مقاومت به خوردگی و قابلیت ریخته گری مناسب و شکل پذیری خوبی برای تولید مقاطع مختلف نظیر: لوله، پروفیل، نبشی و.... دارند. جداول (۲-۲) خصوصیات آلومینیوم را نشان می‌دهد.

جدول ۲-۲- خواص فیزیکی مهم آلومینیوم

Aluminum, Al	نام، علامت اختصاری
2.7 gr/cm^3	جرم حجمی
نقره ای	رنگ
جامد	حالت ماده
660°C	نقطه ذوب
37.7×10^6 زمینس ^۱	رسانایی الکتریکی
$237 \text{ W/m} \times ^\circ \text{K}$	رسانایی گرمایی
Fcc	ساختار کریستالی
$900 \text{ J/Kg} \times ^\circ \text{K}$	ظرفیت گرمایی ویژه

در جدول (۲-۳) دلایل و موارد کاربرد آلیاژهای آلومینیومی در صنایع مختلف نشان داده شده است.

جدول ۲-۳- کاربرد آلومینیوم در صنایع مختلف

کاربرد	دلیل استفاده و نمونه کاربرد صنعتی
صنایع هوا و فضا (هواپیماها و راکت‌ها)	<ul style="list-style-type: none"> ● سبک بودن ● بالا بودن نسبت استحکام به وزن
صنایع حمل و نقل (ریلی و خودرو)	<ul style="list-style-type: none"> ● بالا بودن نسبت استحکام به وزن ● مقاومت به خوردگی بالا

۱- زمینس واحد رسانایی جریان الکتریسیته و معادل $\frac{1}{\text{اهم}}$ است.

	<ul style="list-style-type: none"> ● مقاومت به خوردگی بالا ● بالا بودن نسبت استحکام به وزن 	صنایع کشتی سازی
	<ul style="list-style-type: none"> ● مقاومت در برابر خوردگی ● سبکی (موجب کاهش هزینه‌های حمل و نقل می‌شود) ● به راحتی استریلیزه می‌شود 	صنایع بسته‌بندی

مس

مس یکی از فلزات مهم صنعتی است که در حالت غیرآلیاژی و همچنین به صورت آلیاژی کاربرد وسیعی دارد. فلز مس قرمز رنگ است و از خاصیت هدایت الکتریکی و حرارتی بسیار بالایی برخوردار است، به طوری که در بین فلزات، تنها خاصیت هدایت الکتریکی و حرارتی نقره از مس بیشتر است. شکل (۲-۱۳) چند نمونه قدیمی از سازه‌های مسی را نشان می‌دهد. و جدول (۲-۴) خصوصیات مس را نشان می‌دهد.

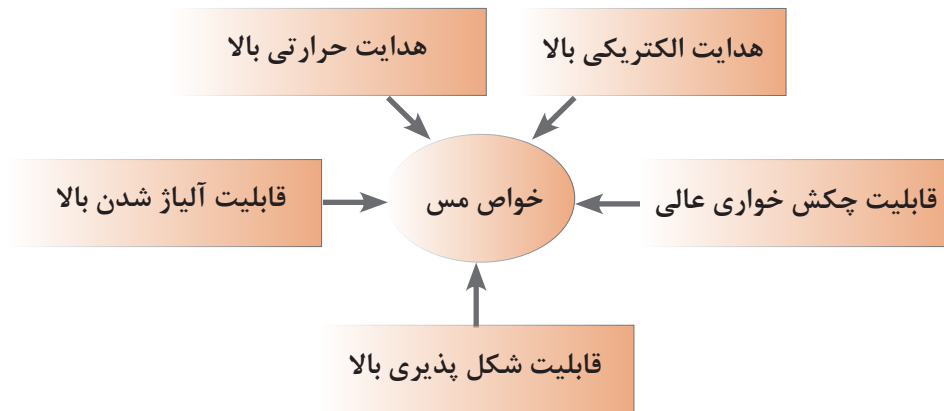


شکل ۲-۱۳- چند سازه مسی مربوط به دوران قدیم

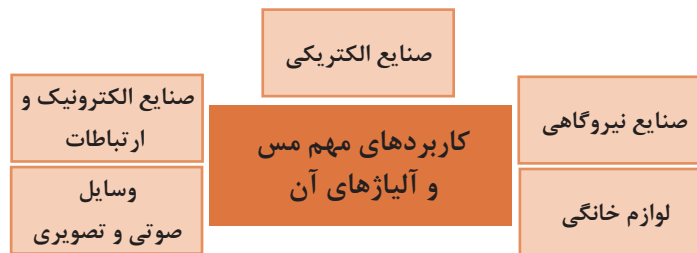
جدول ۲-۴- خصوصیات مس

Copper, Cu	نام و علامت اختصاری
۸/۹۲ gr/cm ^۳	جرم حجمی
قرمز	رنگ
جامد	حالت ماده
۱۰۸۴ °C	نقطه ذوب
$\frac{1}{\text{اهم}} \times 10^6 \times 59/6$ زیمنس	رسانایی الکتریکی
۴۰۱ W/m × °K	رسانایی گرمایی

با نگاه به خواص مس که در نمودار (۲-۱۲) آمده است، می‌توان به نقش مس و آلیاژهای آن به عنوان یک فلز غیرآهنی مهم صنعتی پی برد. کاربردهای مس با توجه به خواص مطلوب مس از آن در صنایع مختلف استفاده می‌شود که در نمودار (۲-۱۳) و شکل (۲-۱۴) موارد مهم و پرکاربرد مس و آلیاژهای آن را نشان می‌دهد.



نمودار ۲-۱۲- ویژگی‌های خوب فلز مس



نمودار ۲-۱۳- صنایعی که از مس و آلیاژهای آن به صورت گسترده استفاده می‌کنند.



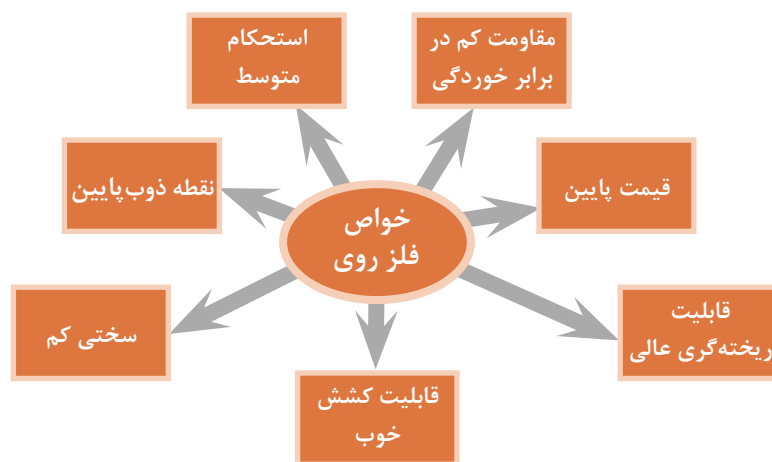
شکل ۲-۱۴- چند نمونه از کاربردهای صنعتی مس و آلیاژهای آن

روی

جدول (۲-۵) ویژگی‌های فیزیکی مهم فاز روی و نمودار (۲-۱۴) خواص صنعتی آن را نشان می‌دهد.

جدول ۲-۵- ویژگی‌های مهم روی

نام، علامت اختصاری	Zinc, Zn
جرم حجمی	۷/۱۴ gr/cm ^۳
رنگ	خاکستری کم‌رنگ مایل به آبی
حالت ماده	جامد دیامغناطیس
نقطه ذوب	۶۹۲/۶۸ °K
رسانایی الکتریکی	۱۰۶×۶×۱۰ ^۶ زیمنس
رسانایی گرمایی	۱۱۶ W/m ×°K



نمودار ۲-۱۴- خواص فلز روی

وسیعی دارند. علاوه بر روش غوطه‌وری گرم، از روش آبکاری و پاشش حرارتی نیز برای پوشش روی، در سطح فولاد استفاده می‌شود. پوشش گالوانیزه می‌تواند از خوردگی سازه فولادی در شرایط اتمسفری و یا در زیر خاک ممانعت کند. برای مثال دکل‌های انتقال نیرو در شرایط اتمسفری مقاوم است و دچار زنگ‌زدگی نمی‌شوند. شکل (۲-۱۵) خط تولید ورق و قوطی‌های گالوانیزه را نشان می‌دهد.

باتوجه به خواص فلز روی از این فلز بیشتر برای پوشش قطعات فولادی به‌منظور حفاظت در برابر خوردگی استفاده می‌شود.

گالوانیزه کردن

پوشش دادن سازه‌های فولادی را در حمام روی مذاب، فرایند گالوانیزه (غوطه‌وری گرم) می‌گویند، در نتیجه این عمل لایه‌ای چسبنده، روی سطح فولاد تشکیل می‌شود. لوله‌ها و ورقه‌های گالوانیزه در صنایع مختلف کاربرد



شکل ۱۵-۲- خط گالوانیزه کردن ورق و قوطی های فولادی

قلع

قلع فلز دیگری است که در پوشش های مقاوم به خوردگی (قلع اندود کردن)، آلیاژسازی، لحیم کاری و غیره کاربرد دارد. جدول (۲-۶) خصوصیات فیزیکی مهم فلز قلع را نشان می دهد.

جدول ۲-۶- خصوصیات فیزیکی مهم قلع

Tin, Sn	نام، علامت اختصاری
$73/1 \text{ gr/cm}^3$	جرم حجمی
خاکستری درخشان (نقره ای)	رنگ
جامد	حالت ماده
132° c	نقطه ذوب
$9/17 \times 10^6$ زیمنس	رسانایی الکتریکی
$66/6 \text{ (W/m)} \times \text{K}$	رسانایی گرمایی

قلع استحکام کمی دارد اما در ترکیب با فلزات دیگر مثل مس، سرب، تیتانیوم و روی باعث افزایش سختی و استحکام آنها می‌شود. از عمده‌ترین کاربردهای قلع پوشش‌دهی ورق‌های فولادی به‌خاطر افزایش مقاومت در برابر خوردگی است. نکته قابل توجه این است که ورق‌های فولادی قلع اندود به راحتی قابلیت فرم‌دهی، جوشکاری و لحیم کاری دارند. بیشتر صفحات قلع اندود شده

برای ظروف بسته‌بندی غذا استفاده می‌شوند. کاربرد دیگر قلع در آلیاژهای یاتاقان می‌باشد (یاتاقان‌ها سطوح کم اصطکاک مناسبی برای نگهداری قطعات در حال چرخش یا لغزش ایجاد می‌کنند). همچنین قلع در لحیم کاری نرم نیز به‌عنوان یکی از عناصر تشکیل‌دهنده لحیم مورد استفاده فراوان است. شکل (۱۶-۲) کاربرد ورق‌های قلع اندود را در صنایع بسته‌بندی نشان می‌دهد.



شکل ۱۶-۲- کاربرد ورق قلع اندود در صنایع بسته‌بندی مواد غذایی

سایر فلزات غیر آهنی

سایر فلزات غیر آهنی متناسب با خواص و ویژگی‌های مربوط به خود به‌صورت خالص یا آلیاژ در ساخت و تولید سازه‌های مختلف صنعتی نقش مهمی را ایفا می‌نمایند. در جدول ۷-۲ برخی از خواص سایر فلزات غیر آهنی همراه با مهم‌ترین موارد کاربرد آنها در صنایع آورده شده است.

جدول ۷-۲- خواص و موارد کاربرد صنعتی برخی از فلزات غیر آهنی

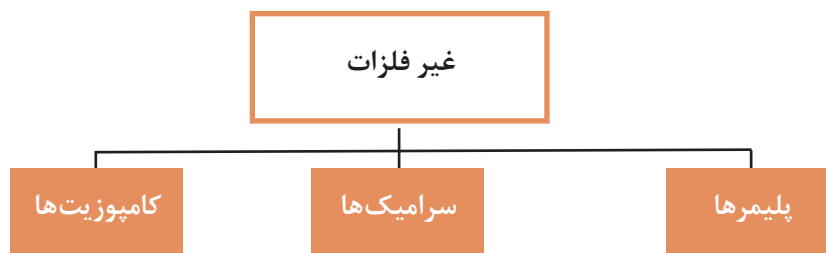
فلز	خواص	موارد کاربرد صنعتی
نیکل جرم حجمی: $8/85 \text{ gr/cm}^3$ نقطه ذوب: 1450°C	- هادی جریان الکتریسیته - مقاوم در برابر اکسیداسیون - براق	- تولید فولاد زنگ نزن - سکه - باتری قابل شارژ - ابزار ریخته‌گری و فلز کاری - کاتالیزور - ظروف آزمایشگاه‌های شیمی - آبکاری الکتریکی
کبالت جرم حجمی: $8/6 \text{ gr/cm}^3$ نقطه ذوب: 1490°C	- فرومغناطیسی - مقاوم در مقابل فرسایش - براق	- قطعات توربین - کاتالیزور در صنایع شیمیایی - هواپیما (آلیاژهای دیرگداز) - رنگ سازی - آهن ربا - باتری سازی
کرم جرم حجمی: $6/8 \text{ gr/cm}^3$ نقطه ذوب: 1900°C	- سخت - براق - غیر قابل جوشکاری - مقاوم در برابر خوردگی - مقاوم در برابر اکسیداسیون	- قالب پخت آجر - سبز کردن رنگ شیشه - نوارهای مغناطیسی

<ul style="list-style-type: none"> - موتور و هواپیما - ماشین‌های نساجی - تجهیزات شیمیایی - وسایل جراحی - وسایل ارتوپدی - نیروگاه اتمی و حرارتی 	<ul style="list-style-type: none"> - استحکام بالا - مقاوم درمقابل خوردگی - قابل جوشکاری - عملیات حرارتی پذیر - شکل پذیری - مقاوم در برابر سایش 	<p>تیتانیوم</p> <p>جرم حجمی: $4/51 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 1700°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مواد دیر گداز - آلیاژ سازی - فلاش دوربین عکاسی - منور بمب‌های آتش‌زا 	<ul style="list-style-type: none"> - سبک - استحکام پایین - قابل اشتغال 	<p>منیزیم</p> <p>جرم حجمی: $1/74 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 650°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - آلیاژ سازی - پیل‌های خشک 	<ul style="list-style-type: none"> - سخت - شکننده - فرومغناطیس 	<p>منگنز</p> <p>جرم حجمی: $7/4 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 1250°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - پوشش مقاوم به سایش - آلیاژ سازی 	<ul style="list-style-type: none"> - سخت - مقاوم در برابر فرسایش 	<p>تنگستن</p> <p>جرم حجمی: 19 gr/cm^3</p> <p>نقطه ذوب: 3370°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - تولید فولاد آلیاژی - تولید الکترودهای لامپ‌های اشعه ایکس - کاربرد در دماهای بالا - قطعات دمای بالا در دستگاه رادار - المنت حرارتی در کوره‌ها - لوازم آزمایشگاهی دما بالا - پوشش پیستون‌ها 	<ul style="list-style-type: none"> - چکش خواری - قابلیت شکل‌دهی - قابل جوشکاری - هدایت الکتریکی و حرارتی خوب 	<p>مولیبدن</p> <p>جرم حجمی: $10/3 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 2600°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - تولید فولادهای آلیاژی 	<ul style="list-style-type: none"> - انبساط حرارتی کم - مقاوم در برابر خوردگی - چکش خواری 	<p>وانادیم</p> <p>جرم حجمی: $5/7 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 1715°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - پوشش ورق‌های فولادی - مخازن مقاوم در مقابل اسیدها - صفحات باتری - حروف چاپ - تهیه پوشش‌های ضد پرتو رادیواکتیو - تهیه لوله‌های فاضلاب - پوشش محافظ کابل‌ها 	<ul style="list-style-type: none"> - مقاوم در برابر خوردگی - چکش خواری - مقاوم در برابر اسیدها 	<p>سرب</p> <p>جرم حجمی: $11/3 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 327°C</p>

<ul style="list-style-type: none"> - لامپ‌های بخار جیوه - دماسنج و فشارسنج‌ها - کلیدهای الکتریکی - آمالگام (ملقمه) دندان پزشکی 	<ul style="list-style-type: none"> - مایع در دمای محیط - انبساط حرارتی زیاد 	<p>جیوه</p> <p>جرم حجمی: $13/55 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: $38/8^\circ \text{C}$</p>
<ul style="list-style-type: none"> - صنایع هواپیمایی - صنایع حمل و نقل - قطعات کامپیوتر - راکتورهای هسته‌ای 	<ul style="list-style-type: none"> - چگالی کم - مقاومت در برابر اکسیداسیون - هدایت بالا - خاصیت الاستیک بالا 	<p>بریلیم</p> <p>جرم حجمی: $1/9 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 1280°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - ساخت آئینه - تهیه فیلم‌ها و کاغذهای حساس عکاسی - ساخت وسایل تزئینی و تهیه جواهرات 	<ul style="list-style-type: none"> - هدایت الکتریکی بالا - قابلیت مفتول شدن - قابلیت ورقه شدن 	<p>نقره</p> <p>جرم حجمی: $10/5 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 960°C</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جواهر سازی - ساخت زینت آلات - کاربرد در صنایع الکترونیکی - آب‌پلاکاری 	<ul style="list-style-type: none"> - هدایت الکتریکی و حرارتی بالا - مقاوم در برابر اکسیداسیون - چکش‌خواری عالی - بسیار نرم 	<p>طلا</p> <p>جرم حجمی: $19/2 \text{ gr/cm}^3$</p> <p>نقطه ذوب: 1063°C</p>

۵-۲- غیر فلزات

غیر فلزات دسته دوم مواد جامد صنعتی را تشکیل می‌دهند که می‌توان آنها را به دو دسته غیر فلزات طبیعی و مصنوعی دسته‌بندی نمود. غیر فلزات طبیعی شامل موادی مانند: چوب، سنگ، پروتئین، پشم، ابریشم، پنبه، کتان، لاستیک طبیعی یا کائوچو و امثال آنها هستند که در صنایع مختلف نظیر: نساجی، ساختمان و غیره مورد استفاده قرار می‌گیرند و غیر فلزات مصنوعی به تمام مواد غیرفلزی ساخته شده دست بشر اطلاق می‌شود که مطابق نمودار (۱۵-۲) می‌توان آنها را در سه دسته پلیمرها، سرامیک‌ها و کامپوزیت‌ها جای داد.



نمودار ۱۵-۲- تقسیم‌بندی مواد غیرفلزی



شکل ۱۷-۲- بخشی از یک مولکول پلیمری (تفلون)

الف - پلیمرها

پلیمرها (درشت مولکول‌ها) مولکول‌های بزرگی هستند که از به هم چسبیدن تعداد زیادی مولکول‌های کوچک‌تر تشکیل می‌شوند. مولکول‌های کوچک را مونومر و عمل اتصال و پیوند آنها را پلیمر شدن می‌گویند. در شکل (۱۷-۲) بخشی از یک مولکول پلیمری (تفلون) نشان داده شده است. چنانچه واحدهای سازنده یک پلیمر (مونومر) از یک نوع باشند آن را همونومر و اگر مونومرهای تشکیل‌دهنده یک پلیمر متفاوت باشند به آن کوپلیمر گفته می‌شود. بنابراین وزن مولکولی پلیمرها بستگی به نوع و تعداد مونومرهای تشکیل‌دهنده آن دارد.

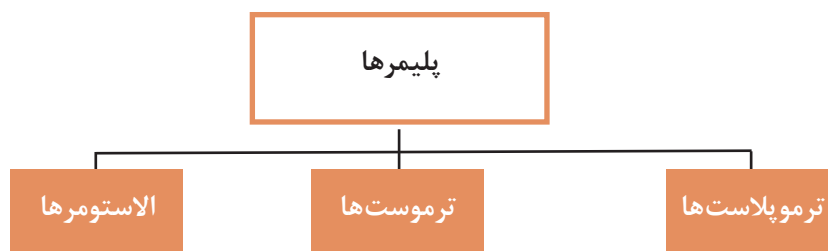
پلیمرها را می‌توان به صورت‌های مختلف تقسیم‌بندی کرد. در حالت کلی می‌توان آنها را به دو دسته پلیمرهای طبیعی و پلیمرهای مصنوعی تقسیم کرد. پلیمرهای طبیعی به طور مستقیم از گیاهان و حیوانات به دست می‌آیند نظیر: چوب، چرم، پشم، پنبه، ابریشم، پروتئین‌ها، آنزیم‌ها، ولی پلیمرهای مصنوعی از مولکول‌های کوچک (مونومر) در واحدهای پتروشیمی ساخته می‌شوند. مواد پلیمری به دلیل خواص فیزیکی و مکانیکی مناسب، کاربرد وسیعی در صنایع مختلف از جمله در ساخت وسایل خانگی، اسباب بازی‌ها، بسته‌بندی‌ها، کیف و چمدان، کفش، میز و صندلی، شیلنگ‌ها و لوله‌های انتقال آب، رنگ‌های محافظ و تزئینی، لاستیک اتومبیل و غیره دارند. همچنین پلیمرها پایداری خوبی در مقابل مواد شیمیایی دارند. بعضی از آنها شفاف بوده و می‌توانند جایگزین شیشه شوند. اغلب پلیمرها عایق الکتریکی هستند. اما پلیمرهای خاصی نیز وجود دارند که تا حدی قابلیت هدایت الکتریکی دارند. تفلون از جمله مواد پلیمری است که به دلیل ضریب اصطکاک پایینی که دارد به عنوان پوشش برای جلوگیری از چسبیدن مواد غذایی در وسایل پخت و پز استفاده می‌شود. پلیمرهای صنعتی طی سال‌های اخیر توانسته اند با توجه به تنوع و گستردگی در خواص و ویژگی‌های خود باعث تحول بزرگی در عرصه مواد صنعتی شوند. به طوری که امروزه در بسیاری موارد به دلیل خواص بهتر و هزینه کمتر تولید، جایگزین مناسبی برای مواد صنعتی دیگر به حساب می‌آیند. در شکل (۱۸-۲) دو نمونه از جایگزینی پلیمرها مشاهده می‌شود. قسمت الف نشان می‌دهد که لوله‌های پلیمری جایگزین لوله‌های فولادی شده‌اند و قسمت ب نشان می‌دهد که امروزه قایق‌ها به دلیل مزایای ویژه مواد پلیمری (از جمله سبک بودن) از پلیمر ساخته می‌شوند.



شکل ۱۸-۲- مواد پلیمری جایگزین شده: الف) لوله‌های آب، ب) قایق

تقسیم‌بندی پلیمرهای صنعتی

پلیمرهای صنعتی را می‌توان بر حسب خواص و رفتار آنها در برابر حرارت و خواص مکانیکی مطابق نمودار (۲-۱۶) به سه دسته تقسیم‌بندی کرد.



نمودار ۲-۱۶- تقسیم‌بندی پلیمرها

در جدول (۲-۸) سه دسته اصلی مواد پلیمری معرفی شده‌اند، همچنین خواص آنها آورده شده و مواردی از کاربردهای صنعتی آنها نشان داده شده است.

جدول ۲-۸- معرفی خواص و موادی از کاربرد پلیمرهای صنعتی

<p>مواد پلاستیکی هستند که در اثر حرارت به مایع تبدیل می‌شوند و اگر آنها را در قالب بریزیم شکل قالب را به خود می‌گیرند و هرچند بار که بخواهیم می‌توانیم آن را ذوب کرده و تغییر فرم داد. این علت کاربرد بسیار زیاد این مواد است.</p> <p>نایلون، پلی اتیلن، پلی پروپیلن پلی ونیل کلراید (P.V.C) از جمله مواد ترموپلاستیک هستند.</p>	ویژگی و خواص	<p>ترموپلاست‌ها (پلاستیک‌های گرماترم)</p>
<p>وسایل اسباب بازی کودکان، لوله‌ها و تجهیزات انتقال مایعات، تجهیزات الکتریکی، پوشش‌ها، اتصالات، لوازم آشپزخانه، کیسه پلاستیکی و نظایر آن.</p>	موارد کاربرد	
<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%; text-align: center;">  <p>پلی اتیلن</p> </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  <p>پلی ونیل کلراید (P.V.C)</p> </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  <p>پلی اتیلن</p> </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  </div> <div style="width: 33%; text-align: center;">  <p>پلی پروپیلن</p> </div> </div>		<p>نمونه‌های صنعتی از کاربرد ترموپلاست‌ها در صنعت</p>

<p>ترموست یا گرما سخت به پلیمرهایی گفته می‌شود که در اثر اعمال حرارت دچار واکنش شیمیایی و سخت می‌شوند و پس از پخت و شکل‌پذیری، دیگر با استفاده از حرارت نمی‌توان شکل آنها را تغییر داد. آنها جزو پلیمرهای سه‌بعدی یا مشبک می‌باشند که دارای سختی بالا، مقاوم در برابر حرارت و حلال‌های شیمیایی هستند و مقاومت الکتریکی بالایی نیز دارند. مثل: ملامین‌ها، پلی استرها و اپوکسی‌ها</p>	<p>ویژگی و خواص</p>	<p>ترموست‌ها (پلاستیک‌های گرماسخت)</p>
<p>از آنها در ساخت لوله‌ها، شیرها، پمپ‌ها، ظروف، پوشش محافظ وسایل الکتریکی، بدنه گوشی تلفن، بدنه و اجزای وسایل نقلیه، دوچرخه، موتورواتومبیل، وسایل خانگی، اسباب بازی، مبلمان و نظیر آن استفاده می‌شود.</p>	<p>موارد کاربرد</p>	
<div data-bbox="172 936 893 1201" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="674 1205 746 1236">پلی استر</p> <div data-bbox="177 1263 908 1557" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="762 1447 834 1477">پلی استر</p> <div data-bbox="177 1624 862 1819" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="258 1829 331 1860">اپوکسی</p> <p data-bbox="716 1829 788 1860">اپوکسی</p>		<p>نمونه‌های صنعتی از کاربرد مواد پلیمری ترموست در صنایع</p>

<p>پلیمرهایی هستند که قابلیت ارتجاعی زیادی دارند. الاستومرها در اثر نیروی خارجی تغییر شکل پیدا می‌کنند و بعد از حذف نیرو، شکل آنها از بین می‌رود و دوباره به حالت اولیه باز می‌گردد. همچنین بدون پاره شدن و گسستن در برابر تغییر شکل مقاومت می‌کنند. این پلیمرها در اثر گرما نرم می‌شوند، ولی بر خلاف ترموپلاستیک‌ها به حالت ویسکوز یا مایع در نمی‌آیند. بلکه می‌توان آنها را مثل ترموپلاست‌ها در حلال‌های مرسوم شیمیایی که بسته به نوع و ساختمان پلیمر تعیین می‌شود، حل کرد. الاستومرها از نظر شیمیایی در مقابل اسیدهای معدنی رقیق، قلیاها و نمک‌ها مقاوم هستند.</p>	<p>ویژگی و خواص</p>	<p>الاستومرها نام الاستومر از دو قسمت «الاستو» برگرفته از «لاستیک» و به معنای ارتجاعی و «مر» برگرفته از «پلیمر» تشکیل شده است</p>
<p>در ساخت محصولات زیادی مانند: لاستیک اتومبیل، مواد آب‌بندی، برف‌پاک‌کن، شیلنگ‌ها و مواد پوشش مخازن، تانک‌ها، لوله‌ها و امثال آنها کاربرد دارند.</p>	<p>موارد کاربرد</p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="150 880 397 1095">  <p>شیلنگ</p> </div> <div data-bbox="397 880 659 1095">  <p>واشر پلاستیکی</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div data-bbox="150 1109 397 1351">  <p>تایر اتومبیل</p> </div> </div>		<p>نمونه‌های صنعتی از کاربرد الاستومرها در صنعت</p>

ب - سرامیک‌ها

سرامیک‌ها دسته دیگری از مواد صنعتی غیرفلزی معدنی هستند که از جمله خواص شاخص آنها نسبت به مواد صنعتی دیگر عبارت است از:

- دیرگدازی بالا

- سختی زیاد

- مقاومت در برابر خوردگی بالا

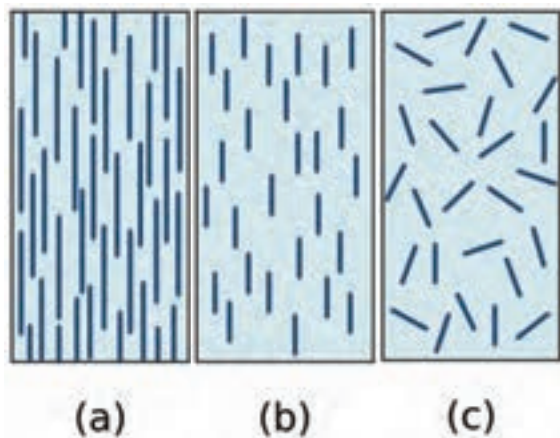
طبقه‌بندی و معرفی مواد سرامیکی

مواد سرامیکی متناسب با خواصی که دارند در صنایع مختلف مورد استفاده قرار می‌گیرند و توسعه آنها از نظر کمی و کیفی به سرعت در حال گسترش می‌باشد. در جدول (۹-۲) مواد سرامیکی متداول و پرکاربرد در صنعت معرفی شده‌اند.

جدول ۹-۲- معرفی مواد سرامیکی متداول و پرکاربرد در صنعت

تصویر	توضیح خصوصیات و ویژگی‌ها	ماده سرامیکی
	<p>از قدیمی‌ترین دست ساخته‌های بشر است. خاک رس ماده اصلی آن است که از اخلاط آب + خاک رس و ورز دادن به منظور افزایش قابلیت شکل‌پذیری و در نهایت خشک شدن و پختن جسم حاصل در کوره به دست می‌آید. مواد سفالی متخلخل هستند، لذا هر مایعی را به سرعت جذب کرده و از خود عبور می‌دهند. بنابراین به منظور: افزایش زیبایی، افزایش استحکام، کاهش نفوذپذیری و بهداشتی نمودن بر روی ظروف سفالی لعاب کاری صورت می‌گیرد.</p>	سفال
	<p>از مهم‌ترین مصالح ساختمانی است که در قدیم به روش دستی تولید می‌شد، اما امروزه آجر با استفاده از دستگاه‌ها و تجهیزات مخصوص به صورت مکانیزه ساخته می‌شود.</p>	آجر
	<p>قطعاتی مسطح از جنس سفال می‌باشند که تنها یک روی آنها لعاب داده می‌شود (ضد آب کردن کاشی) و با کمک دوغاب سیمان به دیوار می‌چسبانند؛ کاشی در دو نوع دیواری و زمینی (موسوم به سرامیک) تولید می‌گردد.</p>	کاشی
	<p>نوعی ماده سفید و محکم و شبیه سفال است که نسبت به نفوذ آب مقاوم‌اند. فلدسپات، کوارتز و رس سه جزء اصلی تشکیل‌دهنده چینی هستند که در کوره‌های مخصوص پخته می‌شوند.</p>	چینی
	<p>فراورده‌هایی می‌باشند که دارای استحکام کافی بوده و می‌توانند در دمای بالا کار کنند؛ دیر گدازها به‌طور عموم یا به‌صورت آجر و بلوک تولید می‌شوند (آجرهای نسوز شومینه) یا به‌صورت ملات‌های نسوز ساخته می‌شوند (سیمان نسوز) دیر گدازهای سنتی به‌طور معمول می‌توانند تا دمای ۱۹۰۰ درجه سانتی‌گراد را تحمل کنند در صورتی که دیر گدازهای نوین می‌توانند تا بیشتر از ۳۰۰۰ درجه سانتی‌گراد را تحمل کنند.</p>	دیر گدازها

 <p>صفحه سنگ ساب</p>  <p>کاغذ سنباده</p>	<p>مواد سرامیکی هستند که دارای سختی فوق العاده می باشند و جهت تهیه مواد ساینده و سنباده کاربرد دارند. برای ساخت ساینده ها این ذرات را ابتدا توسط قالب شکل می دهند سپس با اعمال حرارت آن را می پزند تا به قطعه ای فوق العاده سخت و محکم تبدیل می گردد. جهت تولید سنباده ها ابتدا ذرات را دانه بندی نموده و توسط چسب هایی مقاوم بر روی مقوا یا پارچه می چسبانند.</p>	<p>ساینده ها و سنباده ها</p>
	<p>پوششی سرامیکی است که با ضخامت کم به صورت پودر یا محلول بر روی قطعه قرار گرفته و توسط حرارت پخته و تثبیت می گردد، باید توجه نمود که لعاب علاوه بر ظروف سرامیکی بر روی قطعات فلزی نیز کاربرد دارد. (مثل کتری لعابی، سینک لعابی و بخاری)</p>	<p>لعاب</p>
	<p>مواد سرامیکی هستند که از مواد با درجه خلوص بالا و به وسیله روش های ویژه تولید می شوند و امروزه در صنایع مختلف مثل: پزشکی، برق و الکترونیک، هوافضا، هسته ای، کامپیوتر و غیره کاربرد زیادی دارند.</p>	<p>سرامیک های مدرن</p>

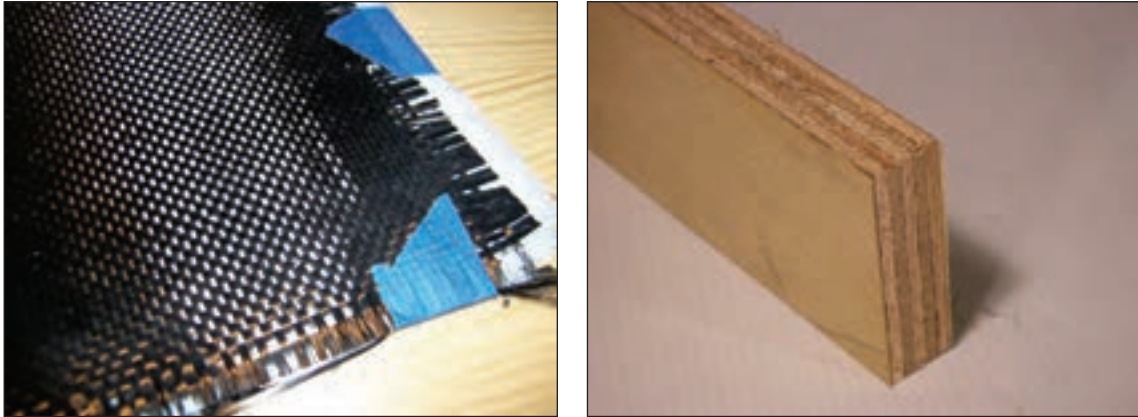


ج - کامپوزیت ها

مواد کامپوزیتی یا مرکب از دو فاز زمینه و تقویت کننده تشکیل شده اند. فاز زمینه با احاطه کردن فاز تقویت کننده آن را در محل خود نگه می دارد و فاز تقویت کننده موجب بهبود خواص مکانیکی ماده کامپوزیتی می گردد. به طور کلی فاز تقویت کننده می تواند به صورت رشته های کوتاه، بلند و یا ذرات ریز با شکل های گوناگون باشند که در (شکل ۱۹-۲) سه حالت از این مواد به صورت شماتیک نشان داده شده است.

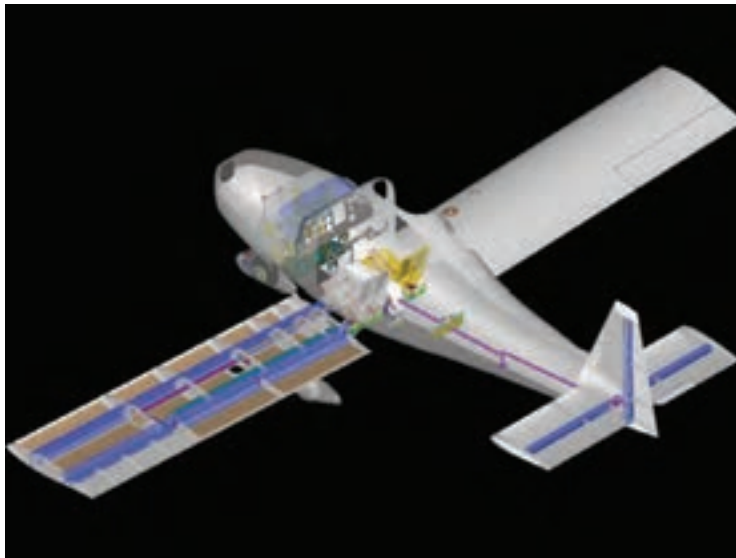
شکل ۱۹-۲- سه حالت قرار گرفتن فاز تقویت کننده در داخل فاز زمینه

مواد کامپوزیت به منظور دستیابی به مواد با خواص متفاوت و برتر از مواد صنعتی دیگر تولید می‌شوند. به کمک مواد مرکب مهندسین علم مواد قادر هستند مواد جدیدی متناسب با نیازهای واقعی صنایع در عرصه‌های مختلف بسازند. اجزای تشکیل دهنده کامپوزیت‌ها از لحاظ شکل، ترکیب شیمیایی و خواص با یکدیگر متفاوت‌اند. شکل (۲-۲۰) دو نوع از مواد کامپوزیتی چوبی و پلیمری را نشان می‌دهد.



شکل ۲-۲۰- مواد کامپوزیت با زمینه چوب و پلیمر

فایبرگلاس یکی از پرکاربردترین کامپوزیت‌های با زمینه پلیمری است که توسط فیبر شیشه تقویت شده است و امروزه در ساخت قطعات هواپیما، بدنه جنگنده‌های رادار گریز، پره نیروگاه‌های بادی و بالگردها از کامپوزیت‌ها استفاده می‌شود به طور کلی مواد کامپوزیتی به دلیل داشتن جرم کم و استحکام مکانیکی بالا نسبت به فلزات، در صنعت هوا و فضا کاربرد وسیعی دارند (شکل ۲-۲۱).



شکل ۲-۲۱- استفاده از مواد کامپوزیتی مستحکم در ساخت قطعات هواپیما موجب کاهش وزن، افزایش سرعت و کاهش مصرف سوخت می‌شود.

مزایای مواد کامپوزیتی: مهم ترین مزیت مواد کامپوزیتی آن است که با توجه به نیاز می توان خواص آنها را کنترل کرد. به طور کلی مواد کامپوزیتی دارای مزایای زیر هستند:

- استحکام عالی در برابر وزن کم (نسبت استحکام به وزن بالا)
- مقاومت در برابر خوردگی بالا
- عایق حرارتی خوب

از دیگر مواد کامپوزیتی متداول می توان به آسفالت، کاهگل، بتن آرمه، و لاستیک خودرو اشاره کرد. همان طور که گفته شد خواص کامپوزیت ها به خواص هر یک از فازهای تشکیل دهنده آن مقدار، شکل، اندازه، نحوه توزیع و نیز جهت قرار گرفتن فاز تقویت کننده در داخل فاز زمینه بستگی دارد.

دسته بندی مواد کامپوزیتی: مواد کامپوزیتی براساس فاز زمینه به سه دسته: زمینه فلزی، زمینه سرامیکی و زمینه پلیمری تقسیم بندی می شود که در جدول (۱۰-۲) انواع کامپوزیت ها و ویژگی آنها آورده شده است.

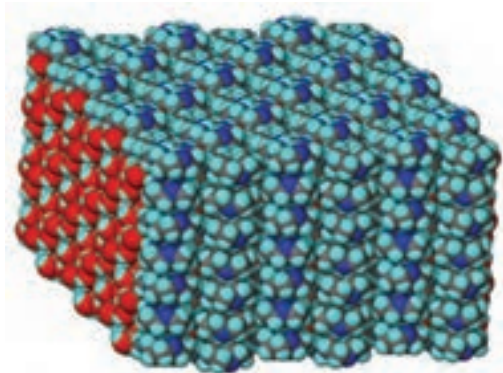
جدول ۱۰-۲- آشنایی با مواد کامپوزیتی پر کاربرد صنعتی

پلیمری	سرامیکی	فلزی	تقویت کننده زمینه
	<ul style="list-style-type: none"> ● آلومینیوم - پودر یا رشته های آلومینا، ● آلومینیوم - رشته های کربن و بُر ● آلیاژ نقره - مس با رشته های کربن ✓ قطعات موتور هواپیما و فضاپیما 	<ul style="list-style-type: none"> ● نقره - پودر تنگستن ✓ اتصالات الکتریکی مقاوم به سایش ● آلومینیوم - رشته های نازک تنگستن 	فلزی
<ul style="list-style-type: none"> ● کربن - آرامید ✓ زره پوش های نظامی، پوشاک ضد گلوله، طناب ماهی گیری، چوب اسکی، راکت تنیس و دسته گلف 	<ul style="list-style-type: none"> ● آلومینا - کاربید سیلیسیم ✓ ابزار برش و ماشین کاری فلزات سخت ● کربن - رشته های کربن ✓ صنایع هوافضا قطعات هواپیما و توربین 	<ul style="list-style-type: none"> ● بتن - میل گرد فولادی ✓ سازه های ساختمان، سد سازی، پایه پل و ساختمان سازی 	سرامیکی
<ul style="list-style-type: none"> ● پلیمر - آرامید ✓ جلیقه نجات، راکت تنیس، وسایل ورزشی، کاسه نمد لنت ترمز و کلاچ 	<ul style="list-style-type: none"> ● پلیمر - رشته های شیشه ✓ فایبر گلاس ● پلیمر - رشته های کربن ● پلیمر - کاربید سیلیسیم یا آلومینا ✓ قطعات هواپیما، قطعات نظامی و صنایع هوافضا ● قیر - بتن ✓ آسفالت 	<ul style="list-style-type: none"> ● پلیمر - رشته های سیم فولادی ✓ تایلر خودرو ● پلی اتیلن - پودر سرب ✓ جذب اشعه 	پلیمری

۶-۲- نانو مواد

یک نانومتر برابر یک میلیاردم متر (10^{-9} m) است. این اندازه حدود ۱۸۰۰۰ بار کوچکتر از قطر یک تار موی انسان است. به طور میانگین ۳ تا ۶ اتم در کنار یکدیگر طولی معادل یک نانومتر را می‌سازند. موادی که حداقل یکی از ابعاد آنها در مقیاس ۱ الی ۱۰۰ نانومتر باشد، مواد نانویی یا نانو مواد خوانده می‌شوند. به این ترتیب فناوری نانو عبارت از توانایی به دست گرفتن کنترل ماده در ابعاد نانومتری برای تولید و استفاده از ابزار و مواد است. از همین تعریف ساده برمی‌آید که اولاً همه مواد از جمله فلزات، نیمه‌هادی‌ها، شیشه‌ها، سرامیک‌ها و پلیمرها در ابعاد نانو می‌توانند وجود داشته باشند. ثانیاً نانو تکنولوژی یک رشته نیست، بلکه رویکردی جدید در تمام رشته‌ها است که در ۳ حوزه مواد، ابزار و سیستم‌ها قابل تقسیم است. همچنین مبالغه نیست اگر بگوییم انسان در معرض یک انقلاب اجتماعی تسریع شده و قدرتمند است که ناشی از علم نانو تکنولوژی است.

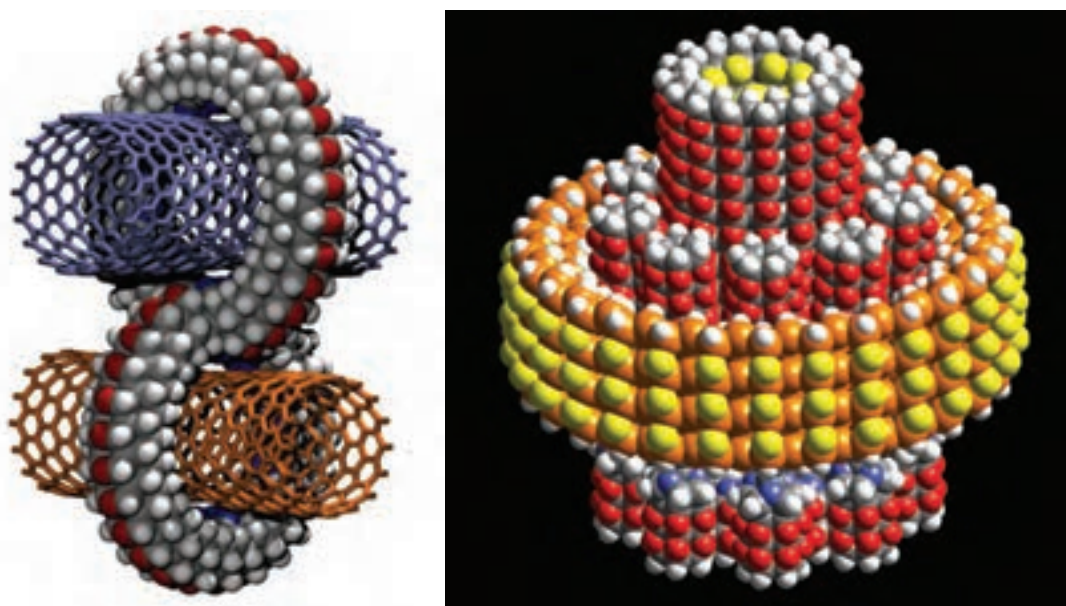
نانو مواد در مقایسه با مواد معمولی دارای خواص بسیار بهتری هستند؛ زیرا ساختار آنها تحت کنترل بوده و با دقت بالایی شکل می‌گیرند. شکل (۲-۲۲) قسمتی از ساختمان منظم و بی‌عیب و نقص یک ماده نانو را به صورت شماتیک نشان می‌دهد.



شکل ۲-۲۲- ساختار منظم و بدون نقص یک ماده تولید شده با استفاده از فناوری نانو

کاربردهای نانو تکنولوژی: تأثیر فناوری نانو بیش از هر چیز در زمینه ساخت مواد جدید می‌باشد. از طریق نانو فناوری می‌توان موادی با استحکام و مقاومت بالا در مقابل حرارت، سایش، فشار، کشش و وزن کم تولید کرد که از نظر خواص فیزیکی، شیمیایی، بیولوژیکی، مکانیکی، حرارتی با مواد معمولی تفاوت دارند. ساختارهایی در مقیاس نانو مانند نانوذرات و نانولایه‌ها دارای نسبت سطح به حجم بالایی هستند که آنها را برای استفاده در تولید مواد کامپوزیت، کاتالیزور واکنش‌های شیمیایی، تهیه دارو و منابع ذخیره انرژی ایده‌آل می‌سازد. سرامیک‌های نانو ساختاری غالباً سخت‌تر و غیرشکننده‌تر از مواد مشابه در مقیاس بزرگ‌تر خود هستند. کاتالیزورهای مقیاس نانو راندمان واکنش‌های شیمیایی و احتراق را افزایش داده و به میزان چشمگیری از مواد زائد و آلودگی آن کم می‌کنند. وسایل الکترونیکی جدید با مدارهای کوچک‌تر، سرعت بیشتر و مصرف انرژی بسیار کمتر می‌توانند به کمک نانو ساختارها به دست آیند. اینها تنها اندکی از فواید و مزایای تولید مواد نانو می‌باشد. واقعیت آن است که علم بشری اینک در آستانه چنگ اندازی به عرصه‌ای است تا ساختارهای بی‌نظیری را با کارایی بسیار بالا بسازد که تاکنون بشر تصور آنها را نکرده است. به عنوان مثال:

- ۱ ساخت مواد بسیار سبک و محکم برای مصارف متداول
 - ۲ ورشکستگی صنایع قدیمی مثل فولاد با ورود تجاری مواد جدید
 - ۳ کاهش شدید تقاضا برای سوخت‌های فسیلی
 - ۴ همه‌گیر شدن اَبَر کامپیوترهای بسیار قوی، کوچک و کم مصرف
 - ۵ سلاح‌های سبک‌تر، کوچک‌تر، هوشمندتر، دوربردتر، ارزان‌تر و نامرئی در مقابل رادار
 - ۶ شناسایی فوری کلیه خصوصیات ژنتیکی و اخلاقی افراد و استعداد ابتلا به بیماری در انسان
 - ۷ ارسال دقیق دارو به اندام مورد نظر در بدن و افزایش طول عمر
 - ۸ از بین بردن عوامل خطرناک جنگ‌های شیمیایی و میکروبی
 - ۹ از بین بردن آلاینده‌های شهری و صنعتی
 - ۱۰ تولید لباس‌های همیشه تمیز و هوشمند
 - ۱۱ تولید انبوه مواد و ابزارهایی که تا قبل از این عملی و اقتصادی نبوده‌اند.
 - ۱۲ و بسیاری از موارد غیرقابل پیش‌بینی دیگر
- شکل ۲۳-۲ دو مدل از مواد کامپوزیتی را با استفاده از تکنولوژی نانو به صورت شماتیک نشان می‌دهد.

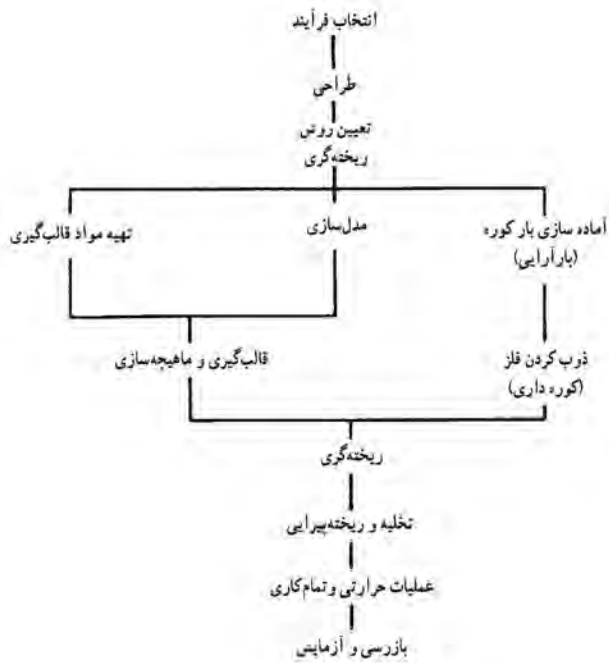


شکل ۲۳-۲ ساختار منظم و بدون نقص مواد مرکب (کامپوزیت) تولید شده با استفاده از فناوری نانو

فصل ۳

تجهیزات و فرایندهای تولید قطعات صنعتی





شکل ۱-۳- نمودار تولید قطعه ریخته‌گری

بعد از استخراج و تهیه شمش فلزات، مرحله بعدی تولید قطعات صنعتی است. برای تولید قطعات از روش‌ها و تکنیک‌های متفاوتی استفاده می‌شود که به روش‌های تولید معروفند. روش‌های تولید با توجه به عواملی نظیر نوع و جنس آلیاژ، اندازه و شکل قطعات، کیفیت و کمیت، هزینه تمام شده و بسیاری از موارد دیگر انتخاب می‌شوند. معمولاً برای ساخت یک قطعه با توجه به شکل فلز و کاربرد از چند روش تولید می‌توان استفاده نمود.

روش‌های تولید را می‌توان به هفت دسته اصلی تقسیم کرد که عبارت‌اند از: ریخته‌گری^۱، نوردکاری^۲، فشارکاری^۳، پتک‌کاری^۴، جوشکاری، متالورژی پودر^۵ و ماشین‌کاری. البته روش‌های نوین دیگری نیز ابداع شده که توضیح در مورد آنها در حوصله این کتاب نمی‌باشد.

۱-۳- ریخته‌گری

ریخته‌گری یکی از روش‌های شکل دادن قطعات فلزی است که شامل تهیه مذاب از فلز مورد نظر و ریختن آن در محفظه‌ای به نام قالب است، به گونه‌ای که پس از انجماد مذاب، شکل، اندازه و خواص مورد نظر تأمین شود. بنابراین با توجه به این تعریف، فرایند ریخته‌گری را باید مجموعه‌ای از عملیات ذوب، تهیه قالب و ریختن مذاب دانست. در شکل ۱-۳ مراحل مختلف ریخته‌گری یک قطعه فلزی، به طور ساده نشان داده شده است.

۲-۳- نوردکاری

تغییر شکل فلزات بر اثر عبور از بین دو استوانه (غلتک) دوار را نوردکاری گویند. شاید بتوان گفت که نورد مهم‌ترین روش شکل دادن به فلزات است. در این روش شمش‌های تولید شده بر اثر عبور از بین غلتک‌های نوردی مختلف بدون آنکه ذوب شوند، به شکل‌های مورد نظر تبدیل می‌شوند.

دستگاه‌های نورد بر حسب تعداد و ترتیب قرار گرفتن غلتک‌ها دسته‌بندی می‌شوند. ساده‌ترین نوع آن دارای دو غلتک است که در جهت مخالف هم دوران می‌کنند. بنابراین به جهت نورد مجدد شمش و کم کردن مجدد ضخامت آن باید شمش را به وسیله افراد یا دستگاه به محل اولیه برد و دوباره نورد کرد (شکل ۲-۳- الف). گاهی

۱- Casting
 ۲- Rolling
 ۳- Extrusion
 ۴- Forging
 ۵- Powder Metallurgy

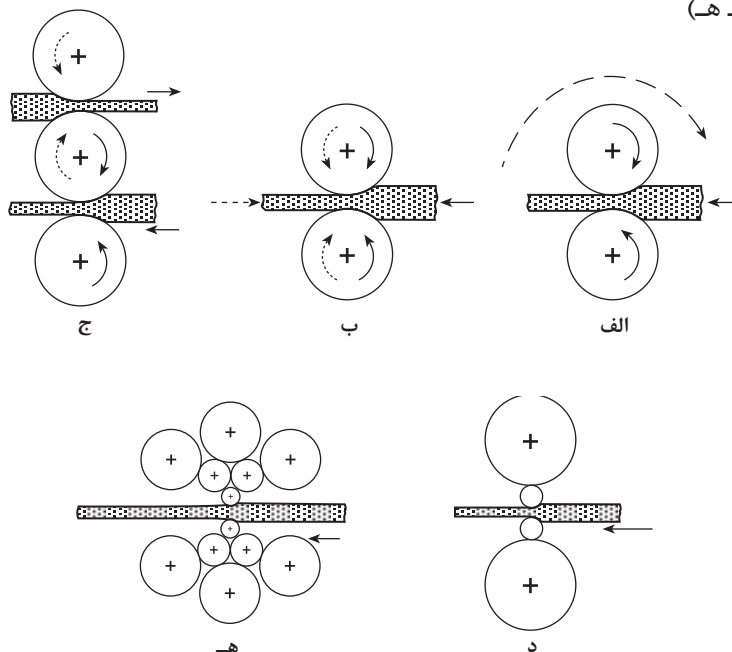
دستگاه نورد از دو غلتک تشکیل شده که در این گونه نوردها جهت دوران غلتک‌ها قابل تغییر است. در این حالت بعد از آنکه شمش از بین دو غلتک عبور کرد و ضخامت آن قدری کاهش یافت، دستگاه متوقف و غلتک‌ها قدری به یکدیگر نزدیک‌تر می‌شوند و در جهت معکوس دوران می‌کنند. شمش نورد شده از طرفی که از دستگاه خارج شده مجدداً وارد دستگاه نورد می‌شود این بار ضخامت آن باز هم کمتر می‌شود (شکل ۲-۳-ب).

گاهی به جای دو غلتک از سه غلتک استفاده می‌شود چنانچه در شکل ۲-۳-ج ملاحظه می‌شود غلتک‌های بالایی و پایینی در یک جهت و غلتک وسطی در جهت معکوس دوران می‌کند.

بدین ترتیب شمش‌هایی که از بین غلتک بالا و وسط عبور می‌کند و خارج می‌شود، توسط یک سیستم ساده پایین آورده می‌شود و این بار به غلتک وسط و پایینی وارد می‌گردد. بدین ترتیب به عوض کردن جهت دوران غلتک‌ها نیازی نیست (برخلاف دستگاه نورد با دو غلتک).

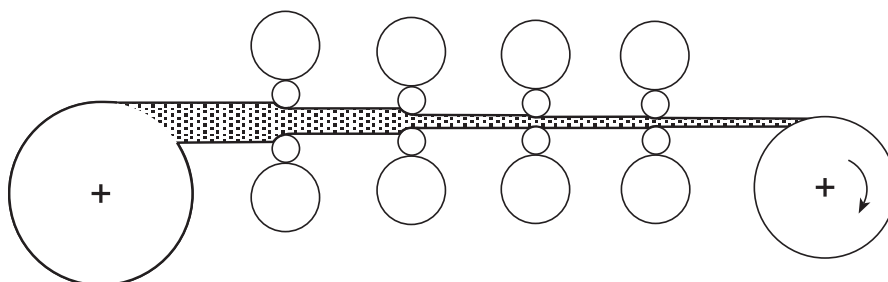
هنگامی که بخواهیم برای نورد از توان کمتری استفاده کنیم، باید غلتک‌های با قطر کوچک را به کار برد. اشکال این مسئله آن است که هر قدر قطر غلتک کمتر باشد استحکام و صلیبیت غلتک کمتر می‌شود. در این حالت باید غلتک‌های کوچک توسط غلتک‌های بزرگ‌تر حمایت شوند، تا انحنا بر ندارند. ساده‌ترین این نوع نوردها، نوردهای چهار غلتکی است (شکل ۲-۳-د).

برای نورد ورق‌های بسیار نازک با دقت ابعادی بسیار بالا از غلتک‌های با قطر کم استفاده می‌شود. در اینجا نیز به جهت جلوگیری از انحنا برداشتن غلتک‌های کوچک، هر غلتک به وسیله دو غلتک حفظ می‌شود. این دو غلتک نیز خود به وسیله غلتک دیگر از انحنا برداشتن حفظ می‌شوند. این گونه نوردها به نوردهای مجموعه‌ای معروفند (شکل ۲-۳-ه).

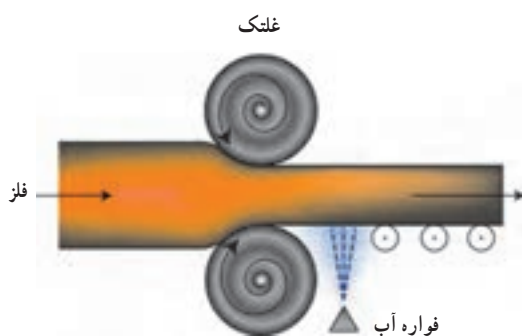


شکل ۲-۳- انواع دستگاه‌های نورد از نظر تعداد و ترتیب قرارگرفتن (الف) نورد دو غلتکی با یک جهت دوران، (ب) نورد دو غلتکی با سیستم تغییر جهت دوران، (ج) نورد سه غلتکی، (د) نورد چهار غلتکی، (ه) نورد مجموعه‌ای

برای تولید در مقیاس زیاد معمولاً یک سری دستگاه نورد به دنبال هم کار گذاشته می‌شوند. بدین ترتیب ورق با ضخامت زیاد وارد این سری دستگاه‌های نورد مداوم می‌شود و در انتها ورق با ضخامت کم و با سطح صاف از دستگاه خارج و حلقه می‌شود (شکل ۳-۳).



شکل ۳-۳- تصویری شماتیک از نورد تسمه‌ها در یک سیستم نورد مداوم



در کلیه روش‌های نورد، نیروی جلو برنده شمش به داخل دستگاه نورد، ناشی از اصطکاک بین غلتک‌ها و شمش است.

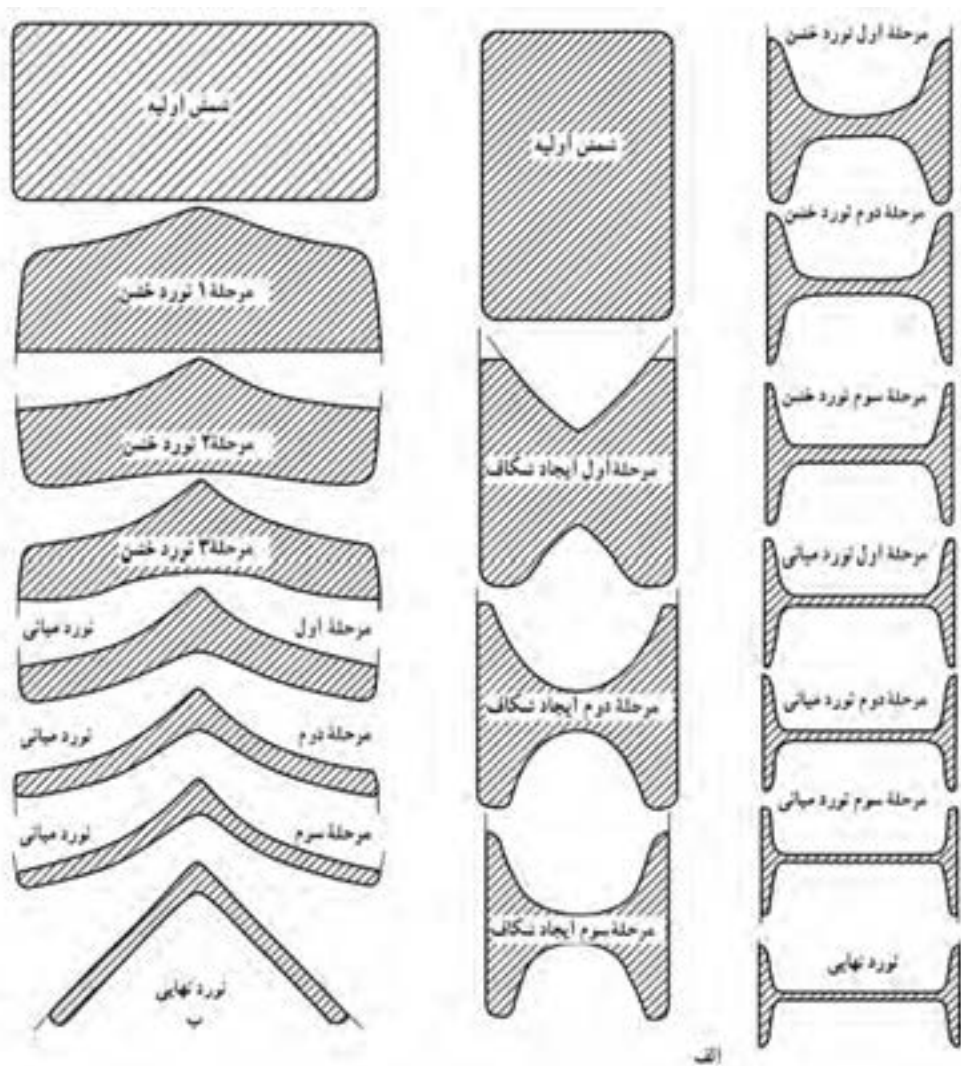
عملیات نورد ممکن است به صورت گرم یا سرد انجام شود. برای نورد گرم ابتدا بسته به جنس فلز، شمش‌ها تا دمای نسبتاً بالایی گرم می‌شوند. برای فولادها معمولاً شمش بین 1000°C تا 1250°C گرم می‌شود. اگر داخل شمش خلل و فرج و حفره‌ای به هم جوش داشته باشد معمولاً بر اثر نورد گرم این حفره‌ها حذف می‌شوند و به اصطلاح دو طرف حفره‌ها به هم جوش می‌خورند (مثل جوشکاری مقاومتی). نورد گرم باعث همگن و یکنواخت شدن شمش از نظر ترکیب شیمیایی و افزایش استحکام می‌شود. برای سرعت دادن به عملیات نورد معمولاً از نورد گرم استفاده می‌کنند.



شکل ۳-۴- دستگاه نورد ۱۶۰ اینچی

در عملیات نورد سرد، استحکام سختی فلزات بهبود می‌یابد و سطح تمام شده مناسبی ایجاد می‌شود. معمولاً نورد سرد آخرین مرحله عملیات نورد است.

در هنگام نورد علاوه بر اینکه به طول شمش افزوده می‌شود، عرض آن نیز افزایش می‌یابد. برای اینکه عرض شمش از یک حد معین بیشتر نشود و حالت قائم بودن گوشه‌ها حفظ گردد، در بیرون دستگاه نورد از سیستم‌هایی استفاده می‌شود که این مسئله را کنترل کند. در شکل ۳-۴ دستگاه نورد دو غلتکی مجهز به سیستم معکوس شدن جهت دوران با غلتک‌های ۱۶۰ اینچ در حال نورد گرم شمش به عرض ۱۶۰ اینچ نشان داده شده است که از طرفین به وسیله تجهیزاتی، از عریض شدن و گرد شدن گوشه‌ها جلوگیری به عمل می‌آید.

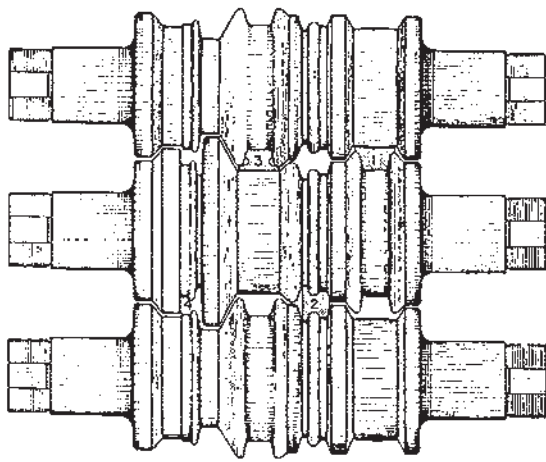


شکل ۵-۳. مراحل مختلف نورد برای تولید الف) تیر آهن ب) نبشی

از روش نورد فقط برای تولید ورق استفاده نمی‌شود. با این روش انواع میل‌گرد، چهار پهلوه‌ها، نبشی‌ها، تیر آهن‌ها و شکل‌هایی از این قبیل را می‌توان تهیه کرد.

در شکل ۵-۳ الف مراحل مختلف برای تولید یک تیر آهن دیده می‌شود. در مرحله اول یک شمش با مقطع مستطیل وارد دستگاه نورد می‌شود و در عبور دوم در وسط شمش از طرفین شیاری عمیق شکل داده می‌شود. به تدریج با عبور مکرر شمش از بین غلتک‌های نورد شکل تیر آهن ایجاد می‌شود. در مراحل میانی و انتهایی شمش کاملاً حالت اولیه خود را از دست می‌دهد و تیر آهن تولید می‌شود. در شکل ۵-۳ ب همین مراحل برای تولید یک نبشی ارائه شده است.

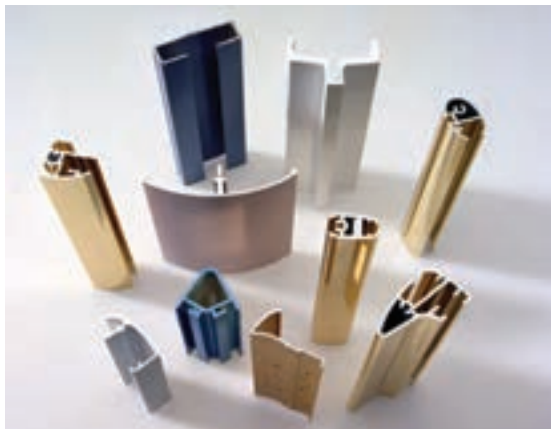
در شکل ۶-۳ چگونگی شکل دادن و ایجاد شیار در سطوح غلتک‌ها برای تولید یک ریل راه آهن ارائه شده است. برای تولید ریل از دستگاه نورد سه غلتکی استفاده شده است. در مرحله اول با عبور اول شمش از بین دو غلتک بالا و وسطی، مقطعی دوزنقه‌ای ایجاد می‌شود.



شکل ۳-۶- طرح غلتک‌های سه‌تایی برای تولید یک ریل راه آهن

در مرحله بعدی با عبور این مقطع ذوزنقه‌ای از بین غلتک وسط و پایینی، شمش تقریباً شبیه ریل می‌شود. در مراحل ۳ و بالاخره در پایان مرحله چهارم ریل تولید می‌شود.

۳-۳- فشار کاری (اکستروژن)

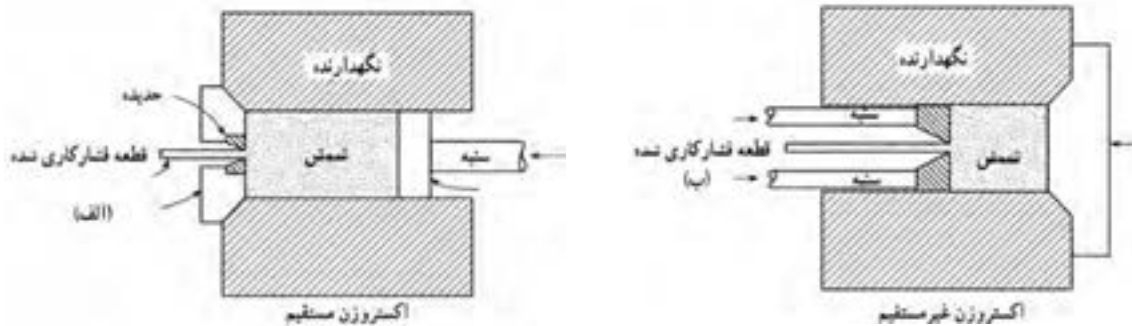


شکل ۳-۷- نمونه‌هایی از قطعات آلومینیومی با شکل‌های پیچیده، تولید به روش فشارکاری

روش فشار کاری نیز یکی دیگر از روش‌های تولید به شمار می‌رود. بسیاری از قطعات صنعتی نظیر میله، لوله و اشکال خاص را فقط از این روش می‌توان تهیه کرد. طبق تعریف، فشارکاری فرایندی است که به وسیله آن سطح مقطع بلوکی از فلز بر اثر اعمال فشار کاهش می‌یابد. به طور کلی این فرایند برای تولید میله‌های استوانه‌ای توپر یا توخالی استفاده می‌شود. برای فلزاتی مثل آلومینیوم که قابلیت شکل‌پذیری بالاتری دارند می‌توان مقاطع پیچیده‌تری را نیز تولید کرد (شکل ۳-۷). چون فشار کاری به نیروی بسیار بالایی نیاز دارد فلزات را معمولاً به صورت گرم فشارکاری می‌کنند تا کار با نیروی کمتری انجام گیرد.

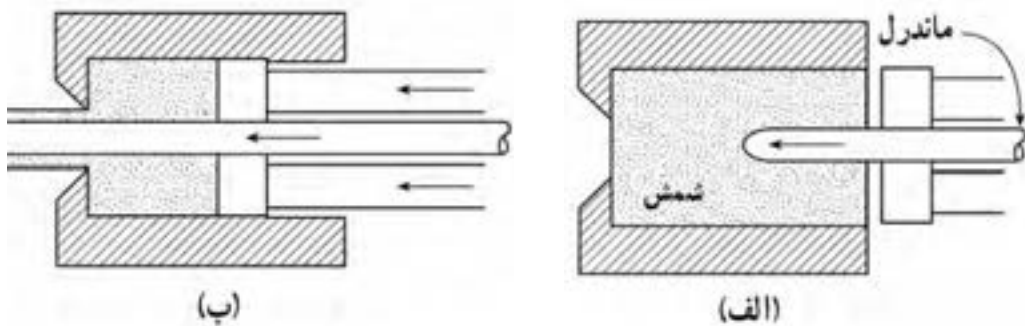
به طور کلی دو نوع روش فشارکاری وجود دارد، مستقیم و غیرمستقیم. در شکل ۳-۸ این دو روش ارائه شده است. بلوک فلزی در نگهدارنده دستگاه قرار می‌گیرد و به وسیله سنبه به آن فشار وارد می‌شود. در روش مستقیم شکل ۳-۸ الف، در انتهای سنبه یک صفحه قرار می‌گیرد که از طرف دیگر با بلوک در تماس است. بر اثر اعمال فشار فلز جامد گرم از طرف دیگر دستگاه خارج می‌شود. مقطع میله خروجی به شکل حدیده بستگی دارد.

اگر دایره باشد، میل گرد تولید می‌شود. اگر مقطع حدیده مربع شکل باشد، چهار پهلو تولید می‌گردد. گاهی حدیده دارای چند خروجی است. در این صورت به طور همزمان چند میله تولید می‌شود. در روش فشار کاری غیر مستقیم (شکل ۳-۸ ب) سنبه و قطعه در جهت مخالف حرکت می‌کنند. در این روش سنبه توخالی است و سنبه به حدیده که متحرک است فشار وارد می‌کند.



شکل ۸-۳- انواع روش‌های فشارکاری (الف) مستقیم (ب) غیر مستقیم

با روش فشارکاری و با استفاده از وسایل مدرن می‌توان انواع لوله‌ها را با دقت بالایی تولید کرد. برای این کار یک ماندل^۱ به انتهای سنبه^۲ پرس متصل می‌شود. ماندل بر اثر اعمال فشار ابتدا از داخل بلوک فلزی عبور می‌کند و از سوراخ حذیقه خارج می‌گردد. (شکل ۹-۳- الف). البته گاهی از بلوک‌های سوراخ‌دار استفاده می‌شود، که در این صورت، این مرحله حذف می‌شود. پس از این با اعمال فشار به شمش یا بلوک، فلز از فضای خالی بین ماندل و حذیقه به بیرون راه پیدا می‌کند (شکل ۹-۳- ب).



شکل ۹-۳- فشارکاری لوله‌ها (الف) مرحله سوراخ کردن شمش یا بلوک (ب) فشارکاری لوله

۳-۴- پتک‌کاری (آهنگری)^۲

پتک‌کاری قدیمی‌ترین روش شکل دادن به فلزات محسوب می‌شود. در این روش معمولاً قطعه‌ای استوانه‌ای یا مکعب مستطیل از فلز به نام لقمه را تا دمای بالایی گرم می‌کنند. سپس با قرار دادن قطعه گداخته شده بر روی سندان و وارد کردن ضربات چکش یا پتک، آن را به شکل مورد نظر شکل می‌دهند. در قطعات پتک‌کاری شده، استحکام زیادی به دست می‌آید. به‌طور کلی قطعاتی که به روش پتک‌کاری تهیه می‌شوند نسبت به قطعات تهیه شده از روش‌های دیگر کیفیت بهتری دارند. از دیگر مزایای این روش نداشتن دور ریز و ضایعات در تولید است. بنابراین، در مصرف مواد اولیه صرفه‌جویی می‌شود. از معایب اصلی این روش می‌توان از دقت ابعادی کم و نامرغوب بودن سطح قطعه به دست آمده نام برد.

۱ - Mandrel ماندل، میله‌ای است که برای شکل دادن فضای داخلی لوله و پروفیل در فشارکاری به کار می‌رود.

۲ - چون در قدیم به منظور ساخت ابزارآلات و وسایلی نظیر داس، شمشیر و سپر عمل پتک‌کاری بیشتر بر روی قطعات آهن صورت می‌گرفته، لذا این روش به آهنگری نیز معروف است، گرچه پتک‌کاری خاص فلزات آهنی نیست.

مکانیکی، نیوماتیکی (که با نیروی هوای فشرده کار می‌کنند) یا هیدرولیکی هستند. کار با این ماشین‌ها اقتصادی است. ولی عیب آنها ایجاد ارتعاش و سروصدای زیاد است. در شکل ۱۰-۳- ب نمونه‌ای از یک پرس پتک کاری بسیار بزرگ به ظرفیت ۵۰,۰۰۰ تن دیده می‌شود که برای پتک کاری قطعات بسیار سنگین به کار گرفته می‌شود. در ساختمان این پرس بیش از سه میلیون کیلوگرم فولاد به کار رفته است.

هر فلزی را نمی‌توان تحت عملیات پتک کاری قرار داد. بعضی از فلزات ترد هستند و بر اثر حرارت دادن نیز تردی آنها کمتر نمی‌شود و چنانچه تحت عملیات پتک کاری قرار گیرند بر اثر ضربات چکش یا پتک، ترک می‌خورند و غیرقابل استفاده می‌شوند. مثال بارز این گونه فلزات چدن‌ها هستند.

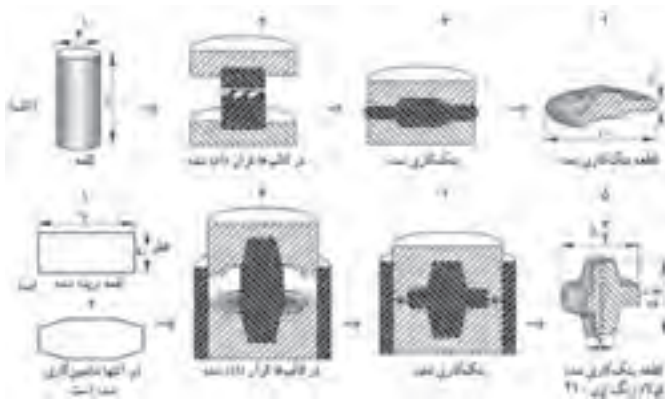
برای پتک کاری قطعات بزرگ‌تر نیروی دست کافی نیست بنابراین برای وارد کردن ضربه به فلزات گداخته از ماشین‌های پرس و چکش‌های ماشینی استفاده می‌شود (شکل ۱۰-۳- الف). ای نوع ماشین‌ها از نوع



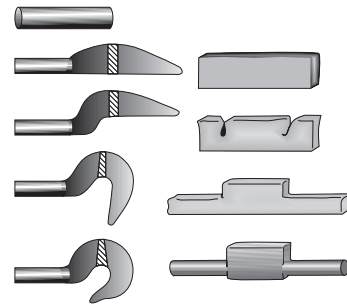
شکل ۱۰-۳- الف) دو نمونه از ماشین‌های پرس یا چکش‌های نیوماتیکی (ب) نمونه‌ای واقعی از یک پرس پتک کاری

پتک کاری با استفاده از قالب دیده می‌شود. برای تولید قطعه ۱۲-۳- الف، ابتدا میل‌گردی به قطر و ارتفاع ۴ و ۶ اینچ بریده می‌شود. سپس در حالت گداخته در قالب قرار می‌گیرد و با یک ضربه پرس به شکل مورد نظر تبدیل می‌شود. برای تولید قطعه شکل ۱۲-۳- ب ابتدا لقمه‌هایی استوانه‌ای با قطر و ارتفاع ۳ و ۷ اینچ تهیه و دو انتهای آن، ماشین کاری می‌شود. سپس در حالت گداخته در قالب قرار می‌گیرد و با یک ضربه پرس به شکل قطعه مورد نظر در می‌آید.

در شکل ۱۱-۳ دو نمونه از قطعات تهیه شده به روش پتک کاری ارائه شده است. در شکل ۱۱-۳- الف ملاحظه می‌شود که برای تهیه یک قلاب فولادی با استفاده از پرس‌های پتک کاری در چهار مرحله چگونه میل‌گرد به قلاب تبدیل شده است. برای تهیه قطعه صنعتی دیگری دیده می‌شود که به چه طریقی با استفاده از یک لقمه مکعب مستطیل شکل، چنین قطعه‌ای تولید شده است در مواردی که تعداد قطعات پتک کاری زیاد باشد معمولاً از قالب استفاده می‌شود. برای تأمین نیروی لازم نیز از پرس‌های آهنگری استفاده می‌کنند. در شکل ۱۲-۳ چند نمونه از قطعات تهیه شده به وسیله



شکل ۱۲-۳ دو نمونه از قطعات که توسط روش پتک کاری با استفاده از قالب تهیه شده است.



شکل ۱۱-۳ مراحل تهیه دو قطعه به روش پتک کاری که بدون استفاده از قالب تهیه می‌شوند.

۵-۲- جوشکاری

جوشکاری فرایندی است که در طی آن دو قطعه فلزی با اعمال حرارت یا در بعضی موارد با اعمال فشار زیاد به هم متصل می‌شوند. تا قبل از جنگ جهانی اول جوشکاری به عنوان یک روش تولید قابل اعتماد نبود و کمتر در تولید قطعات صنعتی به کار می‌رفت. زیرا قطعات تهیه شده به روش جوشکاری استحکام کافی نداشت و معمولاً از محل جوش یا از اطراف منطقه جوش ترک می‌خورد و منهدم می‌شد. لذا در ساخت قطعات حساس و مهم کمتر به کار گرفته می‌شد. با شناخت دقیق تر خصوصیات فیزیکی و شیمیایی فلزات از سال‌های ۱۹۳۰، جوشکاری به تدریج اهمیت بیشتری پیدا کرد و در جنگ جهانی دوم به طور وسیعی برای اتصال قطعات تانک‌ها، کشتی‌ها و هواپیماها به کار رفت. امروزه جوشکاری دیگر به عنوان یک علم مطرح است. (از قدیم جوشکاری به عنوان یک هنر در تهیه زیورآلات به کار گرفته می‌شد). انواع روش‌های جوشکاری عبارت‌اند از: جوشکاری ذوبی، جوشکاری فشاری، جوشکاری زرجوش و لحیم کاری.

۵-۱-۳ جوشکاری ذوبی

در روش جوشکاری ذوبی با استفاده از جریان الکتریسیته یا حرارت، لبه‌های دو فلز اصلی و فلز پرکننده را که معمولاً از همان جنس است ذوب و بدین طریق دو قطعه را به هم وصل می‌کنند. معمول ترین روش جوشکاری ذوبی با استفاده از جریان الکتریسیته، جوشکاری به روش قوس الکتریک (الکتروود دستی) است. در این روش معمولاً با استفاده از یک ترانسفورماتور، ولتاژ جریان برق شهر را کاهش و به جای آن شدت جریان را افزایش می‌دهند. قطعات اصلی را به یک الکتروود متصل کرده و فلز پرکننده را به الکتروود دیگر وصل می‌کنند.

بر اثر تماس بین دو الکتروود تخلیه الکتریکی صورت می‌گیرد و الکتروود و لبه‌های قطعات ذوب، به هم متصل می‌شوند. در شکل ۱۳-۳ شمای این فرایند ارائه شده است.



شکل ۱۳-۳ شمای فرایند جوشکاری قوس الکتریک یا الکتروودسی

به محض برقراری قوس، درجه حرارتی بین ۵۰۰۰ تا ۲۰،۰۰۰ درجه سانتی گراد ایجاد می شود. این درجه حرارت به قدری زیاد است که در یک لحظه نوک الکتروود و قطعات اصلی ذوب می شوند. الکتروودها معمولاً جنسی مشابه و کیفیت برتری از نظر ترکیب شیمیایی دارند. سطح مفتول های الکتروود را با موادی پوشش می دهند که موجب سهولت جوشکاری، حصول کیفیت عالی از نظر متالورژیکی و افزایش سرعت جوشکاری می شوند.

مزایای این روش عبارتند از:

الف) ارزان بودن وسایل و تجهیزات

ب) قابل حمل و نقل بودن وسایل و تجهیزات

معایب آن عبارتند از:

الف) کیفیت جوش به حد بسیار زیادی متأثر از مهارت جوشکار است، زیرا فرایند ماشینی نیست.

ب) تعویض الکتروود در این روش اجتناب ناپذیر است، زیرا طول الکتروودها محدود است و در جوشکاری مسیره های طولانی، اپراتور مجبور است به دفعات کار را متوقف و الکتروود را تعویض کند.

جوشکاری اکسی استیلن متداول ترین روش جوشکاری ذوبی با استفاده از حرارت است. در این روش حرارت لازم برای ذوب قطعات و فلز جوش از واکنش شیمیایی سوختن گاز با اکسیژن موجود در هوا تأمین می شود. گاز استیلن و اکسیژن از مخزن وارد مشعل می شود و توسط شیرهای مربوطه گاز و هوا با نسبت های مشخص و با فشار زیاد از نوک مشعل خارج و محترق می شوند (شکل ۱۴-۳). حرارت ناشی از سوختن توسط هدایت



شکل ۱۴-۳- تکنیک جوشکاری به روش اکسی استیلن

و تشعشع نیروی جابه جایی و تشعشع به قطعه منتقل می شود. با تغییر دادن قطر نازل یا نوک مشعل و فشار گازها می توان قدرت حرارتی شعله را تغییر داد.

در این روش ابتدا با حرارت دادن دو قطعه در آنها ذوب موضعی ایجاد می شود و به هر میزان که مفتول به شعله یا حوضچه مذاب نزدیک تر شود، مقدار بیشتری از مفتول ذوب می شود. بدین طریق دو فلز به هم متصل می شوند. روش جوشکاری با گاز در مقایسه با روش قوس الکتریک کندتر است، زیرا درجه حرارت شعله بسیار کمتر از دمای ناشی از قوس الکتریک است. کندی این روش جزء محدودیت های آن به شمار می رود.

۲-۵-۳ - جوشکاری فشاری (مقاومتی)

در روش جوشکاری فشاری، بر اثر اعمال فشار و حرارت به هم متصل می شوند. البته درجه حرارت از نقطه ذوب فلزات کمتر است! روش جوشکاری مقاومتی به جهت وصل کردن صفحات آهن، متداول ترین این روش ها به شمار می رود. در ساختن کابینت های فلزی با استفاده از دستگاه جوشکاری مقاومتی، صفحات نازک آهنی بدون ذوب شدن و فقط بر اثر گرم شدن و اعمال فشار به هم متصل می شوند.

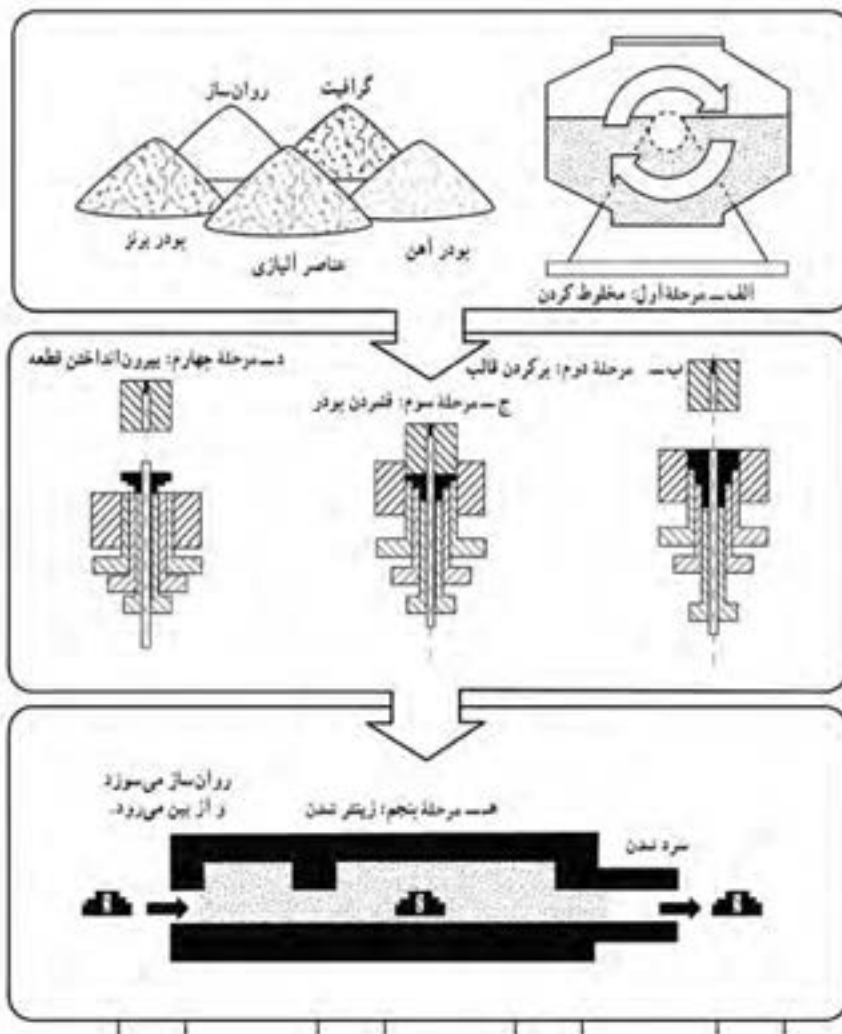
۱ - در روش جوشکاری فشاری، گاهی بدون اعمال حرارت و فقط بر اثر فشار، دو قطعه فلزی به هم متصل می شوند.

۳-۵-۳- لحیم‌کاری و زرجوش

در لحیم‌کاری و جوشکاری زرجوش دو قطعه توسط یک پل رابط که از جنس فلز است به هم متصل می‌شوند. این در حالی است که در دو فلز اصلی هیچ‌گونه ذوبی صورت نمی‌گیرد. در لحیم‌کاری مقدار فلز متصل‌کننده بسیار کم است و در حد ترکدن فلز اصلی است. در جوشکاری به روش زرجوش مقدار فلز اتصال‌دهنده در حدی است که فضای بین دو قطعه را کاملاً پر می‌کند. در این روش جوشکاری، جنس فلز اتصال‌دهنده با جنس دو قطعه اصلی متفاوت است.

۳-۶- متالورژی پودر

متالورژی پودر یکی از روش‌های نوین تولید است. طبق تعریف، متالورژی پودر عبارت است از: تکنولوژی تولید پودر فلزات و آلیاژها و تبدیل این پودر به قطعات مورد استفاده در صنعت.



شکل ۳-۱۵- مراحل مختلف تولید قطعه به روش متالورژی پودر

۱-۶-۳ - مراحل مختلف تولید قطعه به روش متالورژی پودر

- مرحله اول، پودر فلزات و دیگر افزودنی‌ها با نسبت‌های مناسب کاملاً مخلوط می‌شوند (شکل ۱۵-۳ الف)
- مرحله دوم، سنبه بالا می‌رود و پودر فلزات به داخل قالب ریخته می‌شود (شکل ۱۵-۳ ب)
- مرحله سوم، سنبه پایین می‌آید و پودر در داخل قالب فشرده می‌شود و بر اثر اعمال فشار شکل قطعه مورد نظر ایجاد می‌شود. (شکل ۱۵-۳ ج)
- مرحله چهارم، قطعه فشرده شده از قالب خارج می‌شود (شکل ۱۵-۳ د)
- مرحله پنجم، قطعه تولید شده در کوره حرارت داده می‌شود و بدون آنکه در قطعه ذوب صورت گیرد ذرات پودر، کاملاً به هم اتصال می‌یابد و قطعه مستحکم می‌شود به این عمل در اصطلاح، زینتر^۱ کردن گویند. در این مرحله درجه حرارت کوره معمولاً ۸۰ تا ۹۰ درصد نقطه ذوب پودر فلزات تشکیل‌دهنده قطعه است (شکل ۱۵-۳ ه)
در پایان، قطعه تولید شده تحت یک سری عملیات پایانی مثل ماشین کاری یا پرس کاری مجدد به منظور اندازه کردن قطعه قرار می‌گیرد. بنابراین در این روش باید ابتدا پودر فلزات را تولید کرد. تهیه پودر فلزات روش‌های مختلفی دارد که تشریح آن در برنامه این کتاب نیست.
امروزه پیشرفت و توسعه فراوانی در زمینه متالورژی پودر حاصل شده است و این روش طیف وسیعی از صنعت جدید را تحت پوشش خود قرار داده است که برخی از این موارد به شرح زیر هستند:
- ساخت ابزارهای برش و تراش برای کارهایی که میزان سایش در آنها بالا است.
- ساخت فیلامان تنگستنی لامپ‌های روشنایی

- ساخت قطعات اتومبیل

- ساخت قطعات مربوط به لوازم خانگی، مانند ماشین لباسشویی، کمپرسور یخچال و کولر

- ساخت قطعات مربوط به ماشین‌های کشاورزی

در اینجا ذکر این نکته حائز اهمیت است که هرچند می‌توان قطعات زیادی را با استفاده از روش متالورژی پودر ساخت، ولی ساخت قطعات از فلزات دیرگداز (با نقطه ذوب بالا) از ویژگی‌های منحصر به فرد این روش است.

توجه و دقت نظر به مطالبی که به اختصار



شکل ۱۶-۳- تعدادی از قطعات صنعتی که به روش متالورژی پودر تهیه شده‌اند.

به آنها اشاره شد، بیانگر این واقعیت است که فرایندهای اصلی شکل دادن در بسیاری از جنبه‌ها، مکمل یکدیگر هستند. به عبارت دیگر در صنایع نمی‌توان برای یک روش خاص و یا یک نوع از روش‌های شکل دادن، حق تقدم قائل شد.

در شکل ۱۶-۳ تعدادی از قطعات صنعتی که به روش متالورژی پودر تهیه شده‌اند نشان داده شده است.

۲-۶-۳ - مزایای متالورژی پودر



الف - آلیاژ کردن فلزات غیر قابل آلیاژ: بعضی از فلزات و عناصر در حالت مذاب در هم حل نمی‌شوند. لذا پودر آنها را تهیه و با هم مخلوط می‌کنند و به روش متالورژی پودر این قطعات را تهیه می‌کنند. مثل قطعات اتصالات الکتریکی کنتاکت که از جنس مس و گرافیت ساخته می‌شوند.

ب - تولید فلزات با نقطه ذوب بسیار بالا: فلزاتی نظیر تنگستن و مولیبدن نقاط ذوب بسیار بالایی دارند (دمای ذوب تنگستن 3380°C و دمای ذوب مولیبدن 2610°C است). بنابراین تولید این قطعات به روش ذوب امکان‌پذیر نبوده یا بسیار مشکل است، لذا از متالورژی پودر استفاده می‌شود.

شکل ۱۷-۳ - تعدادی صافی فلزی که به روش متالورژی پودر تهیه شده‌اند.

ج - تولید قطعات متشکل از فلزات و غیر فلزات: در ساخت بعضی از قطعات باید ترکیبی از فلزات و غیرفلزات را به کار برد، که از روش‌های ذوب نمی‌توان این قطعات را تهیه کرد. لذا از این روش استفاده می‌شود، مثل تولید مواد اصطکاکی ساخته شده از مس، آهن و آزبست^۱ که ماده‌ای غیرفلزی و نسوز است.

د - ساخت قطعات متخلخل: بسیاری از قطعات مثل یاتاقان‌ها یا صافی‌ها الزاماً باید به صورت متخلخل ساخته شوند. در مورد یاتاقان‌ها با افزودن قدری روغن به یاتاقان، روغن از خلل و فرج آن کاملاً نفوذ می‌کند و محل دوران محور کاملاً روغن کاری می‌شود. در شکل ۱۷-۳ تصویر تعدادی صافی دیده می‌شود.

۲-۷ - ماشین کاری

ماشین کاری نیز یکی دیگر از روش‌های تولید است. در این روش معمولاً قطعاتی از فلز به شکل‌های ساده‌ای مثل میل گرد یا صفحات فلزی و از این قبیل، با روش‌های متفاوتی براده برداری می‌شوند و به شکل دقیق قطعه مورد نظر در می‌آیند. در تولید بیشتر قطعات صنعتی، بعد از آنکه قطعه به روش‌های مختلف ریخته‌گری، نورد، پتک کاری، جوشکاری و... تولید می‌شود، در مرحله آخر برای ایجاد سطوح صاف و با دقت بالا بر روی آنها ماشین کاری انجام می‌شود.

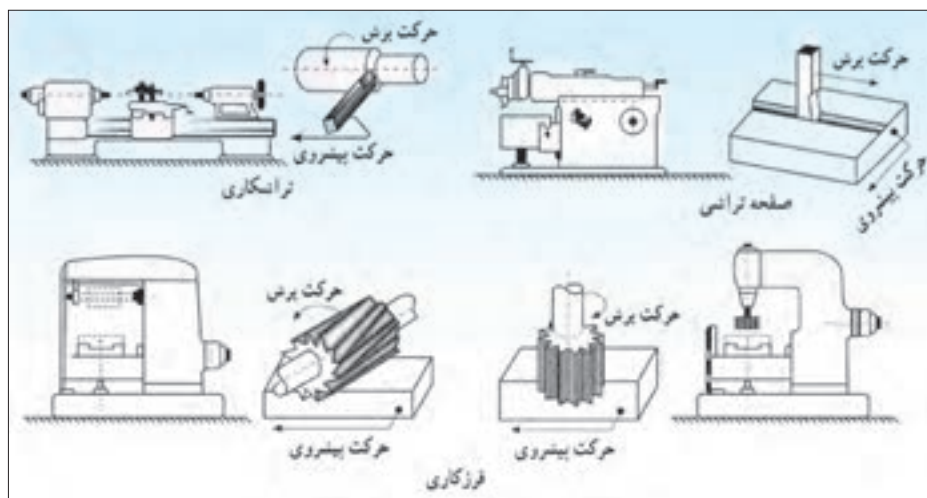
مهم‌ترین مسئله در ماشین کاری، قابلیت ماشین کاری فلزات و آلیاژها است. منظور از قابلیت ماشین کاری سهولت در تراش فلزات است. با انجام عملیاتی در جهت بهبود خواص فلزات و بالا بردن استحکام و سختی آنها معمولاً قابلیت ماشین کاری قطعات کاهش می‌یابد.

قطعات صنعتی دارای سطوح صاف، استوانه‌ای، مخروطی یا با انحنا هستند. لذا به تناسب باید از ماشین‌های مناسب استفاده کرد. متداول‌ترین ماشین‌های ماشین کاری عبارت‌اند از دستگاه دریل، فرز، ماشین تراش و صفحه تراش (شکل ۱۸-۳).

برای براده برداری به وسیله ماشین‌های ابزار سه حرکت اصلی برش، پیشروی و تنظیم بار مورد لزوم است. بدین معنی

۱- Asbestos

که برای تراش یک قطعه ابتدا یا باید قطعه حرکت کند، مثل ماشین تراش؛ یا ابزار برش حرکت کند، مثل حرکت مته در دستگاه دریل، که به آن حرکت اصلی برش گویند. در شکل ۱۸-۳ این حرکت نشان داده شده است.



شکل ۱۸-۳- دستگاه‌های تراش، صفحه تراش و فرز. در این شکل حرکت اصلی برش و پیشروی نشان داده شده است.

برای انجام براده برداری باید ابزار برش با سرعت کم و یکنواختی نسبت به قطعه حرکت کند تا عمل براده برداری به طور یکنواخت انجام گیرد، به این حرکت پیشروی گفته می‌شود (شکل ۱۸-۳). ماشین‌های ابزار باید مجهز به سیستمی باشند که میزان براده برداری را تنظیم کند. در کلیه عملیات ماشین‌کاری فلزات، باید از فلز یا وسیله دیگری برای براده برداری استفاده کرد که سختی آن به مراتب بیش از سختی فلز تحت ماشین‌کاری باشد. به این ابزار، ابزار سایش گویند. انتخاب ابزار سایش از محدودیت‌های بزرگ این صنعت به شمار می‌رود و باعث بروز اشکالات عمده‌ای می‌شود. جنس ابزار سایش معمولاً از فولادهای ابزار با سختی بسیار بالاست. در عین حال، هنگامی که جنس فلز ماشین‌کاری سخت باشد یا سرعت براده برداری زیاد باشد این ابزار سختی خود را از دست می‌دهد و به سرعت کند می‌شود. ابزار سایش امروزه بیشتر به روش متالورژی پودر تهیه می‌شوند. با توجه به گسترش روز افزون تکنولوژی، امروزه روش‌های نوین براده برداری الکتریکی و الکترودی ابداع شده است. ولی با وجود این هنوز از صنعت ماشین‌کاری به عنوان صنعت مادر نمی‌توان نام برد، بلکه فقط در حد یک صنعت تمام کننده مطرح است.

۸-۳- مزایا و محدودیت‌های روش ریخته‌گری

در جهان امروز، صنعت ریخته‌گری قسمت بزرگی از اقتصاد یک کشور را تحت پوشش خود قرار می‌دهد. با مراجعه به آمارهای جهانی تولید قطعات صنعتی، افزایش روز افزون میزان محصولات ریخته‌گری در مقایسه با محصولات ساخته شده از طریق سایر روش‌ها، به خوبی مشهود است. با توجه به گسترش روز افزون این روش تولیدی، در اینجا لازم است تا مروری مختصر بر مزایا و محدودیت‌های تولید قطعات به روش ریخته‌گری صورت گیرد.

۸-۱-۳- مهم ترین مزایای روش ریخته‌گری: پاره‌ای از مزایا، به‌عنوان یک ویژگی ذاتی، در فرایند ریخته‌گری مطرح هستند. این ویژگی‌ها در مواردی خاص، عامل اصلی در انتخاب روش ریخته‌گری به‌عنوان یک روش برتر، نسبت به سایر روش‌های شکل دادن به‌شمار می‌روند، در هر حال، برخی از مزایای عمده این روش عبارت‌اند از:

امکان ساخت اجسامی که دارای شکل‌های پیچیده داخلی و خارجی هستند، فقط از طریق ریخته‌گری تولید می‌شوند. در نتیجه بسیاری از عملیات دیگر از قبیل ماشین‌کاری، آهنگری و جوشکاری، که در ساخت قطعاتی همچون سیلندرها، توربین‌ها، پمپ‌ها و نظایر آنها از محدودیت‌های فراوانی برخوردارند، کاهش یافته و یا از بین می‌روند.

طبیعت فلز: برخی از فلزات بنا به طبیعت متالورژیکی، تنها به روش ریخته‌گری شکل می‌گیرند و عملیات مکانیکی از قبیل نورد و آهنگری را نمی‌پذیرند. چدن‌ها، نمونه بارز از این قبیل مواد هستند.

- سهولت و سرعت تولید

- امکان تولید قطعات بسیار بزرگ و بسیار کوچک

- امکان ایجاد خواص مکانیکی لازم، از طریق کنترل ترکیب شیمیایی آلیاژ و یا سرعت سرد کردن آن

- با توجه به سرعت تولید و هزینه‌های تمام شده، از نظر اقتصادی، قطعات ساخته شده به روش ریخته‌گری نسبت به سایر روش‌ها مقرون به‌صرفه‌تر است.

۸-۲-۳- مهم ترین محدودیت‌های عمده روش ریخته‌گری: علی‌رغم مزیت‌های زیادی که به آنها اشاره شد، تولید قطعات به این روش از محدودیت‌هایی نیز برخوردار است که برخی از آنها عبارت‌اند از:

کافی نبودن دقت: هرچند میزان دقت ابعاد و سطوح در روش‌های مختلف ریخته‌گری متفاوت است و با پیشرفت روزافزون این صنعت، روش‌هایی ابداع شده‌اند که محصول تولیدی آنها از دقت ابعاد و سطوح بسیار بالایی برخوردار است (روش ریخته‌گری دقیق) ولی با این وجود، در یک نگرش کلی به طبیعت این فرایند، کافی نبودن دقت ابعادی در این روش در مقایسه با روشی همچون ماشین‌کاری به خوبی استنباط می‌شود.

غیر یکنواختی در خواص مکانیکی: عدم یکنواختی در سرعت سرد شدن قطعات ریخته‌گری که از طبیعت این فرایند ناشی می‌شود، به غیریکنواختی ساختار درونی و خواص مکانیکی قطعه منتهی می‌شود.

در هر حال امروزه با توجه به پیشرفت‌های حاصل شده در زمینه‌های آزمایشگاهی رشته متالورژی و همچنین پیشرفت و تکامل صنعت ریخته‌گری و ارتباط دائمی و مؤثر صنایع وابسته از قبیل ماشین‌کاری و جوشکاری، بسیاری از محدودیت‌های موجود از میان رفته است.

۹-۳- محصولات ریخته‌گری

صنعت ریخته‌گری از نظر تولیدی به دودسته اصلی تقسیم می‌شود که عبارت‌اند از:

ریخته‌گری شمش (شمش ریزی) و ریخته‌گری قطعه (شکل‌ریزی)

همان‌گونه که قبلاً اشاره گردید شمش‌ها محصولات نیمه‌تمامی هستند که یا به‌منظور استفاده در ریخته‌گری (ذوب مجدد) تولید می‌شوند و یا اینکه برای تهیه قطعات صنعتی از طریق یکی از روش‌های شکل دادن مکانیکی مورد استفاده قرار می‌گیرند.

دارا بودن ابعادی مناسب از نقطه‌نظر وزن، انبار کردن و سهولت برش و جدا کردن از ویژگی‌های مهم در ارتباط با شمش‌های ریخته‌گری هستند. در حالی که شمش‌های مناسب برای انجام کار مکانیکی، شکل هندسی معینی داشته و بیشتر در انواع مکعب مستطیل و یا استوانه تولید می‌شوند.

۳-۱۰- تجهیزات ریخته‌گری در قالب‌های دائمی

۳-۱۰-۱- روش‌های ریخته‌گری ریژه:

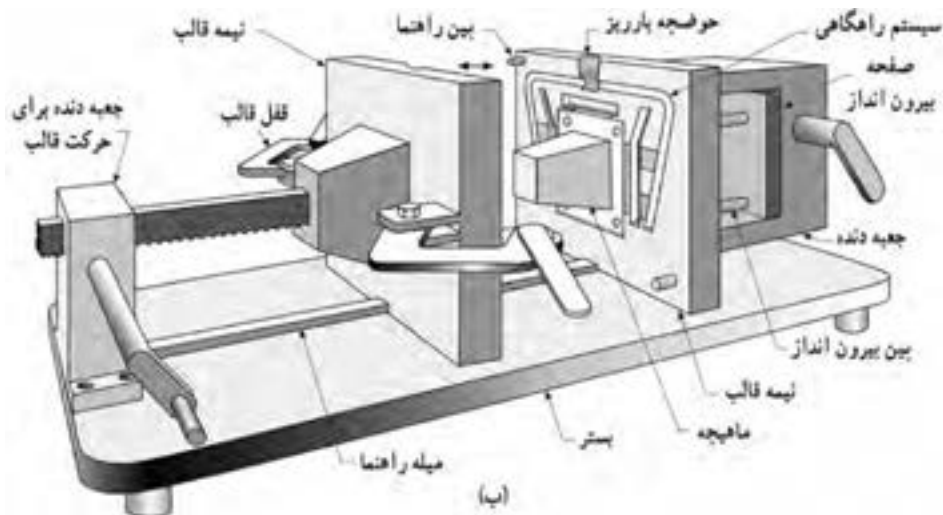
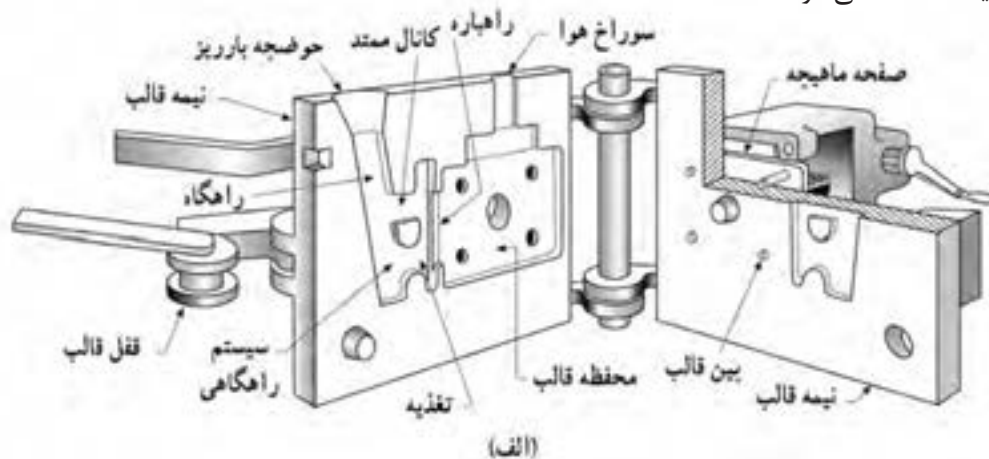
ریخته‌گری در قالب‌های ریژه را می‌توان به سه گروه روش‌های دستی، روش‌های نیمه‌اتوماتیک و روش‌های تمام‌اتوماتیک تقسیم نمود. در این قسمت به بررسی آنها پرداخته می‌شود.

(الف) روش دستی:

ریخته‌گری در قالب‌های ریژه به طریق دستی دارای طرح‌های نسبتاً ساده‌ای بوده و متناسب با ضخامت قطعه ساخته شده است.

شکل (الف-۱۹) یک روش ساده کتابی را نشان می‌دهد، این روش برای تولید قطعات ریختگی با ضخامت کم و نازک مورد استفاده قرار می‌گیرد.

شکل (ب-۱۹) نوع دیگر از ماشین‌های ریخته‌گری ریژه دستی را نشان می‌دهد که برای تولید قطعات با ضخامت زیاد استفاده می‌شود.



شکل ۱۹-۲ دو نوع ماشین ریخته‌گری ریژه دستی (الف) قالب نوع کتابی ساده برای تولید قطعات با ضخامت کم (ب) برای تولید قطعات با ضخامت زیاد

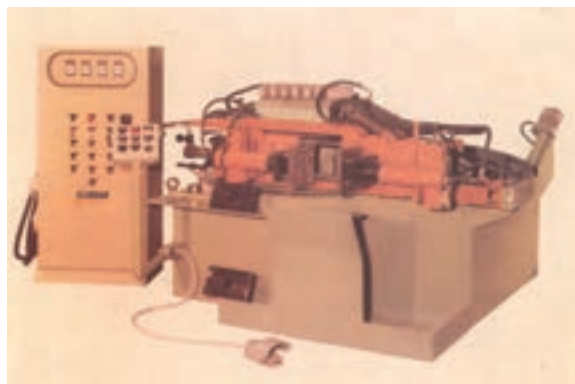
ریخته شده از قالب توسط دست انجام می شود. شکل (۳-۲۰) یک نوع از این ماشین ها را نشان می دهد. (ج) روش خودکار (اتوماتیک): در این نوع ماشین اکثر کارها توسط ماشین و حتی رباطها انجام می شود. شکل (۳-۲۱) یک نوع از این ماشین را نشان می دهد. از این نوع ماشین به منظور تولید انبوه قطعات مختلف کوچک و بزرگ استفاده می شود.

روش های ریخته گری ریژه دستی علی رغم سادگی، کاربردی وسیع دارد و امروزه درصد بالایی از قطعات ریخته گری به این روش تولید می شود.

(ب) روش نیمه اتوماتیک: برای تولید انبوه قطعات، روش های نیمه اتوماتیک جایگزین روش های دستی شده است. در این روش ها جهت باز و بسته شدن قالب از سیستم های هیدرولیکی یا پنوماتیکی استفاده می شود. پر کردن قالب و نیز خارج کردن قطعات

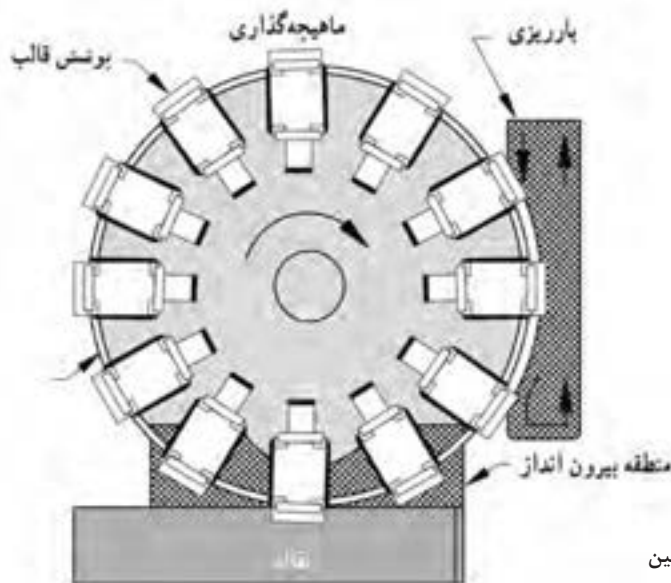


شکل ۳-۲۱- ماشین ریخته گری ریژه تمام اتوماتیک



شکل ۳-۲۰- ماشین ریخته گری ریژه نیمه اتوماتیک

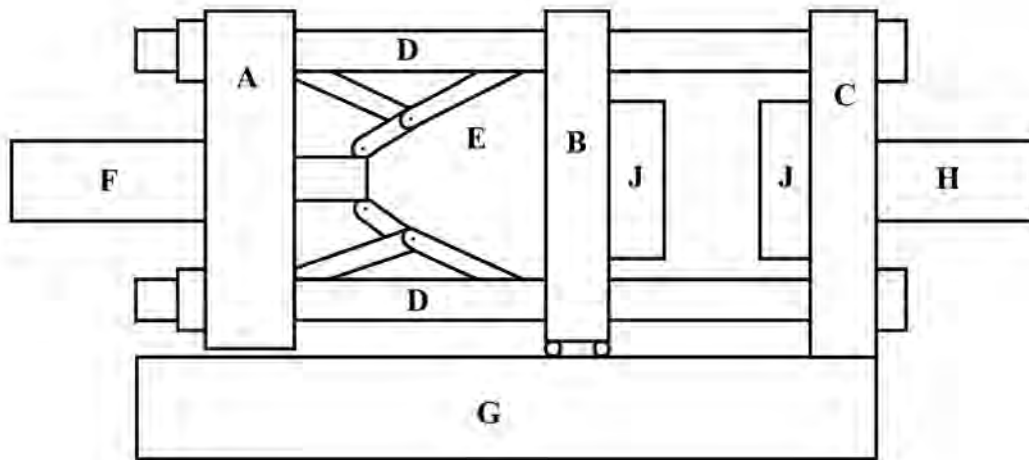
شکل (۳-۲۲) نوع دیگر از یک ماشین اتوماتیک با میزگردان را نشان می دهد. در این روش ایستگاه های مختلف در ریخته گری شامل بار ریزی، پوشش قالب، ماهیچه گذاری، انجماد و بیرون انداز به دنبال یکدیگر قرار گرفته اند.



شکل ۳-۲۲- تصویر شماتیک یک ماشین ریخته گری ریژه اتوماتیک با ۱۲ قالب

۲-۱۰-۳- ریخته‌گری تحت فشار

ریخته‌گری تحت فشار به روشی اطلاق می‌شود که در آن مذاب تحت فشار معین، محفظه قالب را پر می‌نماید. طرز کار ماشین‌های ریخته‌گری تحت فشار: در این قسمت به منظور درک بهتر روش کار ماشین‌های تحت فشار به تشریح یک سیستم ساده از آن پرداخته می‌شود. اگرچه جزئیات ماشین‌های ریخته‌گری تحت فشار زیاد با هم تفاوت دارد اما اساس کار همه آنها مشابه می‌باشد. شکل ۲۳-۳ به طور شماتیک قسمت‌های اصلی ماشین ریخته‌گری تحت فشار را نشان می‌دهد.



شکل ۲۳-۳ - نمای شماتیک از قسمت‌های اصلی ماشین ریخته‌گری تحت فشار

همان‌گونه که در این شکل مشاهده می‌شود یک ماشین ریخته‌گری تحت فشار از قسمت‌های زیر تشکیل شده است:

- (G): بستر یا پایه که سایر قطعات بر روی آن سوار می‌باشد.
- (A): صفحه تنظیم که به سیستم قفل‌کننده اتصال دارد.
- (B): صفحه متحرک که بر روی پایه ماشین سر خورده و حرکت می‌کند.
- (C): صفحه ثابت که به سیستم تزریق H متصل است. این صفحه‌ها به وسیله چهار راهنمای D به یکدیگر متصل هستند. در روی صفحه ثابت (C) سیستم تزریق قرار دارد.
- (F): سیستم قفل‌کننده (F) در پشت صفحه تنظیم (A) قرار دارد و نیروی لازم را برای به حرکت درآوردن صفحه تنظیم فراهم می‌آورد.
- (E): بین صفحه تنظیم (A) و صفحه متحرک (B) سیستم اتصالات زانویی^۱ (E) قرار دارد که وظیفه آن انتقال نیرو از صفحه تنظیم به صفحه متحرک می‌باشد.
- (j): دو نیمه قالب (j) یکی روی صفحه ثابت و دیگری به روی صفحه متحرک نصب شده و هنگامی که نیمه‌های قالب بر روی یکدیگر توسط مکانیزم قفل‌سازی سیلندر و اتصالات زانویی محکم می‌شوند، ماشین قفل می‌کند. طرز کار ماشین به طور خلاصه به شرح زیر است:

۱- Toggle link

- الف: « دو نیمه قالب » توسط سیستم قفل کننده کاملاً به هم محکم می شوند.
 ب: مذاب لازم توسط سیستم تزریق **H** به داخل قالب تحت فشار وارد شده و تمام قسمت های قالب را پر می کند.
 ج: پس از انجماد مذاب، سیستم قفل کننده، صفحه متحرک **B** را به عقب حرکت می دهد.
 د: قطعه ریخته شده توسط پران های مخصوص از سطح قالب جدا می شود.
 ه: قالب تمیز شده و توسط اسپری پوشش داده می شود.
 و: عملیات فوق مجدداً تکرار می شود.

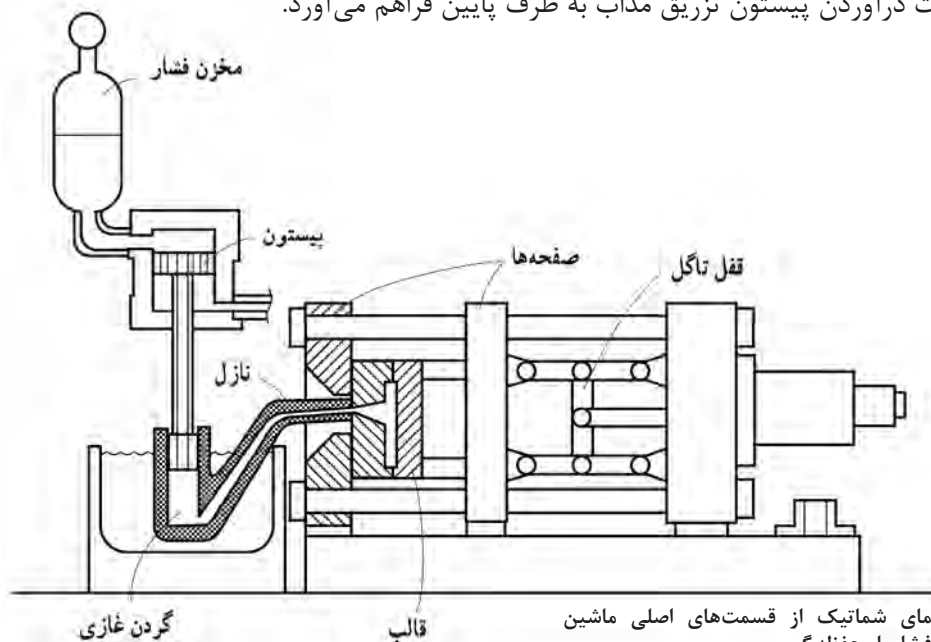
انواع ماشین های ریخته گری تحت فشار: ماشین های ریخته گری تحت فشار براساس نحوه تزریق مذاب به داخل محفظه قالب به دو دسته تقسیم می شوند:

الف: ماشین های ریخته گری تحت فشار با محفظه گرم^۱.

ب: ماشین های ریخته گری تحت فشار با محفظه سرد^۲.

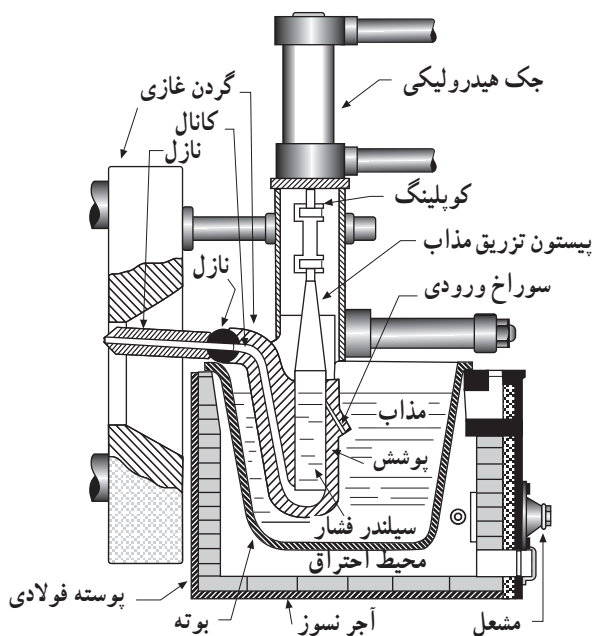
الف) ماشین های ریخته گری تحت فشار با محفظه گرم: این روش دارای کوره ای است که وظیفه آن نگهداری مذاب در درجه حرارت مطلوب می باشد. (شکل ۲۴-۳). شکل (۳-۲۵) سیستم پمپ مذاب به داخل محفظه قالب را نشان می دهد. این سیستم شامل سیلندر فشار، پیستون تزریق مذاب^۳، گردن غازی و نازل می باشد. در داخل گردن غازی، سیلندر فشار و نیز پیستون تزریق مذاب که در داخل مذاب غوطه ور است، قرار دارد و بنابراین درجه حرارت این مجموعه به اندازه درجه حرارت مذاب خواهد بود. این سیستم به مذاب این امکان را می دهد که در حداقل زمان و با حداقل کاهش درجه حرارت، مذاب به داخل قالب تزریق گردد.

هنگامی که پیستون تزریق مذاب در قسمت بالا قرار دارد (شکل ۳-۲۵) مذاب از داخل بوته توسط سوراخ مدخل ورودی به داخل سیلندر وارد می شود. هنگامی که قالب بسته و قفل می شود، جک هیدرولیکی نیروی لازم را برای به حرکت درآوردن پیستون تزریق مذاب به طرف پایین فراهم می آورد.



شکل ۲۴-۳- نمای شماتیک از قسمت های اصلی ماشین ریخته گری تحت فشار با محفظه گرم

۱- Hot Chamber Process
 ۲- Cold Chamber Process
 ۳-Plunger



شکل ۲۵-۳. قسمت‌های اصلی تزریق مذاب در روش محفظه گرم

ب: روش ریخته‌گری تحت فشار با محفظه سرد: ماشین‌های ریخته‌گری تحت فشار با محفظه سرد کاربرد وسیع‌تری دارد و توسط آن می‌توان آلیاژهایی دارای نقطه ذوب بالاتر (تا حدود مس) را تولید نمود. شکل (۳-۲۶) یک ماشین با محفظه سرد را نشان می‌دهد.

شکل (۳-۲۷) سیستم تزریق این نوع ماشین را به طور شماتیک نشان می‌دهد. در این ماشین‌ها محفظه تزریق از طریق مذاب گرم می‌شود.

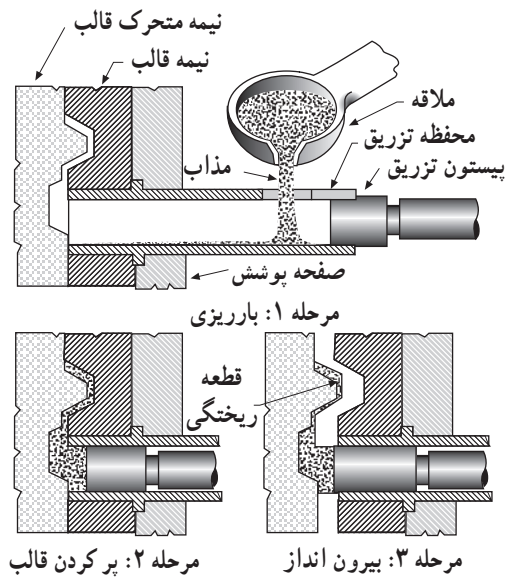
با بسته و قفل شدن قالب، مذاب از دریچه بارریزی به داخل محفظه تزریق، وارد می‌شود، (مرحله ۱ در تصویر ۳-۲۷). در این حالت جک هیدرولیک، پیستون تزریق را در داخل محفظه تزریق به طرف جلو هدایت می‌کند. «پیستون تزریق» ابتدا دریچه بارریزی را می‌بندد و سپس مذاب را با فشار به داخل محفظه قالب می‌راند (مرحله ۲ در تصویر ۳-۲۷). پس از انجماد مذاب، قالب باز شده و پیستون به حالت اولیه خود برمی‌گردد.

در این حالت «مدخل ورودی» بسته می‌شود. با حرکت در آمدن پیستون تزریق مذاب به طرف پایین مذاب تحت فشار وارد قسمت «گردن غازی» شده و پس از عبور از نازل وارد محفظه قالب می‌شود. بعد از عمل تزریق و پس از منجمد شدن مذاب در داخل محفظه قالب، جک هیدرولیکی در جهت معکوس عمل نموده و پیستون تزریق مذاب را به طرف بالا هدایت می‌کند. در این هنگام درب مدخل ورودی باز شده و مذاب لازم وارد «سیلندر فشار» می‌شود. در این حالت ماشین برای عملیات بعدی آماده است.

اندازه قطعات ریخته‌گی تولید شده توسط فرایند محفظه گرم می‌تواند از چند گرم تا حدود ۲۵ کیلوگرم باشد. فلزات و آلیاژهایی که توسط این روش تهیه می‌شود به دلیل تماس قسمت‌هایی از ماشین با مذاب بایستی دارای نقطه ذوب پایین باشند و معمولاً آلیاژهای روی، سرب، قلع و اخیراً منیزیم را می‌توان به این روش تولید نمود.



شکل ۲۶-۳- ماشین ریخته‌گری تحت فشار با محفظه سرد



شکل ۲۷-۳- دوره عملیات ریخته‌گری یک ماشین ریخته‌گری تحت فشار با محفظه سرد

روش ریخته‌گری تحت فشار با محفظه سرد برای آلیاژهای آلومینیوم، منیزیم و مس کاربرد زیادی دارد. مهم‌ترین مزیت روش محفظه سرد این است که تجهیزات در تماس دائم با مذاب نمی‌باشد (زیرا محفظه تزریق و پیستون در داخل مذاب غوطه‌ور نیستند). از دیگر مزیت‌های این فرایند بالا بودن فشار تزریق است.

مهم‌ترین محدودیت‌های این روش عبارت‌اند از:

- زمان طولانی‌تر تزریق نسبت به روش محفظه گرم
- امکان ایجاد عیوب در قطعات به علت کاهش درجه حرارت مذاب

قالب: قالب‌های مورد استفاده در ریخته‌گری تحت فشار از دو نیمه تشکیل شده است.

نیمه اول قالب، ثابت است و تزریق مذاب در آن تعبیه شده و با محفظه تزریق به وسیله نازل ارتباط دارد. نیمه دوم قالب متحرک است و سیستم بیرون‌انداز در آن قرار دارد و در بیشتر موارد راه باره‌ها نیز روی آن تعبیه شده است. محفظه قالب در دو نیمه طوری ساخته می‌شود که هنگام باز کردن قالب، قطعه ریخته‌گری جامد از نیمه ثابت قالب آزاد شده و روی نیمه متحرک قالب باقی بماند و سپس به وسیله بیرون‌انداز که در نیمه متحرک قالب قرار دارد، از قالب جدا می‌شود. اگر محور ماهیچه‌ها موازی با جهت حرکت قالب باشند، نیازی به خارج کردن آنها قبل از باز کردن قالب نیست که به آنها ماهیچه‌های ثابت می‌گویند و با باز شدن دو نیمه قالب، آنها نیز از قطعه ریخته‌گری جدا می‌شوند. ماهیچه‌هایی که دارای محور غیر موازی با جهت حرکت قالب هستند، ماهیچه‌های متحرک نامیده می‌شوند. این ماهیچه‌ها به وسیله سیستم جداگانه‌ای قبل از خارج شدن قطعه ریخته‌گری از آن جدا می‌شوند.

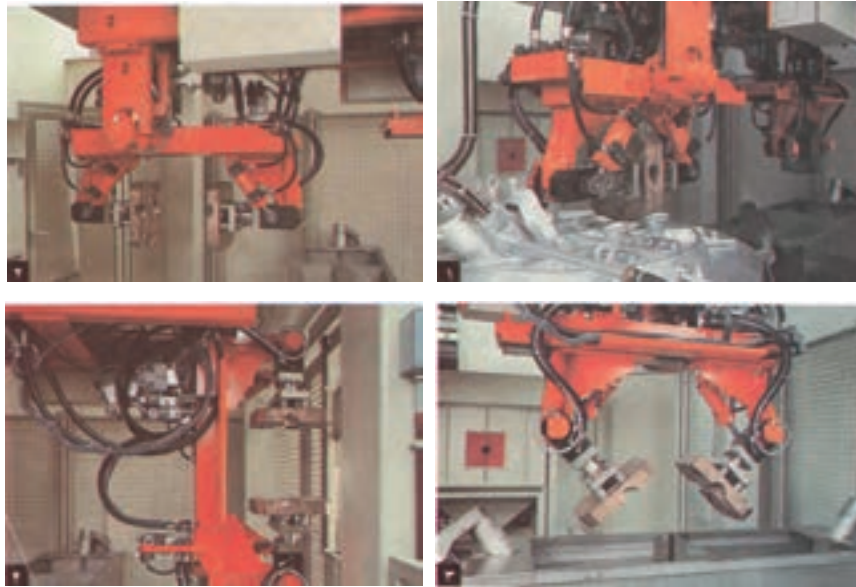
ریخته‌گری تحت فشار کم: فشار تزریق مذاب در این روش

کمتر از یک اتمسفر می‌باشد. لذا محدودیت موجود در روش ریخته‌گری تحت فشار بالا در استفاده از ماهیچه‌های موقت (ماسه‌ای) حذف می‌گردد. به این ترتیب امکان تولید کلیه قطعاتی که توسط روش ریژه تولید می‌گردد، توسط این فرایند و با کیفیت بالاتر وجود دارد. به علاوه امکان تولید قطعات پیچیده که به دلیل پرنسندن قالب، در روش ریژه وجود ندارد، با کمک این روش امکان پذیر می‌گردد. از دیگر مزایای این روش نسبت به روش ریژه می‌توان از کیفیت سطوح ریخته‌گری، خواص مکانیکی و متالورژیکی بالاتر، سرعت تولید زیادتر نام برد.

محدودیت اصلی این روش، بالا بودن قیمت تجهیزات و قالب نسبت به روش ریخته‌گری در قالب ریژه می‌باشد. شکل (۲۸-۳) این روش را نشان می‌دهد.

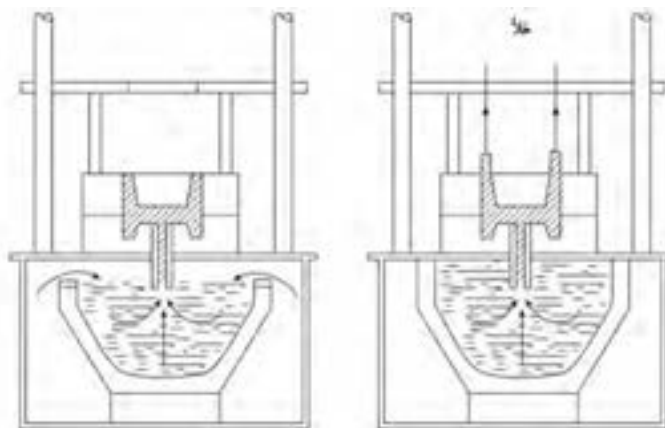
روش کار: در شکل (۲۹-۳) به طور شماتیک روش کار این فرایند نشان داده شده است. در این روش قالب پس از ماهیچه‌گذاری و بسته شدن، 180° چرخیده و به طور معکوس روی کوره القایی مخصوص قرار می‌گیرد. از قسمت دیگر کوره فشار هوا بر سطح مذاب در کوره اعمال می‌گردد، بدین ترتیب مذاب از پایین با فشار کم (حدود ۰/۵ اتمسفر) به داخل قالب تزریق می‌شود.

پس از انجماد کامل قطعه، قالب 180° چرخیده و به حالت اولیه خود برمی‌گردد، دو نیمه قالب باز شده و قطعه توسط بیرون‌انداز از قالب جدا می‌شود. آنگاه دو نیمه قالب در داخل مواد پوششی غوطه‌ور شده تا پوشش لازم در سطح قالب به وجود آید. در پایان عملیات ماهیچه‌گذاری در آن انجام می‌شود و دوره عملیات جدید آغاز می‌گردد. ماشین‌های ریخته‌گری تحت فشار کم معمولاً دارای چند ایستگاه کاری بوده و در نتیجه سرعت تولید در آنها افزایش می‌یابد.



- ۱- ریخته‌گری
- ۲- باز شدن قالب و خارج شدن قطعه
- ۳- سرد کردن و پوشش دادن قالب
- ۴- ماهیچه گذاری

شکل ۲۸-۳- ماشین ریخته‌گری تحت فشار کم



شکل ۲۹-۳- نمای شماتیک از روش کار ماشین و ریخته‌گری تحت فشار کم

۳-۱۰-۳- ریخته‌گری گریز از مرکز^۱

تعریف: روش ریخته‌گری گریز از مرکز به روشی گفته می‌شود که در آن قالب تحت تاثیر نیروی گریز از مرکز پر می‌شود. به‌طور کلی در فرایند ریخته‌گری گریز از مرکز دو روش وجود دارد که عبارت‌اند از:

— روش ریخته‌گری گریز از مرکز افقی.

— روش ریخته‌گری گریز از مرکز عمودی.

روش گریز از مرکز افقی: این روش که قالب حول محور افقی خود می‌چرخد، برای اولین بار در سال ۱۸۰۹ میلادی در انگلستان به ثبت رسید. این روش ابتدا برای تولید لوله‌های چدن خاکستری، چدن نشکن و برنج با ضخامت کم مورد استفاده قرار گرفت. با پیشرفت صنایع و استفاده از تجهیزات مدرن جهت بهبود بخشیدن به خواص متالورژیکی، پیشرفت چشمگیری در قابلیت تولید لوله‌های بزرگ و دقت ابعادی آنها به‌وجود آمد. روش کار: یک ماشین ریخته‌گری گریز از مرکز افقی باید قابلیت تکرار چهار عمل را با دقت داشته باشد که عبارت‌اند از:

— قالب تحت سرعت مشخص حول محور افقی بچرخد.

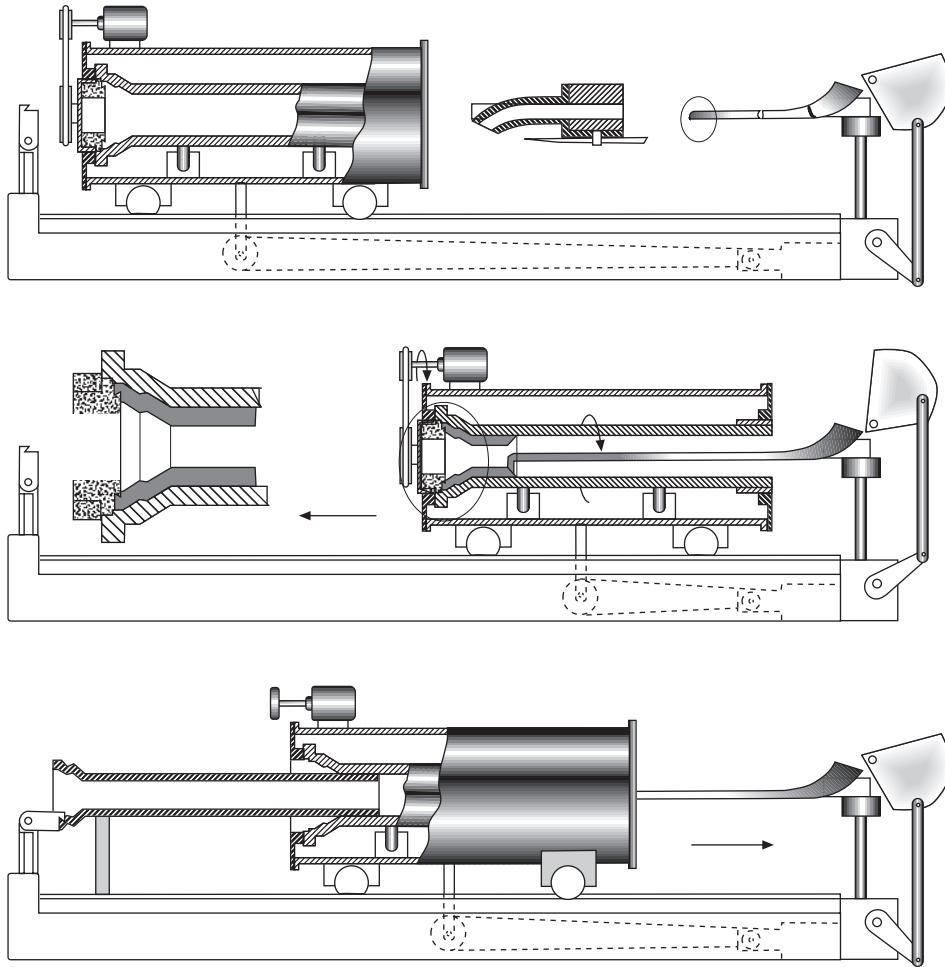
— وسیله ای برای بار ریزی مذاب در داخل قالب در حال چرخش وجود داشته باشد.

— به محض پر شدن قالب، انجماد از یک قسمت آغاز و در یک قسمت دیگر به پایان برسد.

— قطعه منجمد شده با سرعت از داخل قالب خارج شود.

شکل (۳-۳۰) یک نوع از ماشین‌های گریز از مرکز را نشان می‌دهد. همان‌گونه که در شکل مشاهده می‌شود، ماشین دو حرکت دارد، حرکت چرخشی و حرکت رفت و برگشت که روی یک ریل مخصوص انجام می‌گیرد و در قسمت وسط این شکل نیز نمایان است. درحالی‌که قالب در حول محور خود با سرعت مشخص می‌چرخد، مذاب توسط یک ناودانی مخصوص به تدریج در قالب ریخته می‌شود. در همین زمان قالب روی ریل با سرعت معین شروع به عقب رفتن می‌کند. این عمل تا آنجا ادامه می‌یابد که مذاب به همه قسمت‌های قالب برسد. پس از انجماد مذاب، لوله توسط سیستم بیرون‌کش مخصوص، از داخل قالب خارج می‌شود.

شکل (۳-۳۱) سیستمی را نشان می‌دهد که قالب فقط حول محور خود می‌چرخد و حرکت رفت و برگشتی در آن وجود ندارد. در این‌گونه ماشین‌ها مذاب به یکباره به داخل قالب ریخته می‌شود



شکل ۳۰-۳- یک نوع ماشین گریز از مرکز افقی جهت لوله‌ریزی چدن



شکل ۳۱-۳- نوع دیگر از ماشین گریز از مرکز افقی

جنس قالب: جنس قالب معمولاً از فولاد، مس یا گرافیت می باشد. قالب‌های فولادی برای تولید قطعه‌ها به تعداد زیاد و برای ریخته‌گری آلیاژهایی که دارای نقطه انجماد بالایی هستند، به کار می‌رود. قالب‌های فولادی نسبت به شوک حرارتی حساس بوده و برای کاهش آن سطح قالب باید کاملاً پوشش داده شود.

درجه حرارت ریختگی: درجه حرارت بارریزی تابعی از فلز یا آلیاژ ریختگی، اندازه قالب و خواص فیزیکی مواد قالب است.

درجه حرارت قالب: درجه حرارت قالب نیز در خواص قطعه ریختگی مؤثر بوده و درجه حرارت اولیه قالب به جنس مذاب، ضخامت قالب و ضخامت لوله ریختگی بستگی دارد.

ریخته‌گری گریز از مرکز عمودی: در این فرایند قطعات ریختگی در اثر بارریزی مذاب در داخل یک قالب گردان عمودی به وجود می‌آید. نیروی گریز از مرکز که ناشی از چرخش قالب است، فشار لازم برای پر کردن محفظه قالب (یا محفظه قالب) را فراهم می‌آورد. این فشار تا انجماد کامل فلز داخل قالب باقی می‌ماند. قطعات تولید شده به این روش نسبت به روش‌های استاتیکی دارای خواص مکانیکی برتری می‌باشند. از طرف دیگر این روش برای تولید قطعه‌های خاص اقتصادی تر است.

از ویژگی‌های این روش همسویی خواص فیزیکی، مکانیکی قطعه‌ها و نیز بالا رفتن چگالی آنها می‌باشد. از طرف دیگر قطعه‌ها از اکسیدها، مک‌های گازی و دیگر ناخالصی‌ها عاری می‌باشند.

از مزیت‌های مهم این روش، عدم استفاده از راهگاه و تغذیه و در نتیجه بالا رفتن راندمان تولید است.

امکان تولید کلیه آلیاژها در روش گریز از مرکز از دیگر مزیت‌های این روش است. فولادهای ساده کربنی و آلیاژی، فولادهای پرآلیاژ و مقاوم به خوردگی و حرارت، چدن‌های خاکستری، نشکن، فولادهای پر آلیاژ، فولادهای زنگ‌نزن، فولادهای نیکلی، آلیاژهای آلومینیوم، مس، منیزیم، نیکل، تماماً امکان تولید توسط روش گریز از مرکز عمودی را دارند.

غیرفلزی نظیر سرامیک‌ها، شیشه‌ها، پلاستیک‌ها و ... و در حقیقت تمام موادی که می‌توانند حالت مذاب داشته باشند، امکان تولید توسط این روش را دارند.

قالب‌ها: قالب‌ها در روش گریز از مرکز عمودی می‌توانند ماسه‌ای، نیمه‌دائمی و دائمی باشند. انتخاب نوع قالب به شکل قطعه، کیفیت مورد نیاز و نیز تعداد تولید بستگی دارد.

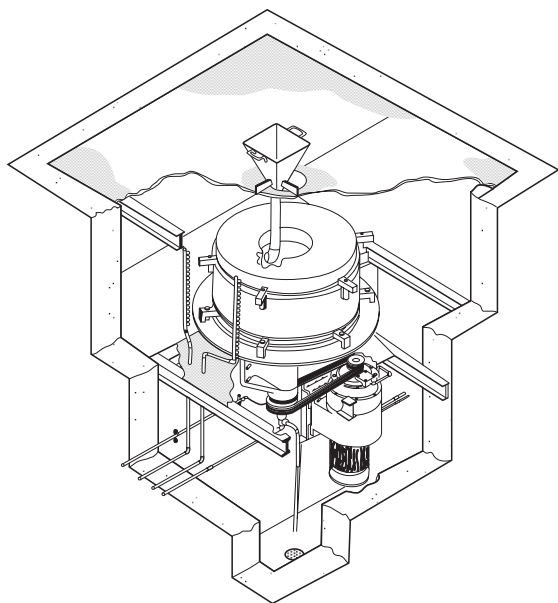
تقسیم‌بندی روش گریز از مرکز عمودی: روش گریز از مرکز عمودی به سه دسته تقسیم می‌شود:

- ریخته‌گری گریز از مرکز واقعی.

- ریخته‌گری نیمه‌گریز از مرکز.

- ریخته‌گری چرخشی گریز از مرکز.

الف) ریخته‌گری گریز از مرکز واقعی: در این روش قالب حول محور عمودی خودش می‌چرخد و قطعه‌های استوانه‌ای شکل و یا لوله‌ای تولید می‌نماید. استفاده از ماهیچه در این روش محدود است. شکل (۳-۳۲) یک نوع از این گونه ماشین‌ها را نشان می‌دهد.

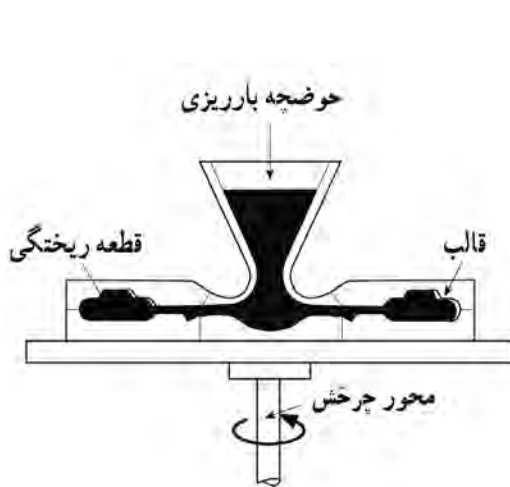


شکل ۳-۳۲- ماشین ریخته‌گری گریز از مرکز عمودی واقعی

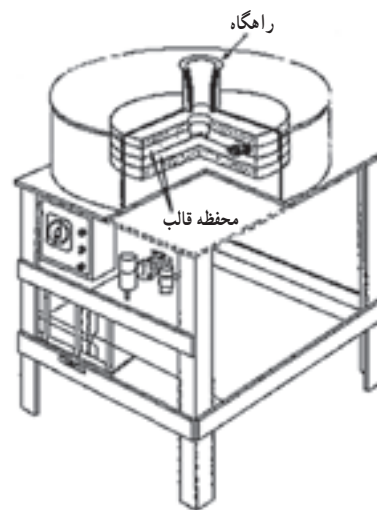
در این روش انجماد از پوسته خارجی آغاز شده و در قسمت داخلی به پایان می‌رسد. این نحوه انجماد باعث فراهم آوردن قطعه‌ها با کیفیت عالی، عاری از عیب‌های ریختگی و بدون انقباض می‌شود.

(ب) ریخته‌گری نیمه‌گریز از مرکز: این روش به منظور تولید قطعه‌هایی به کار می‌رود که شکل داخل و خارج آن تماماً توسط قالب ایجاد می‌شود. در این روش قالب و قطعه حول محور خود می‌چرخد که در این رابطه از یک محور چرخان عمودی استفاده می‌شود. اگر قطعه دارای سوراخ باشد، از ماهیچه استفاده می‌شود (شکل ۳۳-۳). قطعه‌هایی مانند لقمه‌های چرخ دنده، چرخ تسمه‌شیاردار، پروانه‌ها و روتور موتورهای الکتریکی را می‌توان توسط این فرایند تولید نمود.

(ج) روش ریخته‌گری چرخشی گریز از مرکز: در این روش محفظه‌های قالب در اطراف محور، مانند پره‌هایی اطراف چرخ پیچیده شده‌اند (شکل ۳۴-۳). به این ترتیب در هر بار چندین قطعه تولید می‌شود. نیروی گریز از مرکز، فشار لازم را برای پر کردن قالب مانند روش نیمه‌گریز از مرکز فراهم می‌آورد. این روش نوعاً برای تولید بدنه شیرها، ماهک‌ها، بست‌ها و ... به کار می‌رود.



شکل ۳۴-۳ روش ریخته‌گری چرخشی گریز از مرکز



شکل ۳۳-۳ ماشین ریخته‌گری نیمه‌گریز از مرکز عمودی

۱۱-۳-۱۱ احیا (بازیابی) ماسه

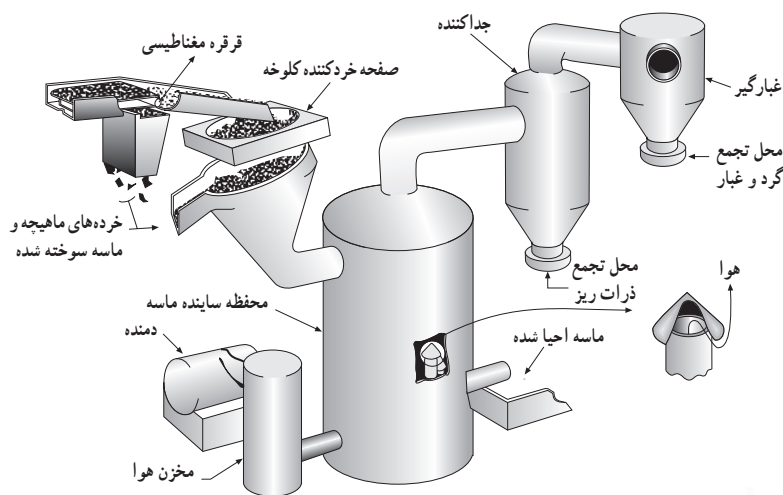
همان گونه که قبلاً اشاره گردید، در مخلوط ماسه قالب‌گیری، از انواع خاک‌ها به عنوان چسب استفاده شده و جهت ایجاد چسبندگی، به آنها مقدار معینی آب افزوده می‌شود. به هنگام ریخته‌گری در این قالب‌ها، براساس نوع فلز یا آلیاژ و اندازه قطعه ریختگی و نیز خواص ماسه و خاک ممکن است تغییراتی در مشخصات اجزای تشکیل‌دهنده مخلوط به‌ویژه ماسه و چسب حاصل گردد. در صورتی که مخلوط ماسه در تماس با فلز مذاب تا درجه حرارتی بالاتر از 590°C گرم شود، ممکن است جزء ماسه دچار تحول و افزایش حجم شده و جزء خاک نیز آب موجود در ساختمان (آب مولکولی) خود را از دست بدهد. چنین مخلوطی را مخلوط سوخته شده یا اصطلاحاً ماسه سوخته

شده^۱ می‌نامند. ماسه سوخته شده‌ای که پس از تخلیه قالب به صورت کلوخه‌های درشت باقی می‌ماند، از خواص قالب‌گیری مطلوبی برخوردار نمی‌باشد. خاک موجود در این ماسه به دلیل از دست دادن آب ترکیبی خود، خاک مرده یا کلسینه شده^۲ نامیده می‌شود زیرا که با افزودن مجدد آب، قابلیت چسبندگی پیدا نمی‌کند. این حالت بیشتر در ریخته‌گری قطعات حجیم و نیز در درجه حرارت‌های بارریزی بالا روی می‌دهد. استفاده مجدد از چنین ماسه‌هایی که در صورت زیاد بودن آنها، امری ضروری است، نیازمند انجام عملیاتی تحت عنوان احیا (بازیابی) بر روی مخلوط ماسه می‌باشد. در این عملیات، خاک مرده به روش‌های مختلفی که به آنها اشاره خواهد شد، از ذرات ماسه جدا می‌شود. پس از خروج خاک و سایر مواد ناخواسته، ماسه احیا شده با درصد‌های معینی از چسب (خاک)، آب و مواد افزودنی مخلوط شده، مجدداً جهت قالب‌گیری مورد استفاده قرار می‌گیرد. قابل ذکر است که عملیات احیا تنها به ماسه‌های با چسب خاکی اختصاص نداشته و در مورد سایر چسب‌ها نیز صورت می‌گیرد. در قطعات کوچک و نازک و نیز در مواردی که درجه حرارت بارریزی زیاد نیست، معمولاً تنها آب اضافه شده به مخلوط تبخیر می‌شود و بنابراین با افزودن مجدد آب به میزان معین، بدون آنکه ماسه جدیدی اضافه گردد، دوباره مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱۱-۳- روش‌های احیای ماسه

الف) روش خشک: در این روش جهت جداسازی ذرات ریز از قبیل پودر سیلیس و خاک از دماش هوا استفاده می‌شود. عمل جداسازی در یک مخزن و در اثر سایش ذرات بر روی یکدیگر صورت می‌گیرد. در شکل ۳-۳۵ یکی از انواع سیستم‌های نیوماتیکی^۳ به منظور بازیابی ماسه به روش خشک نشان داده شده است. سیستم‌های نیوماتیکی معمولاً دارای ۲ تا ۸ قسمت هستند که پس از سایش ذرات ماسه بر روی یکدیگر در این قسمت‌ها، چسب همراه با ماسه خارج می‌گردد.

اندازه و شکل ذرات ماسه در بازدهی عمل احیا بسیار مؤثرند. احیای ذرات کروی نسبت به ذرات گوشه‌دار آسان‌تر و سریع‌تر صورت می‌گیرد. ماسه‌های احیا شده به این روش معمولاً به جای ماسه نو برای ماسه رویه^۴ به کار می‌روند.



- ۱- Burnt Sand
- ۲- Dead or Calsined Clay
- ۳- Pneumatic Scrubbing System
- ۴- Facing Sand

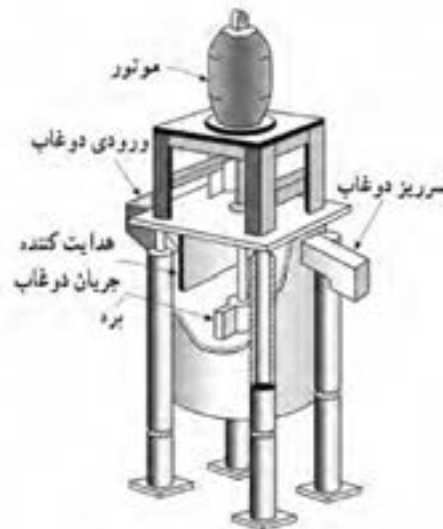


شکل ۳-۳۵- سیستم سایش نیوماتیکی برای احیای ماسه به روش خشک

ب) روش تر: در این روش ابتدا ماسه در محفظه‌ای با آب مخلوط شده و به صورت دوغابی در می‌آید. سپس دوغاب به دست آمده وارد یک سیستم سایش ماسه مطابق شکل ۳-۳۶ شده و پس از آن برای خروج خاک و سایر ذرات ریز به یک سیستم «جداکننده ماسه از ذرات ریز»^۱ مطابق شکل ۳-۳۷ تزریق می‌شود. در پایان عملیات، ماسه احیا شده خشک می‌گردد. ماسه به دست آمده به این روش را می‌توان مجدداً با استفاده از غربال‌هایی به اندازه‌های مختلف دانه‌بندی نمود.



شکل ۳-۳۷- سیستم جداکننده هیدرولیکی در احیای ماسه به روش تر



شکل ۳-۳۶- سیستم سایش ماسه برای احیای ماسه به روش تر

مزایای احیای ماسه به روش تر عبارت‌اند از:

- کیفیت سطح تمام شده قطعه ریختگی همانند حالتی است که از ماسه نو استفاده می‌شود.
- جدا سازی مطلوب خاک و مواد ریز
- پایین بودن هزینه در مقایسه با قیمت ماسه نو
- کنترل دقیق تر توزیع دانه بندی در مقایسه با ماسه نو
- عدم کاهش نقطه دیرگدازی ماسه

لازم به ذکر است که در این روش آب مصرف شده در تهیه دوغاب، در پایان عملیات برای استفاده مجدد بازیابی می‌گردد. (ج) روش حرارتی: در احیای ماسه به روش حرارتی، ماسه در محدوده درجه حرارتی 800°C - 650°C حرارت داده می‌شود. در طی این عملیات مواد کربنی و نیز خاک همراه با ماسه در اثر سایش ذرات بر روی یکدیگر، به هنگام حرکت در کوره از ماسه جدا شده، خارج می‌گردند. میزان خاک جدا شده به نوع آن بستگی دارد. به‌عنوان مثال جداسازی بنتونیت سدیمی آسان‌تر از خاک نسوز صورت می‌گیرد. هر چند با استفاده از این روش به تنهایی، تمام خاک را نمی‌توان از ماسه جدا نمود ولی خارج نمودن مقدار کمی از مواد کربنی در فرایند روش تر در ماسه باقی می‌ماند در این روش به‌طور مؤثری می‌تواند انجام شود. ماسه احیا شده به این روش، غیر از رنگ، در بقیه موارد اساساً با ماسه نو برابری می‌کند.

اشاره به این نکته ضروری است که برای احیای ماسه‌های همراه با چسب‌های آلی (ماسه‌های استفاده شده در قالب‌های پوسته‌ای) روش حرارتی مؤثرترین روش در جداسازی چسب از ماسه می‌باشد.

فصل ٤

محاسبات فنی



۱-۴- تبدیل واحد

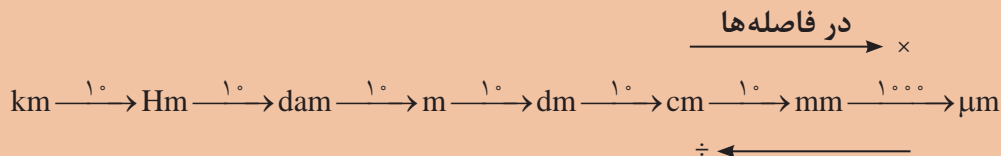
با توجه به اینکه در سال‌های قبل در مورد تبدیل یکاها مطالبی را خوانده‌اید و نیز در کتاب فیزیک در خصوص سیستم‌های SI توضیحاتی داده شده است در زیر به جهت یادآوری مسائل، نمونه‌ای حل شده است به آن دقت کنید.

مثال:

$$825 \text{ cm} = ? \text{ mm}$$

$$825 \times 10 = 8250 \text{ mm}$$

برای تبدیل واحدها از نمودار زیر استفاده می‌شود.



نکته



$$250 \text{ m} = ? \text{ Hm}$$

$$250 \div (10 \times 10) = 2/5 \text{ Hm}$$

از کوچک‌تر به بزرگ‌تر (10×10) فاصله هکتومتر تا متر جاهای خالی را مطابق نمونه کامل کنید.

$$1/2 \times 10^7 = 120 \text{ km} = \square \text{ dam} = \square \text{ m}$$

$$235 \text{ m} = 2/53 \square = \square \mu\text{m}$$

$$2425 \text{ dam} \square = \text{km} \square = \text{dam}$$

$$2/1 \text{ km} = 2100 \square = \square \mu\text{m}$$

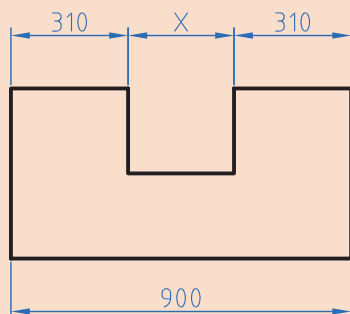
فعالیت
کلاسی



فعالیت



در شکل زیر مقدار X را بر حسب dm (دسی‌متر) به دست آورید.



شکل ۴-۱

۲-۴- تولرانس

برای ساخت قطعات صنعتی با اندازه مطلق یعنی بدون در نظر گرفتن خطا، وقت و هزینه بسیار زیادی باید صرف شود، لذا ممکن است ساخت قطعات برای دستگاه‌هایی که نیاز به دقت زیادی ندارند مقرون به صرفه نباشد. به همین دلیل برای تولید قطعات با توجه به وظیفه‌ای که دارند مقداری خطا در ساخت توسط طراح در نظر گرفته می‌شود. این میزان خطای مجاز را تولرانس می‌گویند.

$$T = G_o - G_u$$

$$G_o = N + A_o$$

$$G_u = N + A_u$$

در این فرمول‌ها

T: تولرانس G_o: بزرگ‌ترین اندازه G_u: کوچک‌ترین اندازه N: اندازه اسمی
A_o: انحراف بالایی A_u: انحراف پایینی

مثال: روی یک نقشه اندازه قطعه به صورت $40^{+0.1}$ نوشته شده است مقدار تولرانس را به دست آورید.
حل: ابتدا اطلاعات را استخراج و در یک گوشه می‌نویسیم.

$$N = 40 \text{ mm}$$

$$A_o = 0.1 \text{ mm} \quad G_o = N + A_o = 40 + 0.1 = 40.1 \text{ mm}$$

$$A_u = -0.1 \text{ mm} \quad G_u = N + A_u = 40 + (-0.1) = 39.9 \text{ mm}$$

$$T = G_o - G_u = 40.1 - 39.9 = 0.2 \text{ mm}$$

سؤال:

آیا می‌توانید راهی بیابید که بدون محاسبه، بزرگ‌ترین اندازه و کوچک‌ترین اندازه قطر تولرانس را به دست آورید.



$$T = \boxed{} - \boxed{} = 0.2 \text{ mm}$$

راهنمایی:

فعالیت

مطابق مثال نمونه حل شده تولرانس را محاسبه کنید.



$$25^{+0.2} \text{ بزرگ‌ترین اندازه} = \boxed{} + \boxed{} = 25.2 \text{ mm}$$

$$\boxed{} = 25 + \boxed{} = 25.1 \text{ mm}$$

$$\text{تولرانس} = \boxed{} - \boxed{} = 0.1 \text{ mm}$$



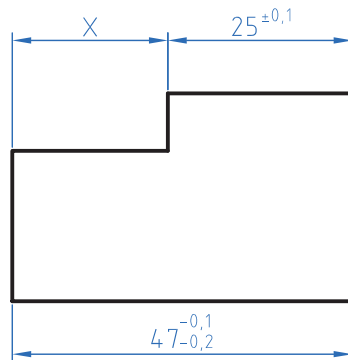
در عدد $25^{+0.2}_{+0.1}$ را اندازه اسمی و $+0.2$ حد بالایی و $+0.1$ را حد پایینی می‌گویند از تفاضل حد بالا با حد پایینی تolerانس به دست می‌آید.

تمرین

۱ در اندازه‌های نوشته شده مطلوب است محاسبه بزرگ‌ترین و کوچک‌ترین اندازه و تolerانس.

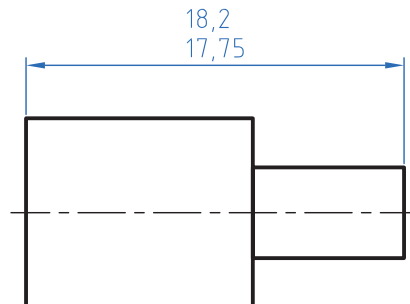
الف) $55^{\pm 0.3}$ ب) $28^{+0.15}_{+0.3}$ ج) $29^{-0.15}_{-0.25}$ د) $37^{-0.25}$

۲ در نقشه مطابق شکل مقدار بزرگ‌ترین و کمترین اندازه X را به دست آورید.



شکل ۴-۲

۳ در نقشه زیر مقادیر انحراف بالایی و انحراف پایینی و تolerانس را به دست آورید.



شکل ۴-۳

۳-۴- محیط قطعات صنعتی

یادآوری

در دوره اول متوسطه در دروس ریاضی محاسبه محیط اشکال استاندارد مانند مربع، دایره و ... را خوانده‌اید. در این قسمت کاربرد فرمول‌ها را برای محاسبه محیط قطعات صنعتی خواهید آموخت.

محاسبه محیط قطعات یا اشکال مرکب

برای محاسبه این گونه شکل‌ها باید آن را به قسمت‌های قابل محاسبه تقسیم نموده و سپس با هم جمع کنید. مثال: محیط قطعه مطابق شکل را محاسبه کنید.

حل:

مرحله اول: ابتدا شکل را تقسیم‌بندی نموده و با حروف L_1 تا L_6 شماره‌گذاری کنید.

$$L_1 = 10 \text{ mm}$$

$$L_2 = \frac{d.m}{2} = \frac{40 \times 3 / 14}{2} = 62 / 8 \text{ mm}$$

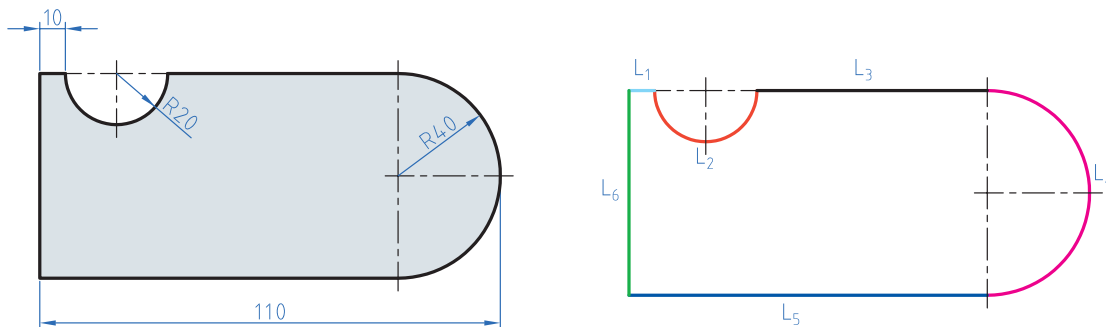
$$L_3 = 110 - (40 + 40 + 10) = 20 \text{ mm}$$

$$L_4 = \frac{d.m}{2} = \frac{80 \times 3 / 14}{2} = 125 / 6 \text{ mm}$$

$$L_5 = 110 - 40 = 70 \text{ mm}$$

$$L_6 = 2 \times R = 2 \times 40 = 80 \text{ mm}$$

$$U = L_1 + L_2 + L_3 + L_4 + L_5 + L_6 = 10 + 62 / 8 + 20 + 125 / 6 + 70 + 80 = 468 / 4 \text{ mm}$$



شکل ۴-۴

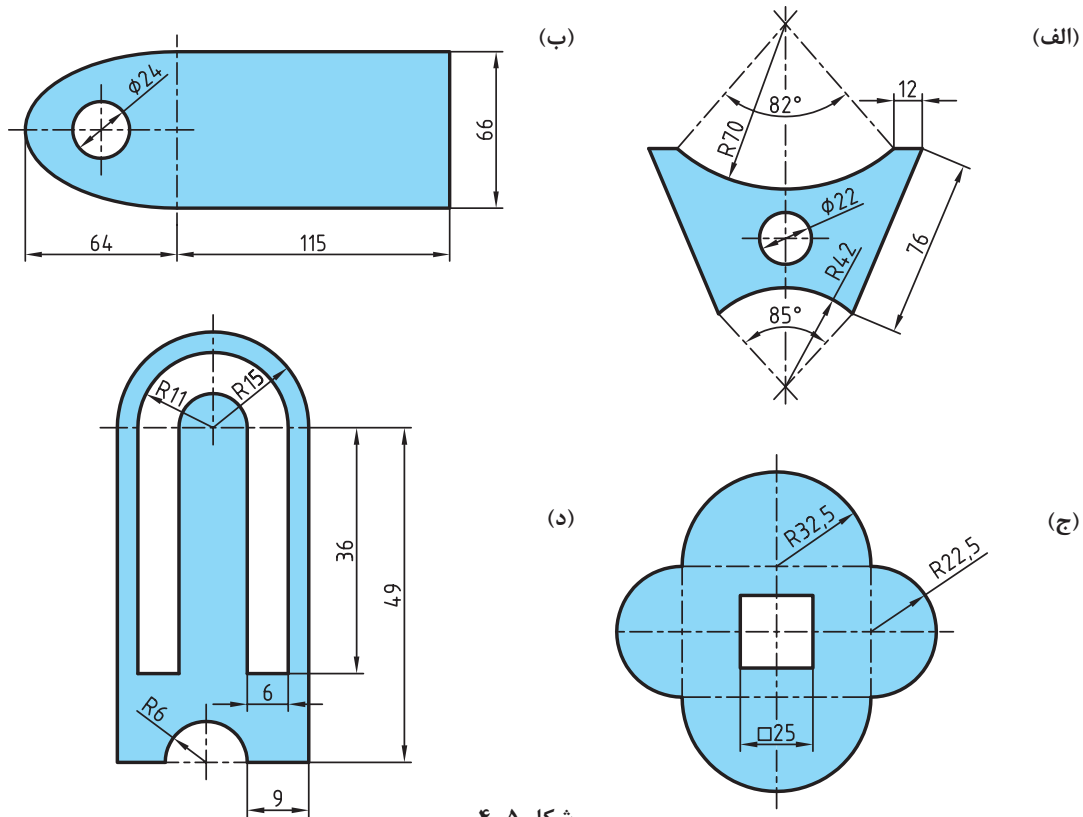
برای استفاده از فرمول‌های محیط به کتاب همراه قسمت محاسبات فنی مراجعه نمایید.

نکته



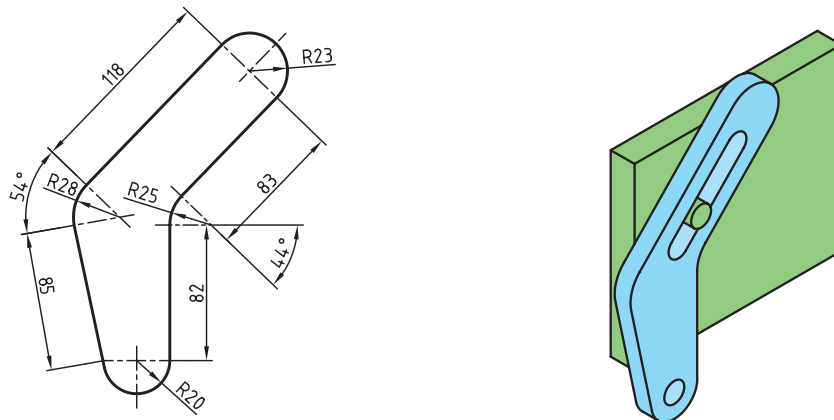
تمرین

۱ محیط داخلی و خارجی قطعات زیر را به دست آورید.



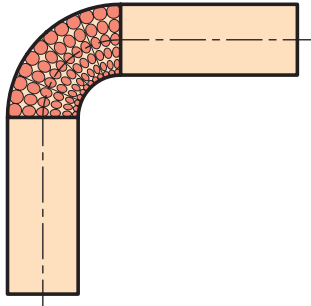
شکل ۴-۵

۲ قطعه‌ای مطابق شکل با روش برش لیزر از ورق آلومینیومی ساخته شده است. طول مسیر برش را حساب کنید.



شکل ۴-۶

۴-۴- طول گسترده



شکل ۴-۷

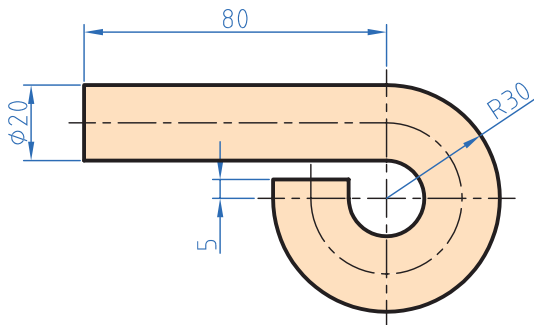
طول گسترده زمانی مورد توجه قرار می‌گیرد که بخواهیم با خم‌کاری قطعاتی را تولید کنیم. زمانی که قطعات خم‌کاری می‌شوند قسمت داخلی قوس فشرده و قسمت خارجی قوس کشیده می‌شود ولی لایه مرکزی بدون تغییر باقی می‌ماند. برای محاسبه طول گسترده قطعات کافی است طول لایه خنثی محاسبه شود.

برای محاسبه طول لایه خنثی طول این لایه را همانند محاسبه محیط قطعات به قسمت‌های مختلف تقسیم‌بندی نموده و در پایان این قسمت‌ها را با هم جمع کنید.

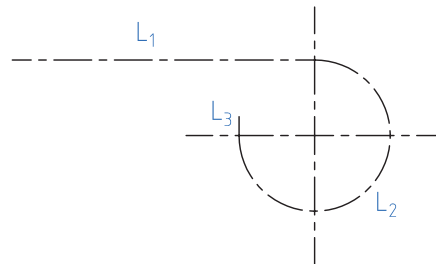
نکته



مثال: در قطعه مطابق شکل طول قبل از تولید را محاسبه کنید.
حل: ابتدا طول فاز خنثی را قسمت‌بندی نمایید.



شکل ۴-۸



$$L_1 = 80 \text{ mm}$$

$$d_m = 2\left(R - \frac{d}{2}\right) = 2\left(30 - \frac{20}{2}\right) = 40 \text{ mm}$$

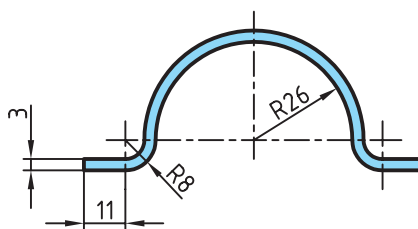
$$L_2 = \frac{d_m \times \pi \times \alpha}{360} = \frac{40 \times 3.14 \times 270}{360} = 94.2 \text{ mm}$$

$$L_3 = 5 \text{ mm}$$

$$L_S = L_1 + L_2 + L_3 = 80 + 94.2 + 5 = 179.2 \text{ mm}$$

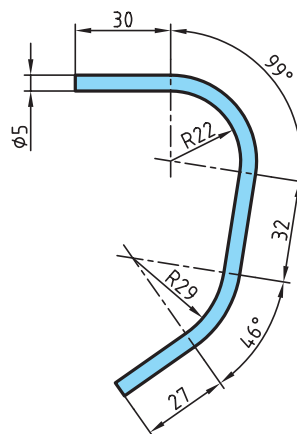
تمرین

۱ برای بستن لوله از بست مطابق شکل استفاده شده است. در صورتی که بخواهیم تعداد ۱۰۰ عدد از این بست‌ها تولید کنیم و پهنای تیغه برش ۲ میلی‌متر باشد مقدار طول اولیه را به دست آورید.



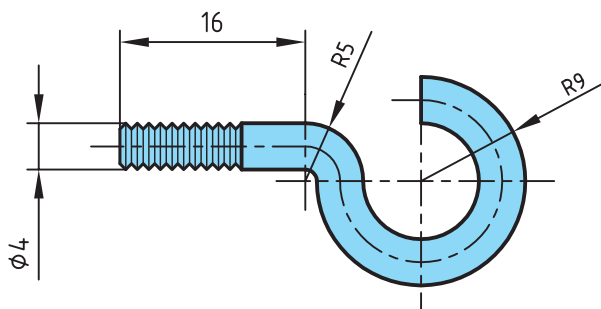
شکل ۴-۹

۲ در موتورسیکلت زیر از یک حفاظ آهنی استفاده شده است. مقدار طول گسترده این حفاظ را به دست آورید.



شکل ۴-۱۰

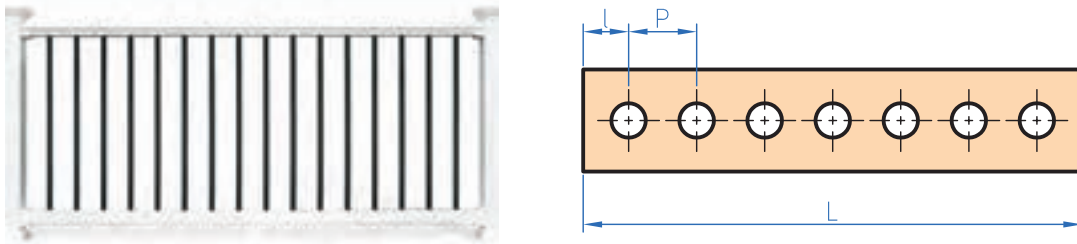
۳ در پیچ آویز زیر طول گسترده اولیه را به دست آورید.



شکل ۴-۱۱

۴-۵- تقسیمات طولی

برخی اوقات لازم است در تولید قطعات فاصله قرار گرفتن سوراخ‌ها یا سایر قطعات مساوی باشد برای تولید این گونه قطعات ابتدا باید فاصله‌ها را محاسبه نموده و سپس با مشخص کردن این فاصله‌ها روی قطعه اصلی اقدام به سوراخ کاری یا جوشکاری قطعات دیگر می‌شود.



شکل ۴-۱۲

$$P = \frac{L - 2l}{n - 1}$$

n تعداد تقسیمات یا سوراخ‌ها است.

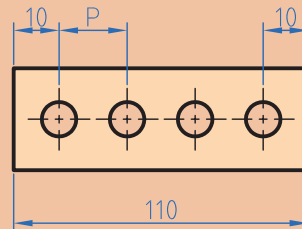
مثال: درقطعه مطابق شکل فاصله بین سوراخ‌ها را محاسبه کنید.

$$P = ? \quad P = \frac{L - 2l}{n - 1} = \frac{110 - 2 \times 10}{4 - 1} = 30 \text{ m}$$

$$L = 110 \text{ m}$$

$$l = 10$$

$$n = 4$$



شکل ۴-۱۳

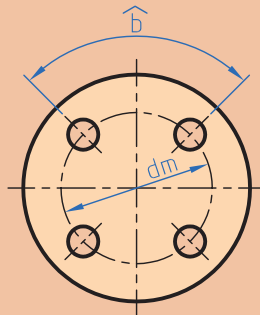
نکته





چنانچه تقسیمات روی محیط دایره باشد طول کمان \hat{b} از رابطه زیر محاسبه می شود.

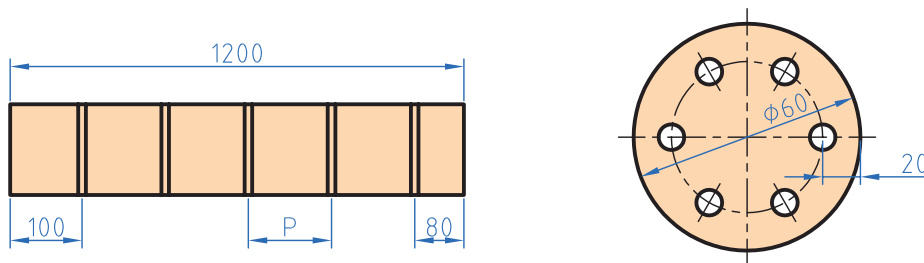
$$\hat{b} = \frac{dm \cdot \pi}{n}$$



شکل ۴-۱۴

تمرین

۱ در شکل های زیر فاصله تقسیمات را محاسبه کنید.



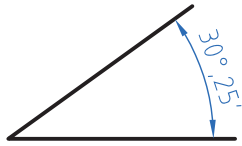
شکل ۴-۱۵

۲ برای دسترسی به مخزن شکل زیر به یک نردبان به ارتفاع $3/5$ متر نیاز است. در صورتی که فاصله مرکز پله اولی و آخری از دو سر نردبان 35 سانتی متر فاصله داشته باشد و فاصله مرکز هر پله از پله بعدی 20 سانتی متر باشد تعداد پله ها را به دست آورید.



شکل ۴-۱۶

۴-۶- زاویه و زمان



شکل ۴-۱۷

به شکل دقت کنید عدد ۲۵' چه مفهومی دارد. تاکنون زوایا را برحسب درجه اندازه‌گیری و محاسبه می‌کردید. با توجه به اینکه در قطعات صنعتی برخی اوقات نیاز به اعداد کوچک‌تر و دقیق‌تر است لذا یکا کوچک‌تر از درجه برای زاویه مطرح می‌شود اجزای کوچک‌تر از درجه، دقیقه و ثانیه است که بین آنها رابطه زیر برقرار است.

$$1^\circ = 60' = 3600''$$

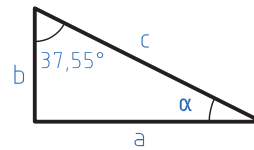
مثال: در مثلثی مطابق شکل مقدار زاویه α را برحسب (درجه و دقیقه) به دست آورید.

$$\hat{a} + \hat{b} + \hat{c} = 180^\circ$$

$$a = 180^\circ - (b+c) = 180^\circ - (90^\circ + 37/55)$$

$$a = 51/45^\circ$$

$$a = 51^\circ + 0/45 \times 60 = 51^\circ 27'$$



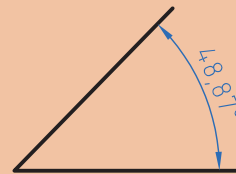
شکل ۴-۱۸

برای تبدیل درجه به دقیقه و ثانیه عدد اعشاری را در عدد ۶۰ ضرب کنید و اگر عدد به دست آمده دارای اعشاری است مجدد عدد اعشاری را در ۶۰ ضرب کنید تا دقیقه به ثانیه تبدیل شود. **مثال:** مقدار زاویه مقابل را برحسب درجه، دقیقه و ثانیه به دست آورید.

$$0/87 \times 60 = 52/2'$$

$$0/2 \times 60 = 12''$$

$$48^\circ, 52', 12''$$



شکل ۴-۱۹

نکته





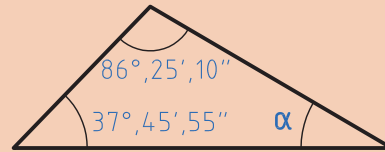
برای تبدیل دقیقه و ثانیه به درجه، ابتدا مقدار دقیقه را بر 60° تقسیم کرده و سپس مقدار ثانیه را بر 3600 تقسیم نموده و باهم جمع کرده و به مقدار درجه اضافه می‌کنیم.
مثال: زاویه $30''$ و $12'$ و 25° را برحسب درجه بنویسید.

$$25^\circ + \frac{12'}{60} + \frac{30''}{3600} = 25/208$$

مثال: در مثلث زیر مقدار α را برحسب درجه و دقیقه به دست آورید.

$$(86^\circ, 25', 10'') + (37^\circ, 45', 55'') + \alpha = 180^\circ$$

$$\begin{array}{r} 1 \\ 86, 25, 10 \\ 25, 45, 55 \\ \hline 112, 71, 65 \\ 11 \end{array}$$



شکل ۴-۲۰

$$\alpha = 180 - 112^\circ, 11', 5''$$

$$112^\circ, 11', 5'' + \alpha = 180^\circ$$

$$\begin{array}{r} 180^\circ, 0', 0'' \\ -112^\circ, 11', 5'' \\ \hline 67^\circ, 48', 55'' \end{array} \rightarrow \begin{array}{r} 179^\circ, 59', 60'' \\ -112^\circ, 11', 5'' \\ \hline 67^\circ, 48', 55'' \end{array}$$

$$\alpha = 67^\circ, 48', 55''$$

تمرین

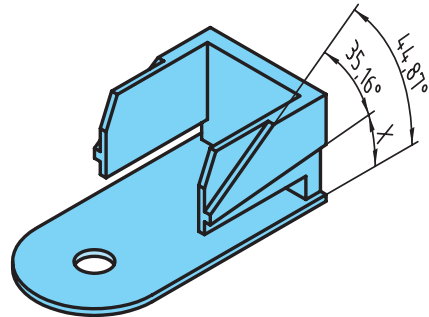
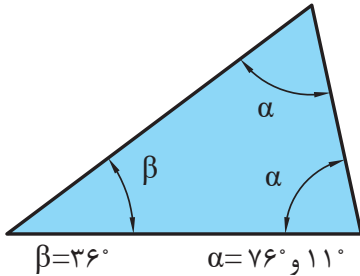
۱ مقدار هر یک از زوایای زیر را برحسب درجه به دست آورید.

الف) $34^\circ, 12', 48''$ (ب) $22', 35''$ (ج) $14^\circ, 52''$

۲ مقادیر خواسته شده زیر را به دست آورید.

A	B	A+B	A-B
$52^\circ, 45', 20''$	$38^\circ, 21', 46''$		
$4^\circ, 25', 44''$	$2^\circ, 45''$		

- ۳ در قطعه زیر مقدار X را برحسب درجه و دقیقه و ثانیه به دست آورید.
 ۴ در مثلث مطابق شکل زاویه γ را به دست آورید.



شکل ۴-۲۱

۴-۷- محاسبه سطوح

یادآوری

برای تبدیل یکاهای سطح همانند تبدیل یکای طول عمل می‌شود با این تفاوت که فاصله هر واحد تا واحد بعدی $۱۰^۲$ است.

واحد بزرگ‌تر به کوچک‌تر \times فاصله دو واحد

$$\text{Km}^2 \xrightarrow{10^2} \text{Hm}^2 \xrightarrow{10^2} \text{dam}^2 \xrightarrow{10^2} \text{m}^2 \xrightarrow{10^2} \text{dm}^2 \xrightarrow{10^2} \text{cm}^2 \xrightarrow{10^2} \text{mm}^2$$

واحد کوچک‌تر به بزرگ‌تر \div فاصله دو واحد

مثال ۱: مساحت یک قطعه ۲۵۰ دسی متر مربع است آن را برحسب Cm مربع به دست آورید.

$$250 \times 10^2 = 25000 \text{ Cm}^2$$

مثال ۲: ۱۲۲۰ میلی متر مربع چند دسی متر مربع است.

$$1220 \div (10^2 \times 10^2) = 1220 \div 10^4 = 0.122 \text{ dm}^2 \qquad 1220 \text{ mm}^2 = ? \text{ dm}^2$$

۱-۷-۴- محاسبه سطوح مرکب

با توجه به اینکه در سال‌های قبل محاسبه سطوح استاندارد را فرا گرفته‌اید برای محاسبه سطوح مرکب ابتدا سطح مورد نظر را به سطوح قابل محاسبه تقسیم‌بندی نموده و سپس با هم جمع جبری می‌شود.
مثال: مساحت قطعه را مطابق شکل محاسبه کنید.

$$A = A_1 + A_2 - A_3 + A_4$$

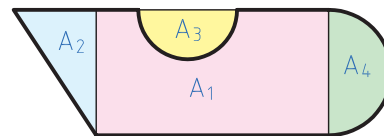
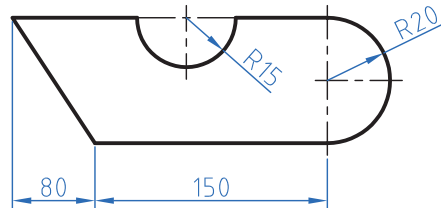
$$A_1 = 150 \times 40 = 6000 \text{ mm}^2$$

$$A_2 = \frac{40 \times 20}{2} = 400 \text{ mm}^2$$

$$A_3 = \frac{\pi r^2}{2} = \frac{3/14 \times 15^2}{2} = 353/25$$

$$A_4 = \frac{\pi r^2}{2} = \frac{3/14 \times 20^2}{2} = 628 \text{ mm}^2$$

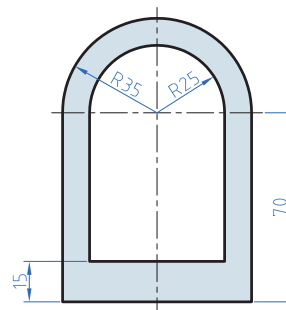
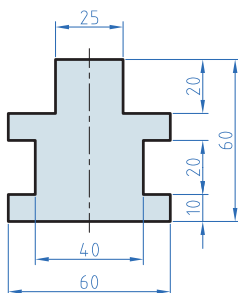
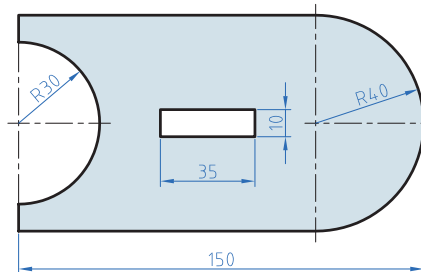
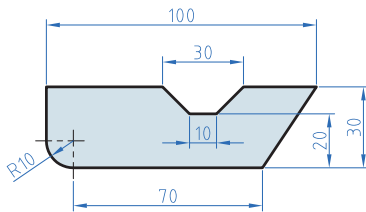
$$A = 6000 + 400 + 353/25 + 628 = 1981/25 \text{ mm}^2$$



شکل ۴-۲۲

تمرین

۱ مساحت قطعات را مطابق شکل به دست آورید.



شکل ۴-۲۳

۲ در دایره‌ای نسبت مساحت به محیط آن ۲/۵ است. قطر این دایره چقدر است؟

نکته

برای استفاده از فرمول‌های مساحت شکل‌های استاندارد به کتاب همراه هنرجو مراجعه نمایید.



۸-۴- محاسبه حجم

یادآوری

در درس گذشته محاسبه حجم اجسام با شکل استاندارد مانند استوانه مکعب و ... را فرا گرفتید در این درس ابتدا تبدیل واحد که دقیقاً همانند تبدیل واحد طول و سطح است را فرا می‌گیرید ولی با این تفاوت که فاصله هر واحد با واحد دیگر 10^3 می‌باشد.

$$\begin{array}{c}
 \xrightarrow{\text{ضرب}} \\
 M^3 \xrightarrow{10^3} dm^3 \xrightarrow{10^3} Cm^3 \xrightarrow{10^3} mm^3 \\
 \xleftarrow{\text{تقسیم}}
 \end{array}$$

نکته

$$1\text{Lit} = 1dm^3$$

هر لیتر یک دسی‌متر مکعب است.



مثال: 250 سانتی‌متر مکعب چند مترمکعب است؟

حل:

$$m^3 \xrightarrow{10^3} dm^3 \xrightarrow{10^3} cm^3 \Rightarrow 250 \div (10^3 \times 10^3) = 250 \cdot 10^{-6}$$

$$0.00025\text{ m} = 2/5 \times 10^{-4}\text{ m}$$

نکته

همان‌طور که قبلاً آموختید می‌توان اعداد اعشاری را به صورت نماد علمی نوشت.

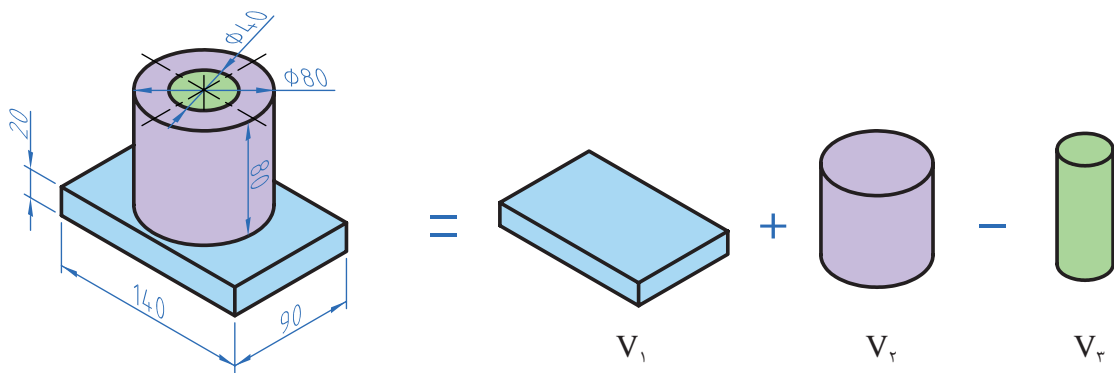


۸-۴-۱ محاسبه احجام مرکب

برای محاسبه احجام ابتدا هر جسم که تشکیل شده از چند شکل معین را به احجام تشکیل دهنده تقسیم‌بندی نموده و سپس با محاسبه هر یک و جمع جبری آنها حجم را محاسبه می‌کنیم.

مثال: در شکل مقابل حجم را بر حسب dm^3 محاسبه نمایید.

حل: ابتدا تجزیه



شکل ۴-۲۴

$$V = V_1 + V_2 - V_3$$

$$V_1 = 1/4 \times 0/9 \times 0/2 = 0/254 \text{ dm}^3$$

$$V_2 = \pi r^2 \times h = 3/14 \times 0/4^2 \times 0/8 = 0/402 \text{ dm}^3$$

$$V_3 = \pi r^2 \times h = 3/14 \times 0/2^2 \times 0/8 = 0/1 \text{ dm}^3$$

$$V = 0/254 + 0/402 - 0/1 = 0/556 \text{ dm}^3$$

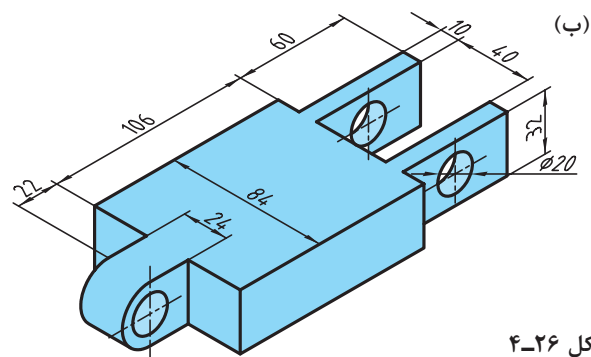
تمرین

۱ قطر مخزن اکسیژن شکل زیر ۶/۵m است. حجم مخزن را بر حسب متر مکعب و لیتر به دست آورید.

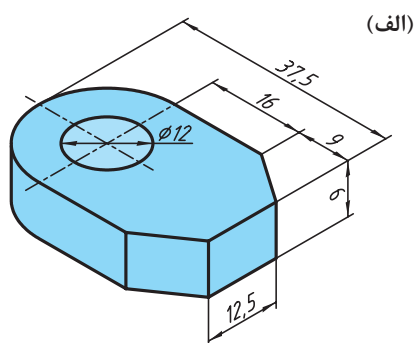


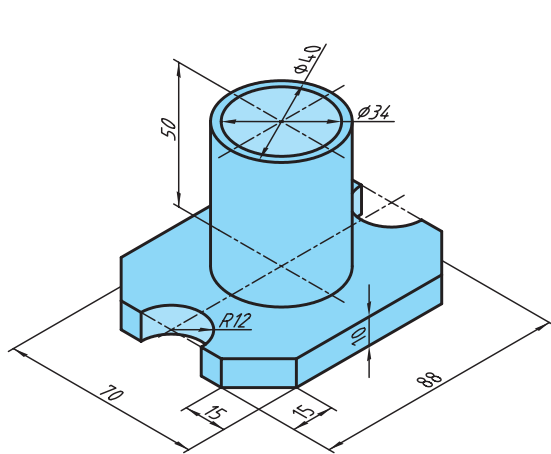
شکل ۴-۲۵

۲ حجم قطعات زیر را به دست آورید:

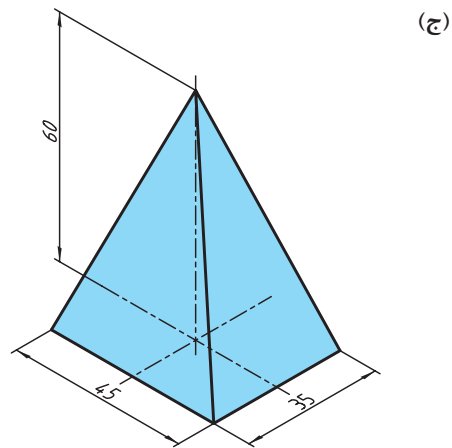


شکل ۴-۲۶





شکل ۴-۲۷



۹-۴- محاسبه جرم

یادآوری

محاسبه جرم را قبلاً آموخته‌اید لذا در این قسمت به یادآوری کوتاه در مورد محاسبه جرم و تبدیل واحدهای آن می‌پردازیم. واحد جرم در سیستم SI، کیلوگرم است و واحدهای گرم (gr) و تن (ton) از اجزاء و اضعاف کیلوگرم است که رابطه زیر بین آنها برقرار است.

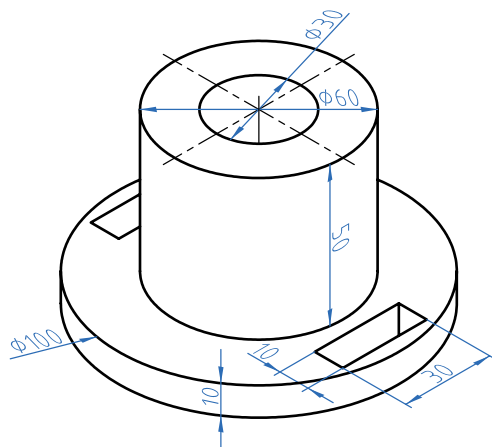
$$1 \text{ ton} = 1000 \text{ kg}$$

$$1 \text{ kg} = 1000 \text{ gr}$$

مثال: برای محاسبه جرم از فرمول $m = \rho \cdot V$ استفاده می‌شود.

m جرم برحسب کیلوگرم F چگالی برحسب $\frac{\text{kg}}{\text{m}^3}$ یا $\frac{\text{kg}}{\text{dm}^3}$ و V حجم برحسب m^3 یا dm^3 همان گونه که در درس علوم و ریاضی پایه هفتم آموختید برای محاسبه جرم ابتدا حجم یک جسم را محاسبه می‌کنیم سپس با ضرب آن در چگالی (جرم حجمی) مقدار جرم به دست می‌آید.

مثال: جرم قطعه مطابق، شکل را حساب کنید. در صورتی که چگالی آن $7/5$ کیلوگرم بر دسی متر مکعب باشد.



شکل ۴-۲۸

$$V = V_1 + V_r (V_r + 2V_f + V_d)$$

$$V_1 = \pi r^2 h = 3/14 \times 5^2 \text{ mm} \times 10 \text{ mm} = 7850 \text{ mm}^3 \div 10^6 = 0.00785 \text{ dm}^3$$

$$V_r = \pi r^2 \times h = 3/14 \times 3^2 \text{ mm} \times 50 \text{ mm} = 14130 \text{ mm}^3 \div 10^6 = 0.01413 \text{ dm}^3$$

$$V_f = \pi r^2 h = 3/14 \times 1.5^2 \text{ mm} \times 60 \text{ mm} = 42390 \text{ mm}^3 \div 10^6 = 0.04239 \text{ dm}^3$$

$$V_d = V_d = 30 \times 10 \times 10 = 3000 \text{ mm}^3 \div 10^6 = 0.003 \text{ dm}^3$$

$$V = 0.00785 + 0.01413 - (0.04239 + 0.003 + 0.003) = 0.01714 \text{ dm}^3$$

$$M = p \cdot V = 7/5 \times 0.01714 = 0.024 \text{ Kg}$$

همان طوری که در مثال بالا مشاهده نمودید چون واحد چگالی $\frac{\text{kg}}{\text{dm}^3}$ بود لذا حجم در محاسبات باید بر حسب dm^3 به دست آید ولی اگر واحد چگالی باشد باید حجم بر حسب سانتی متر و جرم بر حسب gr به دست آید. برای تبدیل واحدهای چگالی از رابطه زیر استفاده می شود.

$$1 \frac{\text{kg}}{\text{m}^3} = 1000 \frac{\text{kg}}{\text{dm}^3} = 1 \frac{\text{kg}}{\text{cm}^3}$$

۱-۹-۴- جرم طولی

برای محاسبه جرم نیمه ساخته‌ها مانند میل‌گردها، پرفیل‌ها و لوله‌ها که دارای مقطع یکنواخت در طول هستند از فرمول جرم طولی استفاده می‌شوند. بدین ترتیب است که جرم طولی را از جدول برای پروفیل مورد نظر استخراج نموده و در طول ضرب می‌کنند تا مقدار جرم به دست آید.

$$M = M' \times L$$

جرم بر حسب m kg جرم طولی بر حسب $\frac{\text{kg}}{\text{m}}$ L طول بر حسب m

مثال جرم یک شاخه میل‌گرد از جنس St³⁷ به قطر 30 میلی‌متر و طول 3/5 متر را محاسبه نمایید.

$$M' = \frac{\text{از جدول}}{55/5} \frac{\text{kg}}{\text{m}}$$

$$m = m' \times L = 5/55 \times 3/5 = 19/25 \text{ kg}$$

$$L = 3/5 \text{ m}$$

۱- به کتاب همراه هنر جو قسمت محاسبات جدول جرم طولی مراجعه نمایید.



معمولاً جرم طولی و سطحی برای محاسبه مواد خام استفاده می شود.

۲-۹-۴- جرم سطحی

برای محاسبه جرم ورق ها از فرمول جرم سطحی استفاده می شود. مراحل محاسبه همانند جرم طولی است

$$m = m' \times A$$

m: جرم بر حسب kg

M': جرم سطحی بر حسب $\frac{kg}{m^2}$

A: سطح ورق بر حسب m^2

مثال: ورقی به ابعاد $3 \times 2500 \times 3000$ برای ساخت یک محفظه مورد نیاز است جرم این ورق را با استفاده از جدول جرم سطحی موجود در کتاب همراه هنرجو محاسبه نمایید.

$$L = 3000 \div 1000 = 3m$$

$$b = 2500 \div 1000 = 2/5m$$

$$A = L \times b = 3 \times 2/5 = 7/5 m^2$$

$$M' = \frac{\text{از جدول}}{23/6} \frac{kg}{m^2}$$

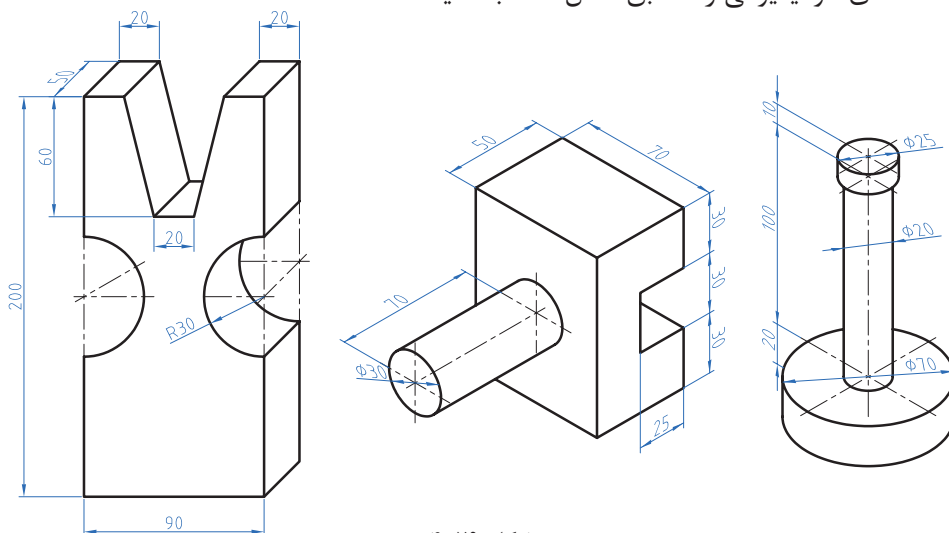
$$m = m' \times L = 23/6 \times 7/5 = 177 kg$$

تمرین

۱ جرم مواد خام برای ساخت قطعات یک دستگاه که در جدول زیر آمده را محاسبه نمایید.

قطعه	مشخصات		ابعاد ورق به ضخامت × عرض × طول
محور اصلی	عملکرد $\varnothing 25 \times 140$	محفظة	$250 \times 180 \times 2 \text{ mm}$
پایه از پروفیل چهارگوش توخالی	طول دوونیم متر 40×40 ضخامت 3 mm	درپوش	$35 \times 25 \times 2/5 \text{ mm}$

۲ جرم قطعه‌های آلومینیومی را مطابق شکل حساب کنید.



شکل ۴-۲۹

برای استخراج جرم حجمی، جرم طولی، جرم سطحی به کتاب همراه هنرجو مراجعه فرمایید.

نکته



۴-۱۰- محاسبه وزن

یادآوری

نیروی وزن نیرویی است که از طرف زمین به جرم جسم وارد می‌شود. برای محاسبه نیروی وزن کافی است از رابطه $W = M \times g$ استفاده شود.

در این فرمول: W نیروی وزن بر حسب نیوتن (N)

M جرم بر حسب کیلوگرم (Kg)

g شتاب جاذبه زمین بر حسب $\frac{m}{s^2}$ 9.81

نکته

یک کیلوگرم متر بر مجذور ثانیه $(\frac{km}{s^2})$ با یک نیوتن برابر است.



توجه: شتاب جاذبه یا شتاب ثقل کره زمین در نقاط مختلف متفاوت است. این مقدار از ۹/۷۸ (استوا) تا ۹/۸۳ (قطب شمال) متغیر است ولی محل قراردادی را برای محاسبه پاریس (۹/۸۱) در نظر می‌گیرند.

مثال: نیروی وزن قطعه مطابق شکل را محاسبه نمایید. ($g = 9/8 \frac{m}{s^2}$)

جنس این قطعه فولاد ساختمانی ST۳۷ است.

تذکر:



$$V = V_1 - V_2$$

$$V_1 = 300 \times 200 \times 200 = 12000000 \div 10^6 = 12 \text{ dm}^3$$

$$V_2 = 100 \times 200 \times 200 = 4000000 \div 10^6 = 4 \text{ dm}^3$$

$$V = 12 - 4 = 8 \text{ dm}^3$$

$$V = A.h$$

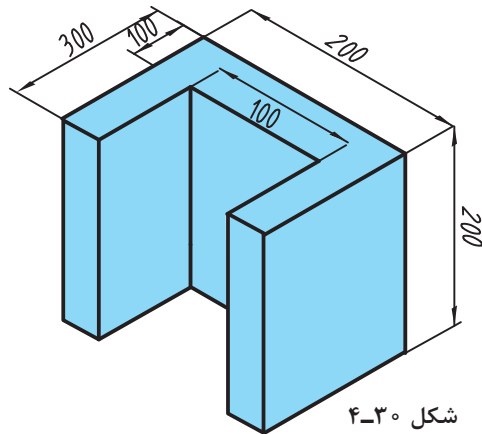
$$A = (300 \times 200) - (100 \times 200) = 40000 \div 10^4 = 4 \text{ dm}^2$$

$$V = A.h = 4 \times 2 = 8 \text{ dm}^3$$

$$m = \rho.V = 7/25 \times 8 = 58 \text{ Kg}$$

$$W = m.g = 58 \times 9/8 = 568/4 \text{ N}$$

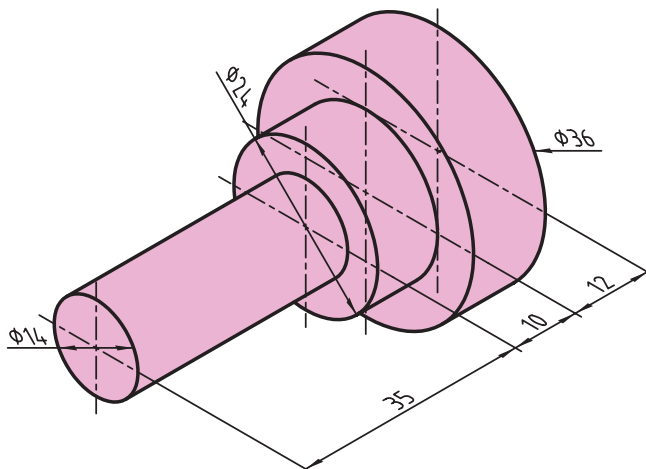
$$W = 568/4 \text{ N}$$



شکل ۴-۳۰

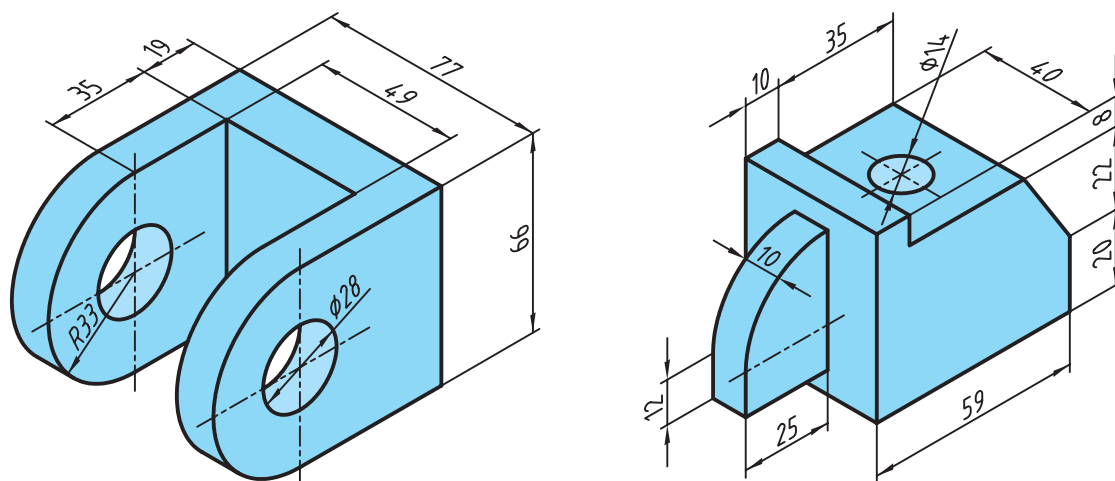
تمرین

۱ نیروی وزن قطعه را مقابل شکل زیر که از آلومینیوم ساخته شده محاسبه نمایید.



شکل ۴-۳۱

۲ وزن قطعات را مطابق شکل زیر که از جنس فولاد ساختمانی (ST۳۷) ساخته شده‌اند محاسبه نمایید.



شکل ۴-۳۲

