

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِيْمِ

رسم فنی (۲)

پایهٔ یازدهم

دورهٔ دوم متوسطه

شاخه: کاردانش

زمینه: صنعت

گروه تحصیلی: مکانیک

رشته‌های مهارتی: تراشکاری CNC – تراشکاری – فرزکاری CNC – فرزکاری – تراشکاری و فرزکاری –
مکانیک صنایع – ماشین افزار – تعمیر و نصب ماشین افزار – قالب سازی

نام استاندارد مهارتی مبنای: تراشکاری درجه ۲

کد استاندارد متولی: ۳۴/۲۲/۲/۳ - ۸

عنوان و نام پدیدآور : رسم فنی(۲) [کتابهای درسی] : رشته‌های مهارتی تراشکاری CNC و ... /برنامه‌ریزی محظوظاً و نظرارت بر تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش؛ مؤلف محمد خواجه حسینی؛ سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی.

مشخصات نشر : تهران: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۶.

مشخصات ظاهري : ۱۴۰ ص: مصور

فروش : شاخه کاردانش

شابک : ۹۷۸-۹۶۴-۰۵-۲۲۲۱-۶

وضعیت فهرست‌نویسی : فیبا

یادداشت : زمینه صنعت: گروه تحصیلی مکانیک

یادداشت : نام استاندارد مهارتی مبنای: تراشکاری درجه ۲، کد استاندارد متولی ۳۴/۲۲/۲/۳

موضوع : ماشین آلات رسم فنی

موضوع : رسم فنی

شناسه افزوده : خواجه حسینی، محمد، ۱۳۲۸-

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

شناسه افزوده : سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

رده‌بندی کنگره : ۱۳۹۰ ر ۵ TJ/۲۲۰

رده‌بندی دیوبی : ۶۲۱/۸۱۵

شماره کتابشناسی ملی : ۵۶۷۶۴۳۲





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

رسم فنی (۲)-۳۱۱۴۶
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
دفتر تالیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کارداش
غلامحسن پایگاه، عزیز خوشبینی، ابوالحسن موسوی، محمد خواجه حسینی، حسن عبداللهزاده، حسن امینی،
احمدرضا دوراندیش (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
محمد خواجه حسینی (مؤلف) - عبدالمحجed خاکی صدیق (ویراستار فنی) - محمد باقر خسروی (ویراستار ادبی)
اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
زنگ ذاکر هندواردی (مدیر هنری و صفحه‌آرا) - محبوه آقادحسینی (طرح جلد) - سید مرتضی میر مجیدی (رسام
فنی) - مهدی جاهد (عکاس)
تهران : خیابان ابراشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)
تلفن : ۰۸۸۴۳۱۶۱-۰۵، دورنگار : ۰۹۲۶۶-۰۸۳، کد پستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
وبگاه : www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir
شرکت چاپ و شرکتاب‌های درسی ایران : تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروغه)
تلفن : ۰۴۴۹۸۵۱۶۱-۰۵، دورنگار : ۰۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی : ۳۷۵۱۵-۱۳۹
شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
چاپ اول : ۱۳۹۶

نام کتاب :
پدیدآورنده :
مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف :
شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف :

مدیریت آماده‌سازی هنری :
شناسه افزوده آماده‌سازی :
شناسنامه سازمان :

ناشر :
چاپخانه :
سال انتشار و نوبت چاپ :

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، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و
تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



جوان‌ها قدر جوانی‌شان را بدانند و آن را در علم و تقوی
و سازندگی خودشان صرف کنند که اشخاصی امین و صالح
باشوند. مملکت ما با اشخاص امین می‌تواند مستقل باشد.
امام خمینی (قدس سرّه الشّریف)

همکاران محترم و دانش آموزان عزیز :

پیشنهادات و نظرات خود را درباره محتوای این کتاب به نشانی تهران -

صندوق پستی شماره ۴۸۷۴/۱۵ دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کارداشن،

ارسال فرمایند.

info@tvoccd.sch.ir

پیام‌نگار (ایمیل)

www.tvoccd.sch.ir

وب‌گاه (وب‌سایت)

مقدمه‌ای بر چگونگی برنامه‌ریزی کتاب‌های پودمانی

برنامه‌ریزی تأليف «پودمان‌های مهارت» یا «کتاب‌های تخصصی شاخه کاردانش» بر مبنای استانداردهای «مجموعه برنامه‌های درسی رشته‌های مهارتی شاخه کاردانش، مجموعه هشتم» صورت گرفته است. بر این اساس ابتدا توانایی‌های هم‌خانواده (Harmonic Power) مورد مطالعه و بررسی قرار گرفته است. سپس مجموعه مهارت‌های هم‌خانواده به صورت واحدهای کار تحت عنوان (Unit) دسته‌بندی می‌شوند. در نهایت واحدهای کار هم‌خانواده با هم مجدداً دسته‌بندی شده و پودمان مهارتی (Module) را شکل می‌دهند.

دسته‌بندی «توانایی‌ها» و «واحدهای کار» توسط کمیسیون‌های تخصصی با یک نگرش علمی انجام شده است به گونه‌ای که یک سیستم پویا بر برنامه‌ریزی و تأليف پودمان‌های مهارت نظارت دائمی دارد.

با روش مذکور یک «پودمان» به عنوان کتاب درسی مورد تأیید وزارت آموزش و پرورش در «شاخه کاردانش» چاپ‌سپاری می‌شود.

به طور کلی هر استاندارد مهارت به تعدادی پودمان مهارت (M1 و M2 و ...) و هر پودمان نیز به تعدادی واحد کار (U1 و U2 و ...) و هر واحد کار نیز به تعدادی توانایی (P1 و P2 و ...) تقسیم می‌شوند. به طوری که هنرجویان در پایان آموزش واحدهای کار (مجموع توانایی‌های استاندارد مربوطه) و کلیه پودمان‌های هر استاندارد، تسلط و مهارت کافی در بخش نظری و عملی را به گونه‌ای کسب خواهند نمود که آمادگی کامل را برای شرکت در آزمون جامع نهایی جهت دریافت گواهینامه مهارت به دست آورند.

بدیهی است هنرآموزان و هنرجویان ارجمند شاخه کاردانش و کلیه عزیزانی که در امر توسعه آموزش‌های مهارتی فعالیت دارند، می‌توانند ما را در غنای کیفی پودمان‌ها که برای توسعه آموزش‌های مهارتی تدوین شده است رهنمون و یاور باشند.

مقدمه مؤلف

کتابی که پیش رو دارید در حقیقت ادامه کتاب رسم فنی ۱ است. محتوای تألیف بر اساس برنامه مصوب بوده و در این کتاب کوشش شده است که مهم ترین مباحث باقیمانده از رسم فنی به صورتی ساده، پوشش داده شود.

کتاب از ۸ فصل تشکیل شده است که سه فصل اول به مباحث مهم از نظر فنی یعنی پرداخت سطح، تولرنس و انطباق می‌پردازد و در فصول بعدی به ترتیب اجزای ماشین در حد شناخت نقشه‌های این قطعات، نقشه‌ی ترکیبی در حد شناخت و کاربرد، نقشه‌ی اجرایی و کاربرد آن و چگونگی ارائه توجه می‌شود. دو فصل آخر نیز به موضوعاتی چون برش و برخورد اجسام و همچنین گسترش پرداخته است.

کوشش فراوانی شده است که مطالب به زبان ساده بیان شود، مفید باشد و کوتاه. ممکن است در برخی موارد کمبودهایی احساس شود که استادان عزیز آنها را پوشش خواهند داد. در هر فصل چند پرسش و چند تمرین عملی داده شده است که با انجام دقیق آن توسط هنرجو می‌توان به اهداف رسید.

مؤلف

توصیه‌هایی به هنرجویان

الف) توصیه‌های کلی

۱. پیش از ورود به کارگاه دست‌هایتان را با آب و صابون بشویید.
۲. روپوش مخصوص کارگاه را بپوشید. روپوش بهتر است به رنگ روشن و البته تمیز باشد.
۳. کفش‌هایتان را تمیز کنید. اگر از کفش مخصوص کارگاه استفاده می‌کنید آن را نیز تمیز نگه‌دارید.
۴. در شروع کار میز نقشه‌کشی را کاملاً تمیز کنید.
۵. وسایلی از قبیل گونیا، خطکش تی، و مانند آن باید کاملاً تمیز باشند هر زمان‌که لازم شد آن‌ها را به روش مناسب تمیز کنید.
۶. برس مویی برای پاک کردن نقشه پس از پاک کردن با پاک‌کن در اختیار داشته باشید هر از چندگاهی برس را بشویید تا تمیز باشد.
۷. کاغذ را با نوارچسب روی میز نقشه‌کشی یا تخته رسم بچسبانید و قیچی کوچکی برای بریدن نوارچسب در اختیار داشته باشید.
۸. هنگام کار باید دستان خشک باشد، هرگاه دستان عرق کرد آن را با دستمال خشک کنید و یک برگ کاغذ سفید اضافی زیر دستان بگذارید تا نقشه کثیف نشود.
۹. هر خطی را فقط با یک حرکت در جهت توصیه شده بکشید.
۱۰. پس از کشیدن هر خط نقشه را با برس مویی تمیز کنید.
۱۱. پس از اتمام کار میز را به حالت اولیه برگردانید، چسب‌ها را جدا کنید و در سطل زباله بریزید، و میز را تمیز کنید.
۱۲. همه ابزار و وسایل نقشه‌کشی را سر جای خود و به صورت مرتب قرار دهید.
۱۳. نقشه‌ها و ابزارها را در برابر عوامل فیزیکی مانند گرما و نور بیش از حد، حفاظت کنید.
۱۴. اگر ناگزیر به استفاده از عینک طبی هستید، حتماً با عینک کار کنید.
۱۵. برای حمل و نقل ابزار از کیف مخصوص استفاده کنید.
۱۶. برای خرید ابزار و وسایل و برای اطمینان از کارایی آن‌ها با افراد متخصص به‌ویژه هنرآموز محترم مشورت کنید.

ب) توصیه‌های آموزشی

۱. ورود و خروج به کلاس یا کارگاه آموزشی با اجازه‌ی هنرآموز محترم باشد.
۲. پس از بهانجام رساندن هر دستورکار آن را برای تأیید و ارزشیابی در اختیار هنرآموز محترم قرار دهید.
۳. در حل تمرین‌ها با هنرآموز محترم در تعامل باشید. مشارکت و همکاری همکلاسی‌هایتان نیز مؤثر است.
۴. در صورت غیبت در یک جلسه مطالب و تمرین‌های آن جلسه را مطالعه و انجام دهید.
۵. همه‌ی نقشه‌هایی که در طول دوره ترسیم می‌کنید در محل مناسبی بایگانی کنید تا بتوانید بعدها با دسترسی آسان به آن‌ها مراجعه کنید.
۶. تمرین‌ها را، بی‌آنکه خود را تحت فشاری روانی قرار دهید، بکوشید تا آنجا که می‌توانید حل کنید ولی حتماً نواقص و اشکالات آن را بعداً به کمک هنرآموز محترم برطرف کنید.

فهرست

صفحه	عنوان
۱	واحد کار: به کارگیری و خواندن علائم در نقشه‌های صنعتی و ترسیم نقشه‌های ترکیبی و برخورد گسترش احجام
۲	توانایی به کارگیری نشانه‌های پرداخت سطح در نقشه
۱۶	توانایی تولرانس گذاری نقشه‌های صنعتی
۲۷	توانایی اجرای انطباقات در نقشه‌های صنعتی
۴۴	توانایی ترسیم نقشه‌ی اجزای ماشین
۶۴	توانایی ترسیم نقشه‌ی ترکیبی
۸۳	توانایی خواندن نقشه‌ی اجرایی
۹۹	توانایی ترسیم برخورد اجسام
۱۱۹	توانایی ترسیم گسترش اجسام
۱۳۸	منابع

واحد کار به کارگیری و خواندن علائم در نقشه‌های صنعتی و ترسیم نقشه‌های ترکیبی و برخورد گسترش احجام

◀ هدف کلی: ترسیم انواع برش در قطعات صنعتی

زمان			عنوان توانایی
نظری	عملی	جمع	
۴	۲	۲	به کارگیری نشانه‌های پرداخت سطح در نقشه
۴	۲	۲	تولرانس‌گذاری نقشه‌های صنعتی
۴	۲	۲	اجرای انطباقات در نقشه‌های صنعتی
۵	۳	۲	ترسیم نقشه‌ی اجزای ماشین
۷	۵	۲	ترسیم نقشه‌ی ترکیبی
۸	۶	۲	خواندن نقشه‌ی اجرایی
۶	۴	۲	ترسیم برخورد اجسام
۶	۴	۲	ترسیم گسترش اجسام

توانایی به کارگیری نشانه‌های پرداخت سطح در نقشه

◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- نشانه‌های پرداخت سطح را معرفی کند.
- نشانه‌های پرداخت را در نقشه به کاربرد.
- اصول کاربرد نشانه‌های سطح را بیان کند.

ساعات آموزش		
جمع	عملی	نظری
۴	۲	۲

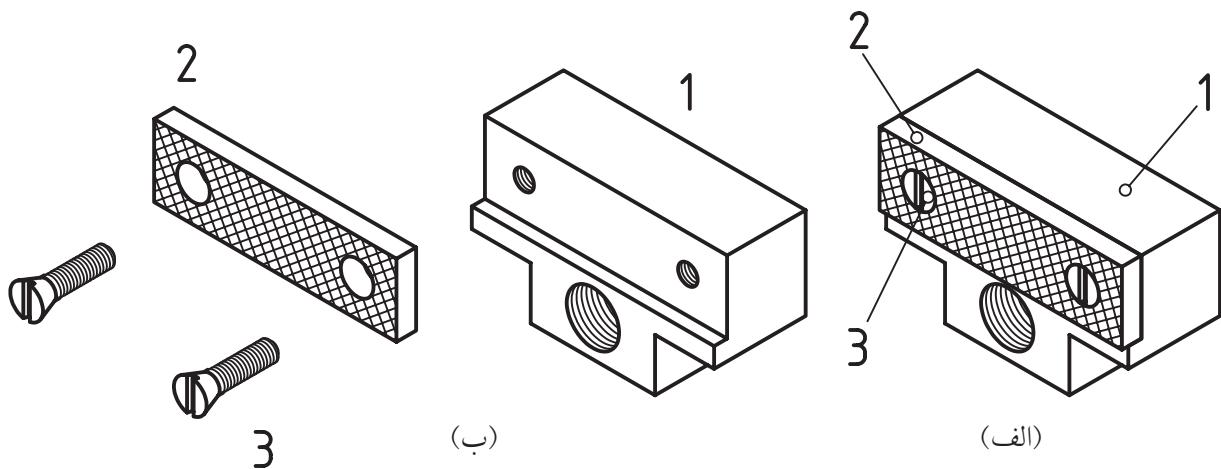
پیش آزمون

۱. به نظر شما مجموعه‌ی داده شده‌ی (الف) مربوط به چه چیزی است؟

۲. این مجموعه از چند تکه‌ی غیر مشابه تشکیل می‌شود؟

۳. تکه‌ی شماره‌ی ۱ از چند رویه (سطح) تشکیل می‌شود؟

۴. آیا صافی یا پرداخت همه‌ی رویه‌های آن باید مانند هم باشند؟



۵. چرا پرداخت یا صافبودن سطوح با هم فرق می‌کند؟

۶. به نظر شما برای ساختن این قطعه از چه روش‌هایی استفاده شده است؟ (شماره‌ی ۱)

۷. آیا این قطعه را با تمام ویژگی‌های آن، می‌توان از یک روش تولید (مانند ریخته‌گری) به دست آورد؟

۸. چرا باید صافی و پرداختی سطوح با هم فرق کند؟

۹. آیا راهی می‌شناسید و یا راهی می‌توانید پیشنهاد کنید که بتوان چگونگی پرداخت هر سطح را مشخص کرد؟

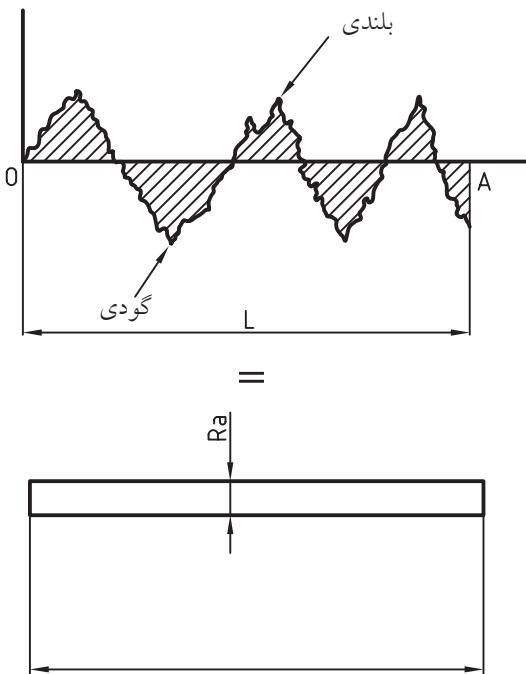
۱۰. آیا پرداخت همه‌ی سطوح به صورت خیلی عالی، مزایایی دارد؟

پرداخت سطح

تعریف:

برای معرفی کیفیت و شناسانیدن پرداخت سطح در نقشه، روش‌های گوناگونی وجود دارد.

برای این کار باید یک سنجه یا معیار، برای اندازه‌گیری پرداخت را تعیین و استاندارد کنیم. در مورد پرداخت سطح، سنجه‌های مهمتر را با R_a و R_z می‌توان معرفی کرد. به شکل نگاه کنید:

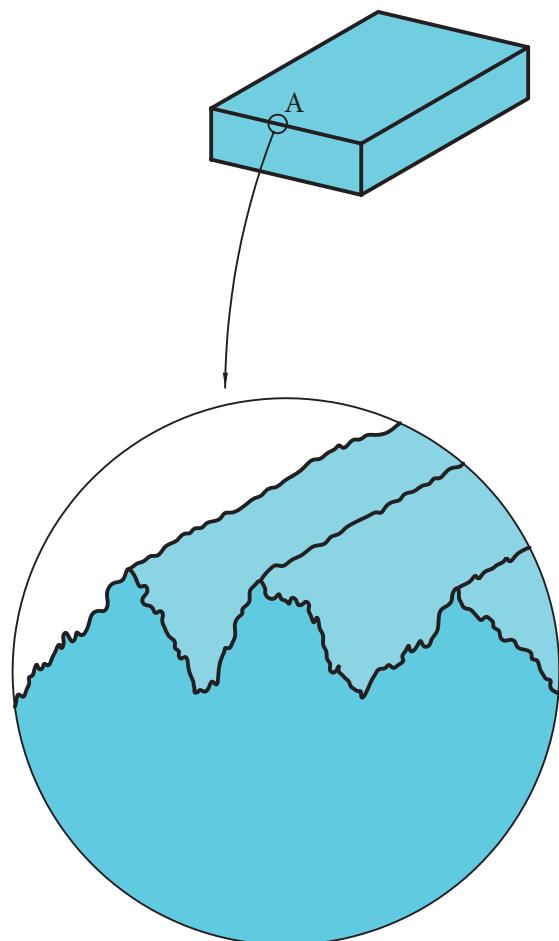


پاره خط OA تقریباً در وسط پستی (گودی) و بلندی‌ها رسم شده است. طول نمونه انتخاب شده، L است که به طور معمول به آن طول نمونه می‌گویند.

جمع مساحت بخش‌های هاشورخورده، در طول نمونه L ، برابر است با مساحت مستطیلی با همان طول که عرض آن را با R_a نشان می‌دهیم.

به گفته‌ای کوتاه، جمع مساحتی که گودی‌ها (پستی‌ها) زیر OA با جمع مساحت‌های در بالای OA برابر است که همه با هم جمع خواهند شد. پس از تقسیم این مساحت کلی بر L ، عرض نوار یا مستطیل یعنی R_a به دست می‌آید.

پرداخت یک سطح یعنی برداشتن (کندن) ذرات کوچک از یک سطح، برای صاف و هموار کردن آن است. سطح A را سوهان زده‌ایم. این سطح به نظر صاف و پرداخت شده می‌رسد. اگر بخش کوچکی از آن را به وسیله‌ی میکروسکوپ، چند صد برابر بزرگ کنیم، زیری‌های جزئی موجود در آن دیده خواهد شد.



شکل این پستی و بلندی‌ها بستگی به روشی دارد که برای تولید این سطح به کار برده‌ایم. برای نمونه سطح تولید شده بر اثر کارکرد ابزار تراشکاری، با سطح تولیدی در فرزکاری یا سوهانکاری یا ... فرق می‌کند.

تعريف: R_z عبارت است از میانگین بلندترین، ارتفاعات زبری.

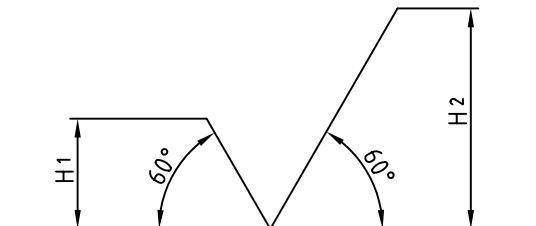
میانگین زبری Roughness average به مفهوم متوسط یا معدل زبری است. به دلیل کوچکی آن را با واحد میکرون متر (یک میلیونیم متر) می سنجند. پس، میکرون متر با نشانه μm برابر $\frac{1}{1000}$ میلی متر یا $\frac{1}{1000,000}$ متر خواهد بود.

توجه: اندازه گیری های R_a و R_z به روش های گوناگون و در آزمایشگاه ممکن است.

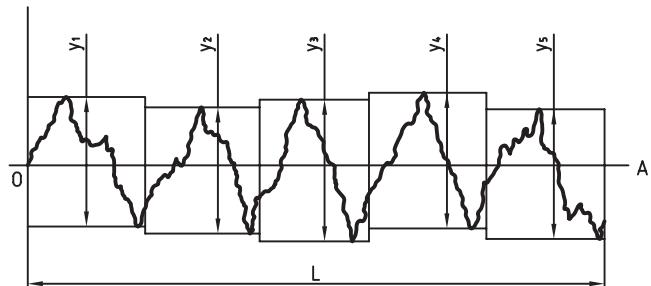
سنجه یا معیار، چیزی است قراردادی که برای سنجیدن یا مقایسه کردن به کار می رود. برای نمونه، می گوییم، سنجه برای درازا، متر یا برای اندازه گیری زمان، ساعت است. متر، طولی قراردادی و ساعت، زمانی معین است. در نمونه ای دیگر، می گویید، اگر طلا کاملاً خالص باشد، عیار آن ۲۴ است و اگر مثلاً ۱۰ قسمت آن دارای ناخالصی مانند مس باشد، عیار آن ۱۴ خواهد بود.

نمادهای پرداخت سطح

برای معرفی پرداخت سطح، نماد پایه، شکلی انتخابی است. این نماد با خط نازک رسم می شود. هنگامی که گروه خط مورد کاربرد ما $0/5$ باشد، پهنای خط نازک $0/25$ و بنابراین $H_1 = \frac{3}{5}H$ و $H_2 = \frac{8}{5}H$ خواهد بود. در کارهای تمرینی می توانید H را تا ۵ و H را تا ۱۱ افزایش دهید.



تعريف: R_a عبارت است از میانگین زبری. واحد میانگین زبری، میکرون متر است. دیده می شود که هر چه پستی و بلندی ها کمتر باشد، R_a دارای مقدار کمتری خواهد شد. سنجه ی دیگر R_z است که با توجه به پنج مورد از بلندترین زبری ها در طول یک نمونه، معین خواهد شد.



اگر جمع $(y_1 + y_2 + y_3 + y_4 + y_5)$ را به دست آوریم و حاصل را بر ۵ تقسیم کنیم، R_z به دست خواهد آمد.

اندازه‌های پرداخت، استاندارد است. برای نمونه، در مورد R_a ، این اعداد (برحسب میکرون متر) طبق جدول زیر است:

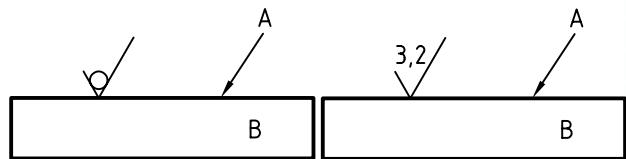
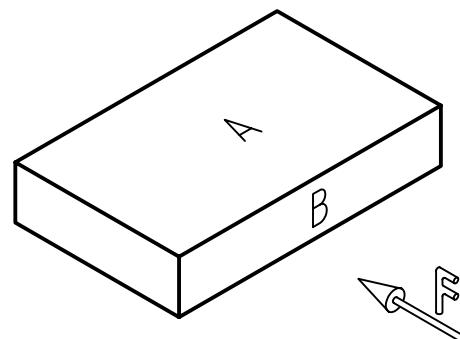
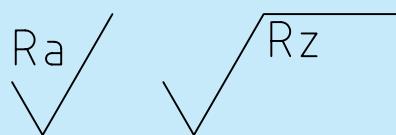
سنجه	بسیار خوب	خوب	متوسط	خشن
R_a	۰/۰۲۵	۰/۰۵	۰/۱	۰/۲
R_z	۰/۲۵	۰/۴	۱	۲/۵

اگر لازم باشد که سطح A پس از تولید، پرداخت شود، باید مقدار پرداخت مشخص شود. اکنون اگر روش کار دستی یا ماشینی یا در حقیقت دلخواه باشد، مطابق شکل مشخص خواهد شد.

عموماً برای تعیین میزان پرداخت از اعداد جدول استفاده می‌شود. مقادیر R_z هم داده شده است. اکنون دوباره به سطح A از قطعه نگاه کنید.



پرداخت داده شده در این شکل بر حسب R_a است. تاکنون درباره‌ی جایگاه نوشتن R_a و R_z نسبت به این نشانه، روش‌های گوناگونی ارائه شده است. در یک نمونه، استاندارد، مطابق شکل، جایگاه این نشانه‌ها و نمادها را معین کرده است.



◀ در مورد چگونگی این سطح می‌توان درخواست‌های گوناگونی داشت:

۲. اگر هدف، دادن سنجه‌ی R_a است، می‌توان این نشانه را هم حذف کرد و تنها مقدار آن را به صورت داده شده در شکل، نوشت. اما برای R_z ، نشانه کامل خواهد بود (بهتر است اعداد پرداخت از جدول برگزیده شوند).



۱. سطح پس از تولید اولیه، پرداخت کاری نخواهد شد ولی به بهترین صورت از تولید بیرون بیاید. در این صورت، به نشانه‌ی پایه یا مینا، یک دایره اضافه می‌شود. مانند سطح گونیایی که در دست شمامست (گونیای نقشه‌کشی). چون این قطعه پس از تولید، پرداخت نمی‌شود. ولی سطح آن هر چه صاف‌تر باشد، بهتر است.

گرفتن نوک آن، رو به پایین، بازو در سمت راست واقع شود (مانند $R_{\text{d}}/3$ در این نقشه).

۵. نشانه‌ی پرداخت را می‌توان روی سطح یا در امتداد آن نوشت.

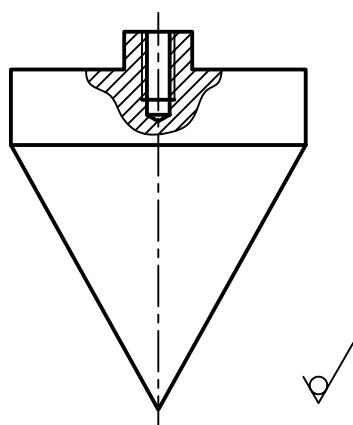
۶. نشانه‌ی پرداخت سطوح بدون علامت را در زیرنویس و نشانه‌های مربوط به سطوح دارای علامت را در پرانتز می‌آوریم. به گفته‌ای کوتاه، مفهوم نشانه‌های زیر نقشه این گونه است:

همه‌ی سطوح با دستور تولید خوب، جز آن‌ها که در پرانتز داده شده‌اند، دارای پرداخت ویژه هستند. به این ترتیب، تمام سطوح یک قطعه دارای پرداخت معین خواهد بود. روشن است که:

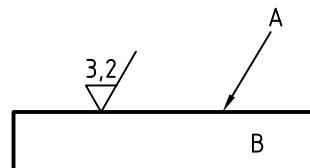
- در یک نقشه، پرداخت همه‌ی سطوح باید مشخص شود.
- پرداخت زیادتر از نیاز، باعث گران‌تمام شدن قطعه می‌شود.
- پرداخت کم و نامناسب، باعث فرسایش زودرس قطعه خواهد شد.

پس هر سطح به آن میزان پرداخت می‌شود که بتواند کار خود را به خوبی انجام دهد. به نمونه‌ای دیگر توجه کنید: در این قطعه، پرداخت همه‌ی سطوح یکسان است؛ پس نیاز به گذاشتن نشانه روی سطوح نیست و تنها در زیرنویس داده می‌شود.

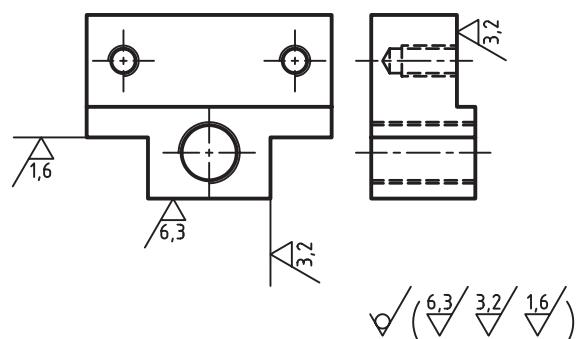
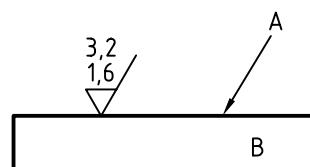
به نظر شما این شکل چه چیزی را معرفی می‌کند؟



اگر پرداخت به وسیله‌ی ماشین مورد نظر باشد، به نشانه‌ی مبنا، یک پاره خط افقی افزوده می‌شود.



اگر پرداخت میان دو حد معین قرار گیرد، هر دو حد نوشته می‌شود (عدد بزرگتر در بالا) در شکل، نشانه‌های پرداخت برای فک لغزنده‌ی گیره گذاشته شده است.



در مورد شکل به نکته‌های زیر دقیقاً توجه کنید و همواره آن‌ها را در نوشتن پرداخت‌ها در نظر داشته باشید:

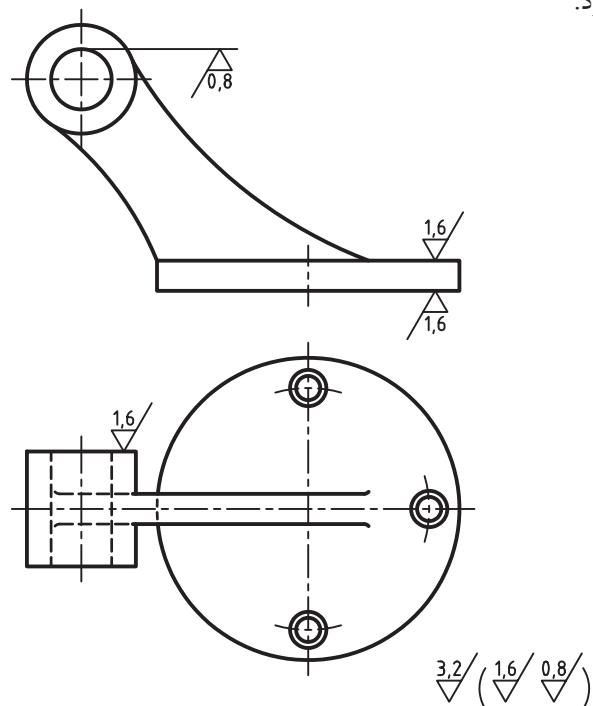
۱. نوک تیز نشانه‌ی پرداخت همواره باید روی سطح مورد نظر باشد (بند پشت آن)

۲. اگر سطح نشانه گذاری شده، مشابه هم دارد، نشانه‌ی مربوط به آن هم هست. برای نمونه $R_{\text{d}}/1/6$ مربوط به دو سطح است.

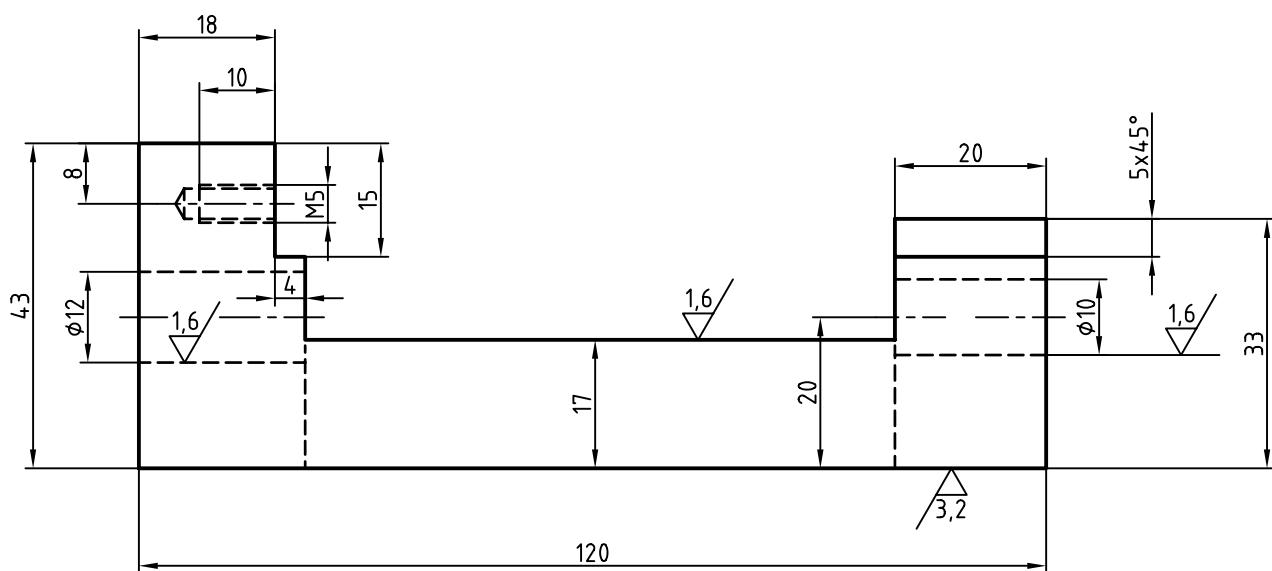
۳. اعداد مربوط به پرداخت، مانند اعداد اندازه‌گذاری و با همان جهت‌ها نوشته می‌شود.

۴. بازوی بلند همواره به گونه‌ای قرار می‌گیرد که با قرار

در نمونه‌ای دیگر، قطعه دارای سطوح خمیده هم هست.
شکل یک پایه‌ی آلومینیمی تریبینی را نشان می‌دهد که
سطح آن پرداخت‌کاری می‌شود.



در نمونه‌ی پایانی، شکل اندازه‌گذاری هم شده است.



$\checkmark(3.2/\checkmark 1.6/\checkmark)$

جهت تولید

مانده را می‌توان دسته‌بندی کرد. برای هر جهت تولید،

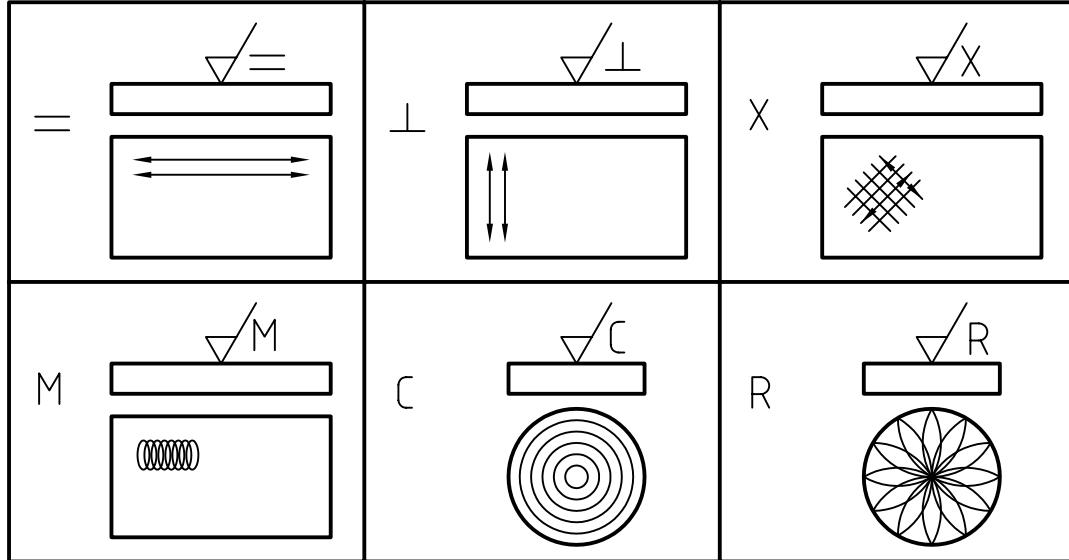
نشانه‌ی ویژه‌ای وجود دارد. در جدول شماری از آن‌ها

معرفی شده‌اند.

جهت تولید، در حقیقت، آثاری است که از کارکرد

بزار براده برداری، روی سطح برجا می‌ماند. آثار به جا

معرفی شده‌اند.



نمونه‌ای برای یک سطح، جهت تولید، در جهتی است که

شما به نقشه نگاه می‌کنید، یعنی عمود بر صفحه‌ی تصویر.

این سطح باید از روش صفحه‌تراسی ساخته شود و میزان

پرداخت سطح $R_a^{3/2}$ باشد.

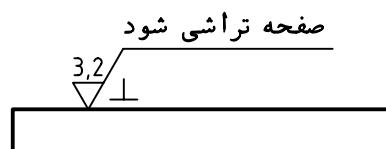
از جهت‌های تولید می‌توان برای بررسی و اندازه‌گیری

میزان پرداخت به دست آمده کمک گرفت. ضمناً به جایگاه

قرار گرفتن نشانه‌ی تولید توجه کنید.

◀ توضیحات اضافی: اگر نیاز به توضیح اضافی باشد

می‌توان به نشانه‌ی، یک بازوی افقی اضافه کرد. در





شناسایی اصول کاربرد نشانه‌های پرداخت

این اصول را در یک جدول خلاصه می‌کنیم.

نشانه‌ی مینا. این نشانه‌ی پایه به تنها یی مفهومی ندارد.	✓	۱
الف) سطح پرداخت نمی‌شود. ب) سطح باید با بهترین کیفیت ممکن از روش تولید خود خارج شود.	✗	۲
پرداخت سطح $3/2$ است - روش پرداخت کاری دلخواه است (دستی یا ماشینی)	3,2 ✓	۳
پرداخت سطح Ra برابر $3/2$ است. روش کار ماشینی	3,2 ✓ ▽	۴
پرداخت این سطح باید بین دو حد $Ra_{3/2}$ و $Ra_{1/6}$ قرار گیرد.	3,2 1,6 ▽	۵
پرداخت کاری نمی‌شود، اما در مراحل تولید اولیه باید به پرداخت $6/3$ برسد.	6,3 ✗	۶
پرداخت سطح بر پایه‌ی R_z ، برابر 100 است.	▽ $\sqrt{Rz100}$	۷



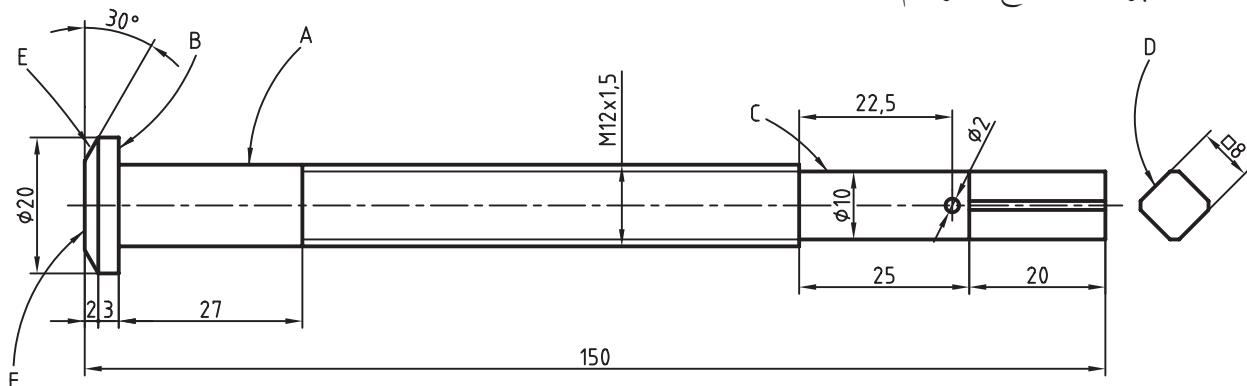
دستور کار



کاربرد، نشانه های پرداخت سطح

(۵۰ دقیقه)

نشانه های پرداخت سطح را ترسیم کنید.

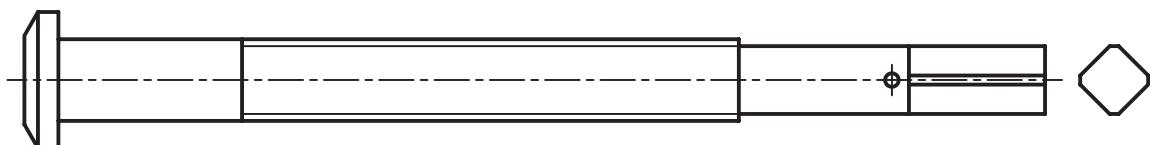


ابتدا پیچ بلند داده شده را با دقت بررسی کنید. سپس آن را دوباره ترسیم کنید. نشانه های پرداخت سطح را روی آن قرار دهید و اندازه گذاری کنید.

مراحل ترسیم

۱. پیچ بلند داده شده را با مقیاس ۱:۱ ترسیم کنید (بدون اندازه گذاری).

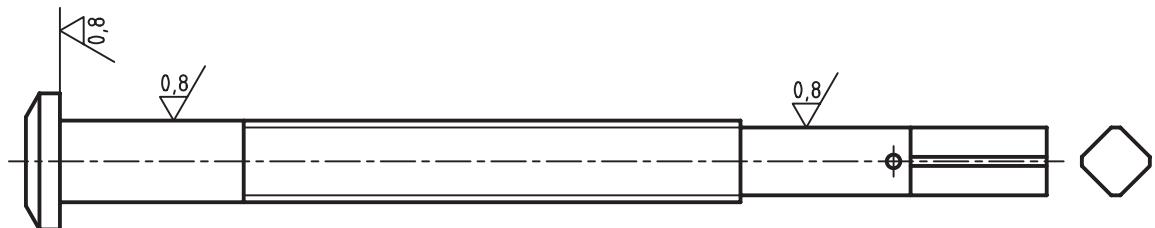
- به نظر شما این پیچ مربوط به چیست؟



۲. پرداخت‌ها برای سطوح A, B و C برابر $R_a^{0.8}$ است.

- این پرداخت‌ها را روی نقشه بگذارید.

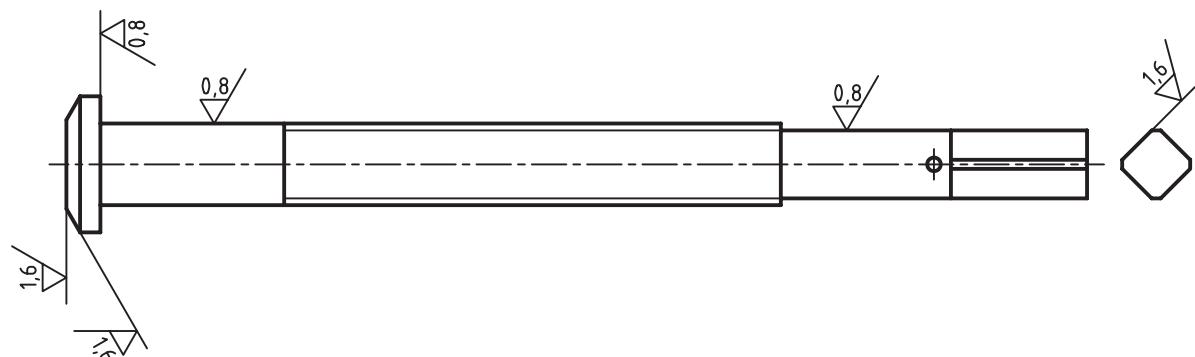
- یک روش کار در شکل داده شده است. اگر با آن موافق هستید، به همان ترتیب کار کنید.



۳. برای سطوح D, E و F پرداخت را $R_a^{1.6}$ در نظر بگیرید.

- در اینجا هم یک روش پیشنهاد شده است. اگر با آن موافق هستید، همان گونه کار کنید. در غیر این صورت، پس از

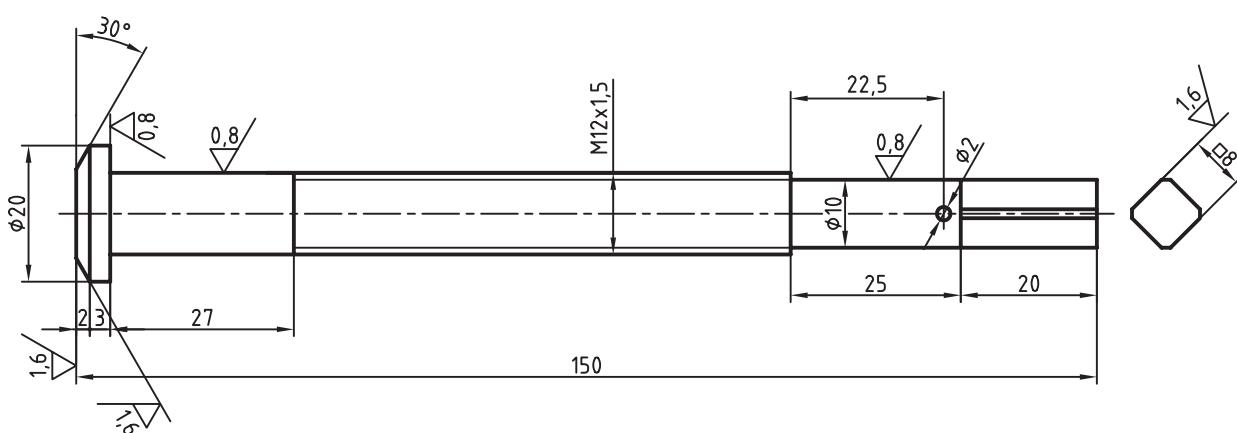
خاتمه‌ی کار، در مورد درستی کار خود با هنرآموز محترم خود مشورت کنید.



۴. در این مرحله باید کار به طور کامل اندازه‌گذاری شود.

- روشن است که برای اندازه‌گذاری، باید تغییراتی در جای گذاشتن اندازه‌ها بدھیم.

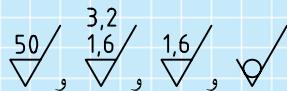
- شکل به صورت پیشنهادی کامل شده است. در صورت هر گونه تغییری با هنرآموز محترم خود مشورت کنید.



ارزشیابی پایانی

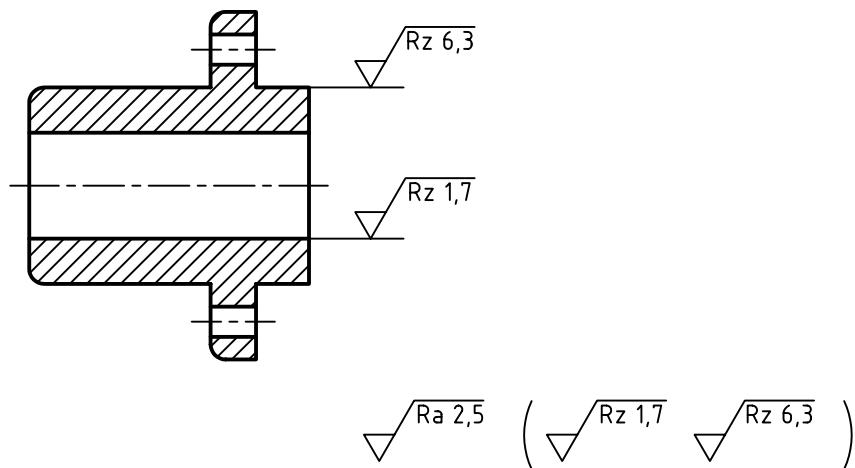
نظری ◀

۱. پرداخت سطح را دقیقاً تعریف کنید.
۲. R_a و R_z را تعریف کنید.
۳. نماد پایه در پرداخت سطح چیست و چه ویژگی‌هایی دارد؟
۴. چگونگی گذاشتن نشانه‌های پرداخت سطح را برای یک قطعه‌ی دلخواه با رسم شکل توضیح دهید.
۵. مفهوم دقیق هر یک از نشانه‌های داده شده چیست؟

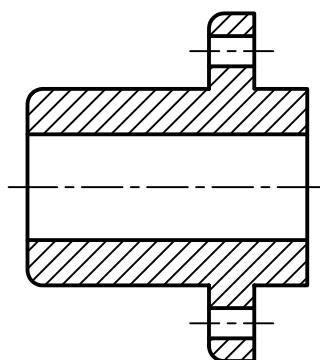


◀ عملی: (زمان: ۷۰ دقیقه) (تمام کارها در کتاب و در صورت امکان روی کپی آنها انجام شود.)

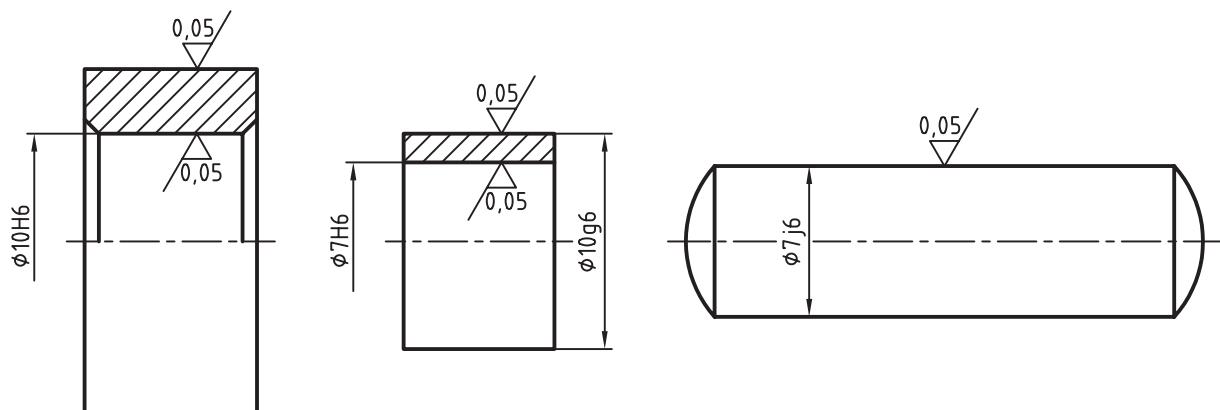
۱. مفهوم نشانه‌های نوشته شده در زیر نقشه دقیقاً چیست؟



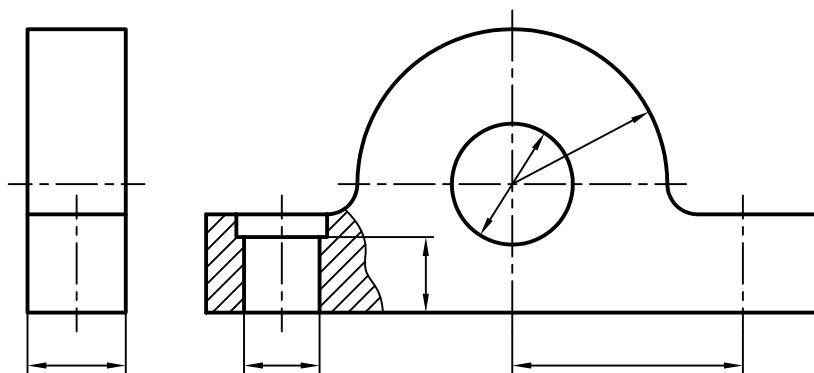
۲. با استفاده از جدول موجود در متن، نشانه‌های R_z داده شده در پرسش ۱ را بر حسب R_a روی شکل زیر بگذارید و زیرنویس را کامل کنید.



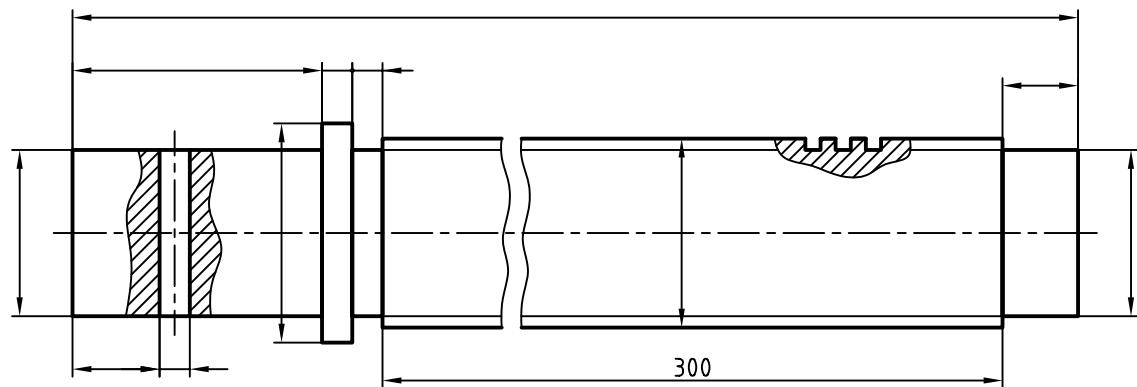
۳. برای هر شکل زیرنویس را بنویسید. در هر مورد، اندازه‌گذاری را هم کامل کنید.



۴. با در نظر گرفتن پرداخت داخل سوراخ‌ها برابر $1/6$ و کف جسم برابر $6/3$ ، نقشه را کامل کنید.
 (اندازه‌های داده نشده را شناسایی کنید و بنویسید).



۵. پس از نوشتن اندازه‌ها برای پیچ، به شرط آنکه تمام سطوح در بهترین صورت تولید شوند، وضعیت پرداخت سطح را نیز مشخص کنید.



توانایی تولرانس گذاری نقشه‌های صنعتی

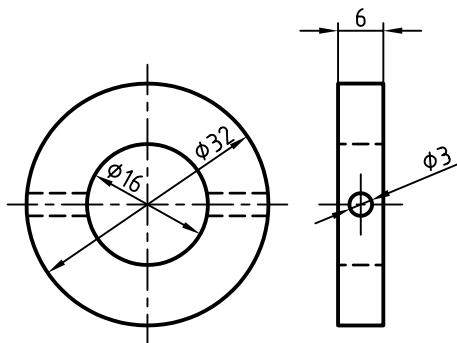
◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- مفاهیم تولرانس ابعادی را بیان کند.
- چگونگی تعیین تولرانس برای هر اندازه را شرح دهد.
- در مورد جدول تولرانس‌های آزاد ایزو توضیح دهد.
- در مورد جدول تولرانس‌های اصلی ایزو توضیح دهد.
- چگونگی استفاده از جدول‌های تولرانس را توضیح دهد.
- نقشه را تولرانس گذاری کند.
- از جدول تولرانس‌ها مقادیر مورد نیاز را استخراج کند.

ساعات آموزش

نظری	عملی	جمع
۲	۲	۴

پیش آزمون



۱. قطعه‌ی رو به رو چه نام دارد؟

۲. آیا اندازه‌های موجود، از نظر سازنده اشکال ندارد؟

۳. دقیق اندازه‌ها، یا به عبارت دیگر، اندازه‌ی دقیق چه مفهومی دارد؟

۴. آیا می‌توان اندازه‌های داده شده، مثل $\Phi 20$ را با دقیق $20/00000$ ساخت؟

۵. دقیق ابزارهایی مانند خطکش فلزی یا کولیس چه قدر است؟

۶. آیا می‌توان اندازه‌ای با دقیق $20/00000$ را با کولیس معمولی تعیین کرد؟ در هر صورت (بلی یا نه) توضیح دهید چرا؟

۷. مفهوم کولیس $0/02$ چیست؟

۸. برای ساختن دقیق‌تر اندازه‌ها، به چه چیزهایی نیاز داریم؟

۹. آیا دقیق بودن همه‌ی اندازه‌ها در قطعه‌ی بالا مهم است؟

۱۰. چگونه می‌توان به سازنده کمک کرد که اندازه‌ها را با دقیق لازم بسازد؟

تولرانس

به همین دلیل، سازندگان علاقه‌ی زیادی به دقیق ساختن اندازه‌ها، به ویژه در زمانی که لازم نباشد، نشان نمی‌دهند.

تولرانس

هر سازنده می‌خواهد بداند که چه میزان خطای در اندازه، در کارکرد بعدی قطعه، اشکال ایجاد نمی‌کند. پس او برای ساخت هر اندازه، میزان خطای قابل قبول را از کارفرما (یعنی کسی که کار را سفارش می‌دهد) درخواست می‌کند. این خطای قابل قبول را در صنعت، با نام «تولرانس» یا «رواداری» می‌شناسند.

تعريف: تولرانس یعنی مقدار خطای مجازی که طراح برای اندازه‌ها در نظر می‌گیرد. به این ترتیب، به زبانی بسیار ساده، می‌توان اندازه‌گذاری روی شکل را با تولرانس همراه دانست.

برای نمونه، تولرانس برای قطر 50 ± 0.3 mm، میان دو مقدار 49.7 و 50.3 قابل قبول است.

چگونگی تعیین تولرانس: با رابطه‌ی زیر می‌توان مقدار تولرانس را به دست آورد.

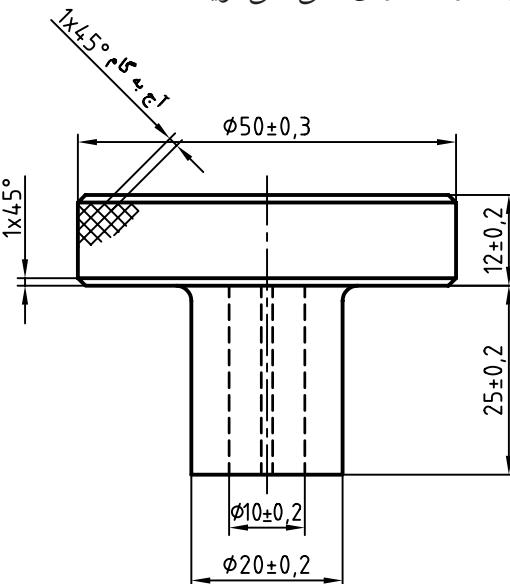
(کوچک‌ترین اندازه‌قابل قبول) – (بزرگ‌ترین اندازه‌قابل قبول) = تولرانس
 $50.3 - 49.7 = 0.6 \mu\text{m}$

تولرانس برای اندازه‌های دیگر چگونه به دست می‌آید؟

نکته

مقدار تولرانس هیچ‌گاه منفی نیست.

مقدمه: در شکل زیر دستگیره‌ای استوانه‌ای دیده می‌شود. برخی از اندازه‌ها برای شناسایی آن داده شده است. این اندازه‌ها را «اندازه‌ی نامی» می‌گویند.



اندازه‌ی نامی، اندازه‌ای خام است که از دقت کافی برخوردار نیست. اگر دوباره به شکل دقت کنید، خواهید دید که لازم نیست همه‌ی اندازه‌های آن خیلی دقیق باشند. اما اصولاً منظور از دقیق چیست؟ برای نمونه، اندازه‌ی نامی 20 موجود برای قطر استوانه‌ی دستگیره در نظر بگیرید. اگر آنچه که از ساخت حاصل شده است دارای قطر $20/4$ باشد، می‌گوییم اندازه چندان دقیق نیست. اما اگر اندازه‌ی به دست آمده برابر $20/0.4$ باشد، می‌گوییم، دقیق است!

اکنون اگر با کولیس معمولی اندازه‌ی آن را $20/0$ بخوانیم، می‌گوییم خیلی دقیق است! پس منظور ما از دقیق، نزدیک‌تر بودن به اندازه‌ی نامی است.

موضوع مهمی که در کار ساخت و تولید مطرح است، آن است که ساختن اندازه‌ها با دقت بیشتر (یعنی هر چه نزدیک‌تر بودن به اندازه‌ی نامی)، گران‌تر تمام می‌شود.

پرسشنامه: در اندازه‌ی $25 \pm 0/2$ مقادیر زیر را به دست

آورید:

اندازه‌ی نامی، بیراهی بالایی، بیراهی پایینی، بزرگ‌ترین اندازه، کوچک‌ترین اندازه، تولرانس.

پاسخ:

$$25 = \text{اندازه‌ی نامی}$$

$$0/2 = \text{بیراهی بالایی mm}$$

$$-0/2 = \text{بیراهی پایینی mm}$$

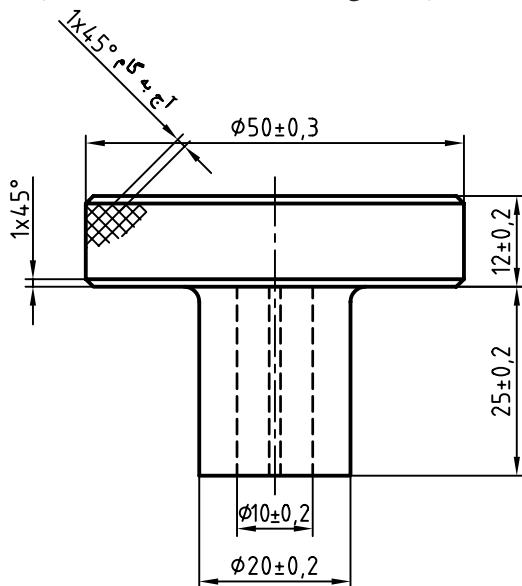
$$25/2 = \text{بزرگ‌ترین اندازه mm}$$

$$24/8 = \text{کوچک‌ترین اندازه mm}$$

$$25/2 - 24/8 = 0/4 = \text{تولرانس mm}$$

اندازه‌ی آزاد (غیرمؤثر): اندازه‌ای است که به

اندازه‌ی دیگر بستگی ندارد؛ مانند $\varnothing 50$ در دستگیره.



اندازه‌ی وابسته (مؤثر): اندازه‌ای است که به اندازه‌ای

دیگر بستگی دارد؛ مانند ۱۰ در دستگیره.

جدول تولرانس‌های آزاد: در استاندارد ISO جدول مهمی

برای سازندگان قطعات صنعتی پیشنهاد شده است که آن را

مفاهیم و اصطلاحات پایه:

◀ بیراهی یا انحراف: مقدار خطأ از اندازه‌ی نامی را گویند.

◀ بیراهی بالایی: افزونی اندازه‌ی نامی را گویند. مثلاً برای اندازه‌ی 50 ، بیراهی بالایی برابر $0/3$ است.

◀ بیراهی پایینی: کاستی اندازه‌ی نامی را گویند. مثلاً برای اندازه‌ی 50 ، بیراهی پایینی برابر $-0/3$ است.

◀ خط صفر: همان اندازه‌ی نامی است.

◀ اندازه‌ی کنونی: اندازه‌ای است که با ابزار اندازه‌گیری گرفته می‌شود.

◀ بزرگ‌ترین اندازه یا اندازه‌ی بیشینه: جمع اندازه‌ی نامی و بیراهی بالایی را گویند، یعنی:

$$(\text{بیراهی بالایی}) + (\text{اندازه‌ی نامی}) = \text{بزرگ‌ترین اندازه}$$

◀ کوچک‌ترین اندازه یا اندازه‌ی کمینه: جمع اندازه‌ی نامی و بیراهی پایینی را گویند، یعنی:

$$(\text{بیراهی پایینی}) + (\text{اندازه‌ی نامی}) = \text{کوچک‌ترین اندازه}$$

شکل، نشان دهنده‌ی این توضیحات است.



پین استوانه‌ای

- در ستون‌های دیگر مقادیر تولرانس در سه عنوان ظریف، متوسط و خشن داده شده است. به این ترتیب، اندازه‌های آزاد در قطعه‌ی دستگیره، تولرانس‌ها از این جدول برگزیده می‌شود.

«جدول تولرانس‌های آزاد» می‌نامند. این جدول در استاندارد شماره‌ی ISO 2768 آمده است. به جدول نگاه کنید. دقیق! در سمت چپ، اندازه‌ها داده شده است. ما باید اندازه‌ی مورد نظرمان را در آن‌ها بیابیم.

جدول تولرانس‌های آزاد ایزو به شماره‌ی ۲۷۶۸

اندازه‌ها بر حسب میلی‌متر	f	ظریف	m	متوسط	c	خشن
۰/۵ تا ۳		$\pm 0/05$		$\pm 0/1$		
۳ تا ۶		$\pm 0/05$		$\pm 0/1$		$\pm 0/2$
۶ تا ۳۰		$\pm 0/10$		$\pm 0/2$		$\pm 0/5$
۳۰ تا ۱۲۰		$\pm 0/15$		$\pm 0/3$		$\pm 0/8$
۱۲۰ تا ۳۱۵		$\pm 0/2$		$\pm 0/5$		$\pm 1/2$
۳۱۵ تا ۱۰۰۰		$\pm 0/3$		$\pm 0/8$		± 2
۱۰۰۰ تا ۲۰۰۰		$\pm 0/5$		$\pm 1/2$		± 2

- در سمت چپ، اندازه‌های داده شده است (بر حسب میلی‌متر)
- در بالای جدول، ردیف اول، ۱۸ کیفیت برای تولرانس داده شده است.
- مقدار تولرانس‌های پیشنهادی از چپ به راست زیاد می‌شود.

جدول تولرانس‌های اصلی: اندازه‌های وابسته، یعنی اندازه‌هایی که با اندازه‌ای دیگر در ارتباط هستند، در جدول تولرانس‌های اصلی ایزو پیشنهاد شده است.



در جدول تولرانس‌های آزاد ایزو ستونی برای تولرانس‌های خیلی خشن Vc هم وجود دارد، مقادیر آن را بباید.



در صنایع سبک، معمولاً تولرانس‌های آزاد از مرحله‌ی متوسط برگزیده می‌شوند و این امر باید در جدول پای نقشه نوشته شود (به صورت: تولرانس‌ها ISO2768-m)

- همهی اعداد موجود در جدول بر حسب میکرون‌متر هستند (غیر از ستون سمت راست و ردیف افقی بالای جدول)
مقادیر عددی تولرانس‌های استاندارد بر حسب میکرون‌متر (μm)

	۰	۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴	۱۵	۱۶	
≤ 3	۰/۳	۰/۵	۰/۸	۱/۲	۲	۳	۴	۶	۱۰	۱۴	۲۵	۴۰	۶۰	۱۰۰	۱۴۰	۲۵۰	۴۰۰	۶۰۰
$3 < \leq 6$ تا	۰/۴	۰/۶	۱	۱/۵	۲/۵	۴	۵	۸	۱۲	۱۸	۳۰	۴۸	۷۵	۱۲۰	۱۸۰	۳۰۰	۴۸۰	۷۵۰
$6 < \leq 10$ تا	۰/۴	۰/۶	۱	۱/۵	۲/۵	۴	۶	۹	۱۵	۲۲	۳۶	۵۸	۹۰	۱۵۰	۲۲۰	۳۶۰	۵۸۰	۹۰۰
$10 < \leq 18$ تا	۰/۵	۰/۸	۱/۲	۲	۳	۵	۸	۱۱	۱۸	۲۷	۴۳	۷۰	۱۱۰	۱۸۰	۲۷۰	۴۳۰	۷۰۰	۱۱۰۰
$18 < \leq 30$ تا	۰/۶	۱	۱/۵	۲/۵	۴	۶	۹	۱۳	۲۱	۳۳	۵۲	۸۴	۱۳۰	۲۱۰	۳۳۰	۵۲۰	۸۴۰	۱۳۰۰
$30 < \leq 50$ تا	۰/۶	۱	۱/۵	۲/۵	۴	۷	۱۱	۱۶	۲۵	۳۹	۶۲	۱۰۰	۱۶۰	۲۵۰	۳۹۰	۶۲۰	۱۰۰۰	۱۶۰۰
$50 < \leq 80$ تا	۰/۸	۱/۲	۲	۳	۵	۸	۱۳	۱۹	۳۰	۴۶	۷۴	۱۲۰	۱۹۰	۳۰۰	۴۶۰	۷۴۰	۱۲۰۰	۱۹۰۰
$80 < \leq 120$ تا	۱	۱/۵	۲/۵	۴	۶	۱۰	۱۵	۲۲	۳۵	۵۴	۸۷	۱۴۰	۲۲۰	۳۵۰	۵۴۰	۸۷۰	۱۴۰۰	۲۲۰۰
$120 < \leq 180$ تا	۱/۲	۲	۳/۵	۵	۸	۱۲	۱۸	۲۵	۴۰	۶۳	۱۰۰	۱۶۰	۲۵۰	۴۰۰	۶۳۰	۱۰۰۰	۱۶۰۰	۲۵۰۰
$180 < \leq 250$ تا	۲	۳	۴/۵	۷	۱۰	۱۴	۲۰	۲۹	۴۶	۷۲	۱۱۵	۱۸۵	۲۹۰	۴۶۰	۷۲۰	۱۱۵۰	۱۸۵۰	۲۹۰۰
$250 < \leq 315$ تا	۲/۵	۴	۶	۸	۱۲	۱۶	۲۳	۳۲	۵۲	۸۱	۱۳۰	۲۱۰	۳۲۰	۵۲۰	۸۱۰	۱۳۰۰	۲۱۰۰	۳۲۰۰
$315 < \leq 400$ تا	۳	۵	۷	۹	۱۳	۱۸	۲۵	۳۶	۵۷	۸۹	۱۴۰	۲۳۰	۳۶۰	۵۷۰	۸۹۰	۱۴۰۰	۲۳۰۰	۳۶۰۰
$400 < \leq 500$ تا	۴	۶	۸	۱۰	۱۵	۲۰	۲۷	۴۰	۶۷	۹۷	۱۵۵	۲۵۰	۴۰۰	۶۳۰	۹۷۰	۱۵۵۰	۲۵۰۰	۴۰۰۰

پرسش و پاسخ



پرسش: برای اندازه‌ی وابسته‌ی ۶۶ و در کیفیت شماره‌ی ۹، مقدار تولرانس چه مقدار است؟
پاسخ: ابتدا عدد ۶۶ را در ستون سمت چپ میان (۵۰ تا ۸۰) پیدا می‌کنیم (ردیف هشتم).

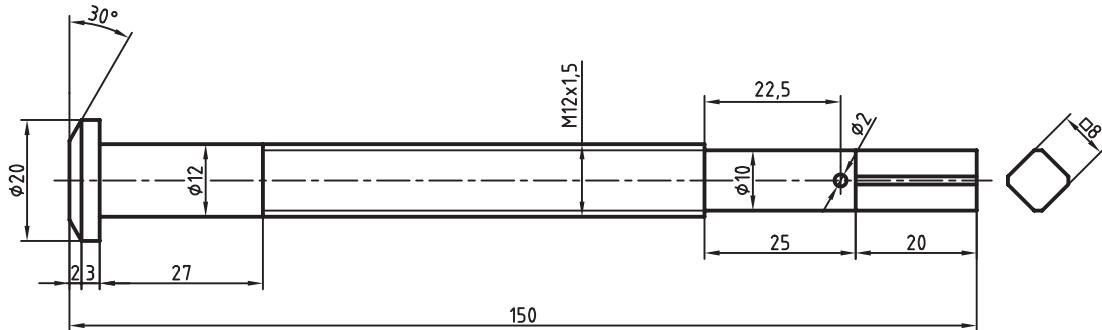
در جدول تولرانس‌های آزاد حداقل چهار کیفیت داده می‌شود، ولی در جدول تولرانس‌های اصلی ۱۸ کیفیت داده شده است. کیفیت‌ها نیاز به نام‌گذاری ویژه‌ای ندارند (مانند ظریف، متوسط، و ...) بلکه از شماره‌ی آن‌ها می‌توان به میزان مرغوبیت تولرانس پی برد (هر چه تولرانس کمتر باشد می‌گویند مرغوب‌تر یا دقیق‌تر است).

* یادآوری

آنگاه از آن به سمت راست می‌رویم تا به عدد موجود در زیر کیفیت شماره‌ی ۹ می‌رسیم. این عدد برابر ۷۴ است. پس، تولرانس برای اندازه ۶۶ و در کیفیت شماره‌ی ۹ برابر $74 \mu\text{m}$ (میکرون‌متر) خواهد بود.

طراح باید برای همهی اندازه‌های موجود، تولرانس مناسب را تعیین کند.

کاربرد جدول تولرانس: یک طراح باید برای تمام اندازه‌های موجود در نقشه، تولرانس را تعیین کند. دوباره به قطعه‌ی پیچ اصلی گیره نگاه کنید:



و برای اندازه‌های وابسته نیز از جدول اصلی تولرانس‌ها مقادیر زیر را به دست خواهید آورد:

برای اندازه‌ی $\square 8$ مقدار تولرانس از کیفیت شماره‌ی ۶ برابر $9 \mu\text{m}$

برای اندازه‌ی $\varnothing 10$ مقدار تولرانس از کیفیت شماره‌ی ۶ برابر $9 \mu\text{m}$

برای اندازه‌ی $\varnothing 12$ مقدار تولرانس از کیفیت شماره‌ی ۶ برابر $11 \mu\text{m}$

کیفیت شماره‌ی ۶ برای اندازه‌های ۸ و ۱۰ و ۱۲ چیزی است که خودمان در نظر گرفتیم (که می‌تواند اعداد دیگری هم باشد)

با کمی دقت متوجه می‌شویم که اندازه‌های ۸ (برای مربع)، $\varnothing 10$ و $\varnothing 12$ ، اندازه‌هایی وابسته هستند. بقیه‌ی اندازه‌ها نیز، یا در فرایند تولید به دست خواهند آمد (مانند قطر دقیق پیچ $M12$) یا سازنده، آن‌ها را تنظیم می‌کند. برای چنین اندازه‌هایی، طراح، تولرانس را از جدول تولرانس‌های آزاد مشخص خواهد کرد.

ترتیب کار

با مراجعه به جدول تولرانس‌های آزاد، مرحله‌ی متوسط، و برای اندازه‌های طولی، تولرانس‌ها به ترتیب زیر است:

برای اندازه‌ی ۲۰	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$
برای اندازه‌ی ۲۵	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$
برای اندازه‌ی ۲۷	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$
برای اندازه‌ی ۲۲/۵	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$
برای اندازه‌ی ۳	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/1$
برای اندازه‌ی ۲	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$
برای اندازه‌ی ۲۰	\leftarrow مقدار تولرانس $\pm 0/2$





چکیده مطالب

اصول استفاده از جدول تولرانس

۱. دقت می کنیم که نوع اندازه، اندازه آزاد (غیر مؤثر) است یا وابسته (مؤثر).
۲. اگر اندازه آزاد باشد به جدول تولرانس های آزاد ایزو به شماره ۲۷۶۸ مراجعه می کنیم.
۳. با توجه به آنکه تولرانس ظریف، متوسط یا خشن مورد نیاز است، تولرانس را برمی گزینیم.
۴. اگر اندازه می مؤثر یا وابسته باشد باید به جدول اصلی تولرانس ها مراجعه کنیم.
۵. اندازه می معین ما، در ستون سمت چپ را پیدا می کنیم.
۶. با توجه به عدد IT (یعنی مشخصه کیفیت)، ستون مورد نظر را پیدا می کنیم.
۷. عددی که در ستون مورد نظر و در مقابل اندازه مورد نظر قرار دارد، همان تولرانس ایزو در کیفیت مورد نظر است.

دستور کار



تعیین تولرانس در نقشه

(۳۰ دقیقه)

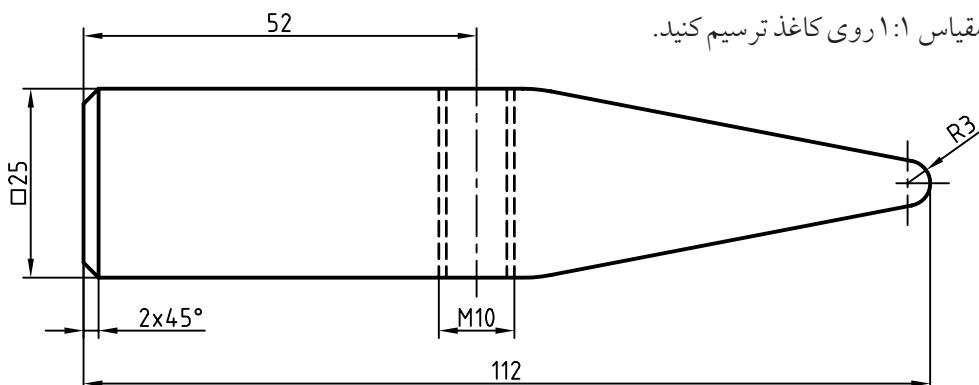
نقشه را تولرانس‌گذاری کنید.

مراحل ترسیم

۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.

- کادر و جدول را ترسیم کنید.

- سر چکش داده شده را با مقیاس ۱:۱ روی کاغذ ترسیم کنید.



۲. ابتدا بررسی کنید که کدام اندازه‌ها آزاد و کدام وابسته هستند؟

- به جدول تولرانس‌های آزاد، مرحله‌ی متوسط، مراجعه کنید و درخواست‌های داده شده در جدول را تکمیل کنید.

برای اندازه‌ی ۱۱۲ مقدار تولرانس.....
برای اندازه‌ی □۲۵ مقدار تولرانس.....
برای اندازه‌ی ۵۲ مقدار تولرانس.....
برای اندازه‌ی ۲ مقدار تولرانس.....

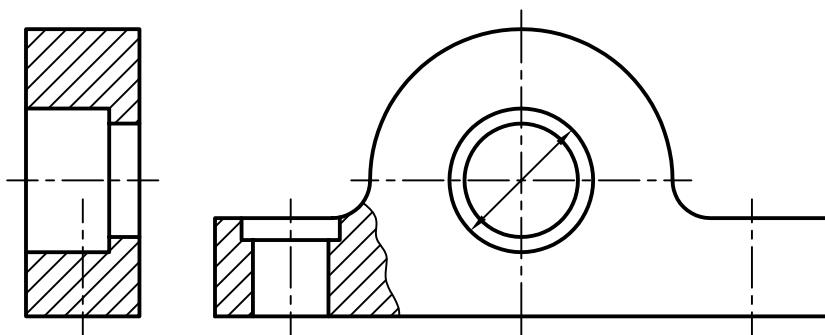
ارزشیابی پایانی

◀ نظری

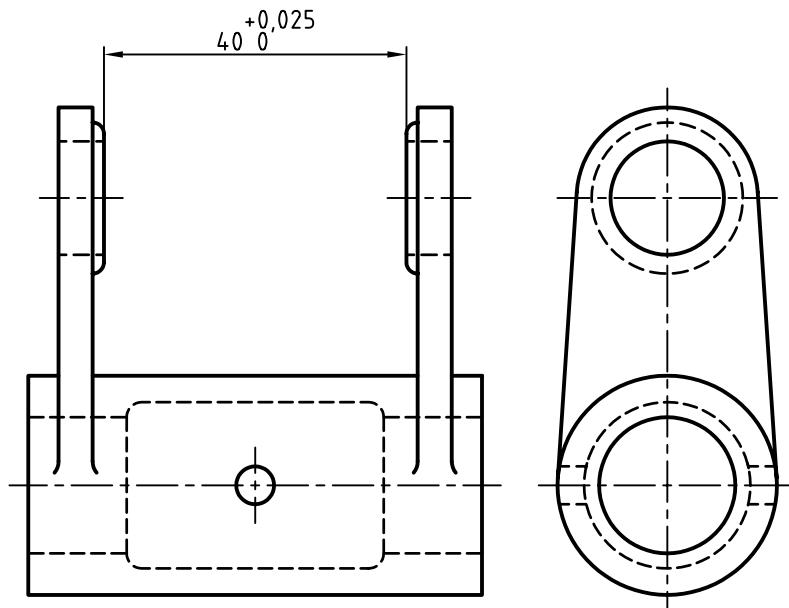
۱. چرا سازندگان علاقه‌ی زیادی به ساخت اندازه‌ها با دقت زیاد ندارند؟
۲. تولرانس را به طور دقیق تعریف کنید.
۳. چه رابطه‌ای برای محاسبه‌ی مقدار تولرانس می‌توانید بنویسید.
۴. هر یک از عبارات خط صفر، اندازه‌ی کنونی، اندازه‌ی نامی، بیراهی، بیراهی‌پایینی، بیراهی بالایی چه معنومی دارند.
۵. با رسم یک شکل وضعیت اندازه نامی را با کوچک‌ترین اندازه، بزرگ‌ترین اندازه نشان دهید.
۶. با توجه به اندازه‌ی 18 ± 0.036 ، کوچک‌ترین اندازه، بزرگ‌ترین اندازه، بیراهی بالایی، بیراهی‌پایینی، مقدار تولرانس و نمونه‌ای از اندازه‌ی کنونی کدام‌اند؟
۷. جدول تولرانس‌های آزاد چیست و چه کاربردی دارد؟
۸. جدول تولرانس‌های اصلی چیست و چه کاربردی دارد؟
۹. آنچه درباره‌ی جدول اصلی تولرانس‌ها می‌دانید بنویسید.
۱۰. حذف مبحث تولرانس‌ها چه زیانی به ساخت و تولید می‌زند؟

◀ عملی (زمان: ۹۰ دقیقه)

۱. برای دو نما از یک یاتاقان کارهای زیر را انجام دهید (روی کپی یا همین شکل)
 - بلندترین اندازه با تولرانس $\pm 0/1$
 - فاصله‌ی دو سوراخ با تولرانس $\pm 0/2$
 - فاصله‌ی محور قطعه تا کف آن $\pm 0/05$
 - بقیه تولرانس‌ها از جدول تولرانس آزاد مرحله‌ی متوسط (به جز سوراخ‌ها)
 - اگر برای سوراخ‌ها تولرانس از کیفیت ۷ باشد و بیراهی پایینی برابر صفر، تولرانس آن‌ها را نیز بنویسد. (نقشه نیاز به اندازه‌گذاری کامل ندارد).



۲. لازم است برای همهٔ سوراخ‌ها، اندازه، همراه تولرانس گذاشته شود (تولرانس از جدول اصلی تولرانس‌ها)
 - برای سوراخ‌های ۲۰ و بالاتر از آن تولرانس از کیفیت شماره‌ی ۷ با در نظر گرفتن بیراهی پایینی صفر و برای سوراخ‌های کوچک‌تر از ۲۰، تولرانس از کیفیت شماره‌ی ۶ با بیراهی صفر نوشته شود. برای نمونه یک مورد روی شکل نوشته شده است.



توانایی اجرای انطباقات در نقشه‌های صنعتی

◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- مفهوم انطباق را شرح دهد.

- مفهوم میله و سوراخ را در انطباق بیان کند.

- مراحل انطباقی را به صورت کلی و نیز تشریحی توضیح دهد.

- انواع دستگاه‌های مبنا را نام ببرد.

- چگونگی استفاده از جداول انطباقی را شرح دهد.

- انطباقات را در نقشه اجرا کند.

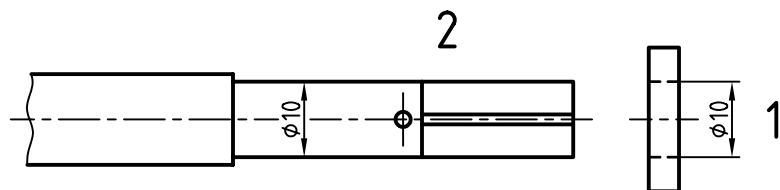
ساعت آموزش

نظری	عملی	جمع
۲	۲	۴

پیش آزمون

۱. به نظر شما واژه‌ی انطباق چه معنی دارد؟

۲. واشر ۱ باید روی میله به قطر 10 mm قرار می‌گیرد، آیا این کار نیاز به فشار دارد؟

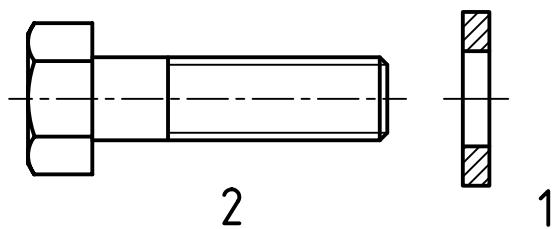


۳. آیا پس از ورود میله به واشر، آن‌ها محکم خواهند بود؟ چندان محکم نیستند؟ یا اصلاً لقی خواهند بود؟

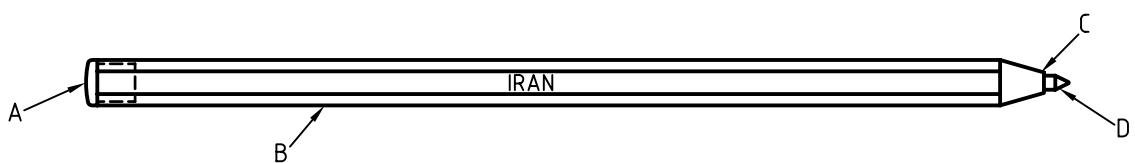
۴. حالت مناسب از میان محکم بودن، روان بودن (نداشتن لقی) یا لقی داشتن کدام است؟

۵. آیا یکی از حالت‌های پرسش چهار، بستگی به کارکرد قطعات دارد؟

۶. به نظر شما در زمان ورود پیچ به واشر، کدام حالت مناسب‌تر است؟ لق بودن (بازی داشتن)، روان بودن یا محکم بودن؟



۷. در پوش دنباله‌ی خودکار یعنی A، چه حالتی نسبت به لوله‌ی B دارد؟



۸. دیگر اجزای خودکار چه حالت‌هایی نسبت به هم دارند؟ این خودکار دقیقاً چند تکه دارد؟

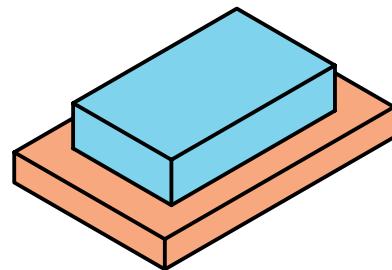
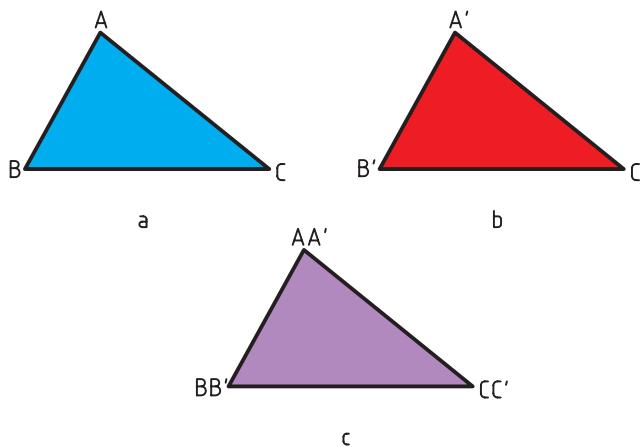
۹. چرا دادن دو اندازه‌ی ۱۰ برای قطعات در پرسش ۲، به تنها یی نمی‌تواند چگونگی آن‌ها را بیان کند؟

۱۰. آیا با تقسیم مراحل به محکم بودن و روان بودن و لق بودن (بازی داشتن) کار تمام است؟

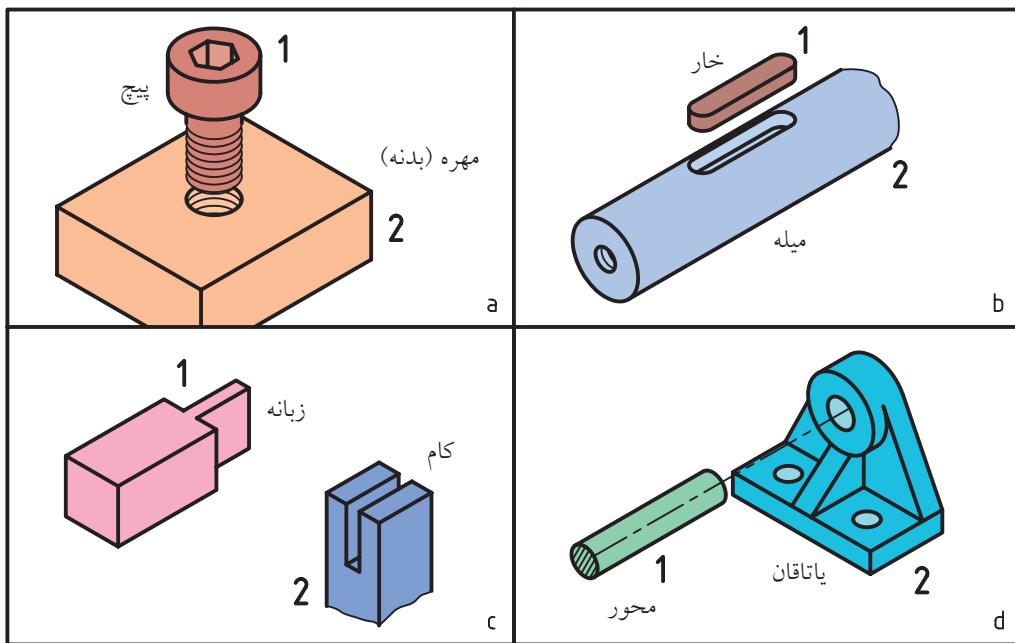
۱۱. آیا محکم بودن یا روان بودن یا بازی داشتن، هر کدام خود می‌توانند مراحلی داشته باشند؟

انطباق و مفهوم آن در صنعت

در گفتار عادی منظور از انطباق، قرار دادن دو قطعه روی هم است (حتی قرار دادن یک جسم تخت روی میز!)



به این ترتیب، اگر دو مثلث ABC و $A'B'C'$ ، اضلاع و گوشها برابر باشند، قابل انطباق‌اند. اما مفهوم صنعتی انطباق، نوعی در هم رفتن (داخل هم شدن) است. به شکل نگاه کنید:



میله: میله به مفهوم اندازه‌ی بیرونی است. پس خار، پیچ، زبانه و محور اندازه‌های بیرونی (خارجی) هستند.

سوراخ: سوراخ به معنای اندازه‌ی درونی (داخلی) است. به این ترتیب، سوراخ ساده، مهره، جای خار، کام و ... اندازه‌های درونی هستند.

مراحل انطباقی: به گونه‌ای ساده می‌توان انطباق را در سه حالت بررسی کرد:

- بازی دار (آزاد)
- روان (جذب، بدون لقی، عبوری)
- فشاری (پرسی یا تداخلی)

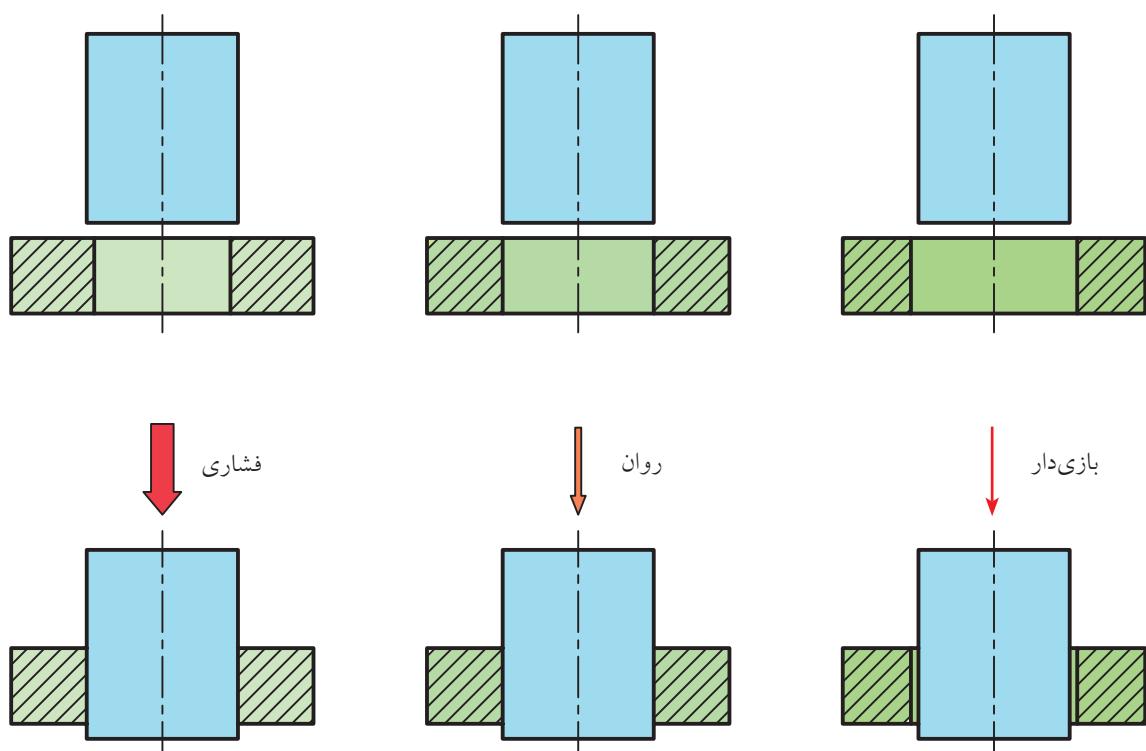
a. اگر پیچ در مهره بسته شود، می‌گوییم انطباق انجام شده است.

b. اگر خار را در جای آن بگذاریم، گوییم انطباق را انجام داده‌ایم.

c. وارد شدن زبانه در کام (فاق) را در ساخت‌وساز و اتصالات چوبی، انطباق گوییم.

d. ورود میله یا محور را به یاتاقان، انطباق نامند. تعریف: داخل شدن میله در سوراخ یا زبانه در شکاف را انطباق گویند.

میله و سوراخ: در کار فنی، میله و سوراخ دارای مفهومی ویژه هستند.



به گونه‌ای که تقسیم بندی سه مرحله‌ای ابداً پاسخگو نخواهد بود.

به جدول نگاه کنید. در اینجا، میله‌ی A باید داخل سوراخ B شود. حالت‌های بسیاری وجود دارد. برخی از این حالات در جدول نشان داده شده است.

اما به زودی متوجه می‌شویم که این تقسیم‌بندی بسیار نارسا و ناکافی است. اکنون با دانستن مفاهیم میله و سوراخ باید به نکته‌ی مهم دیگری توجه کنیم. انطباق میله و سوراخ به صورت‌های بسیار گوناگون ممکن است. این کار برای تولیدات گستردگی صنعتی اجتناب ناپذیر است؛

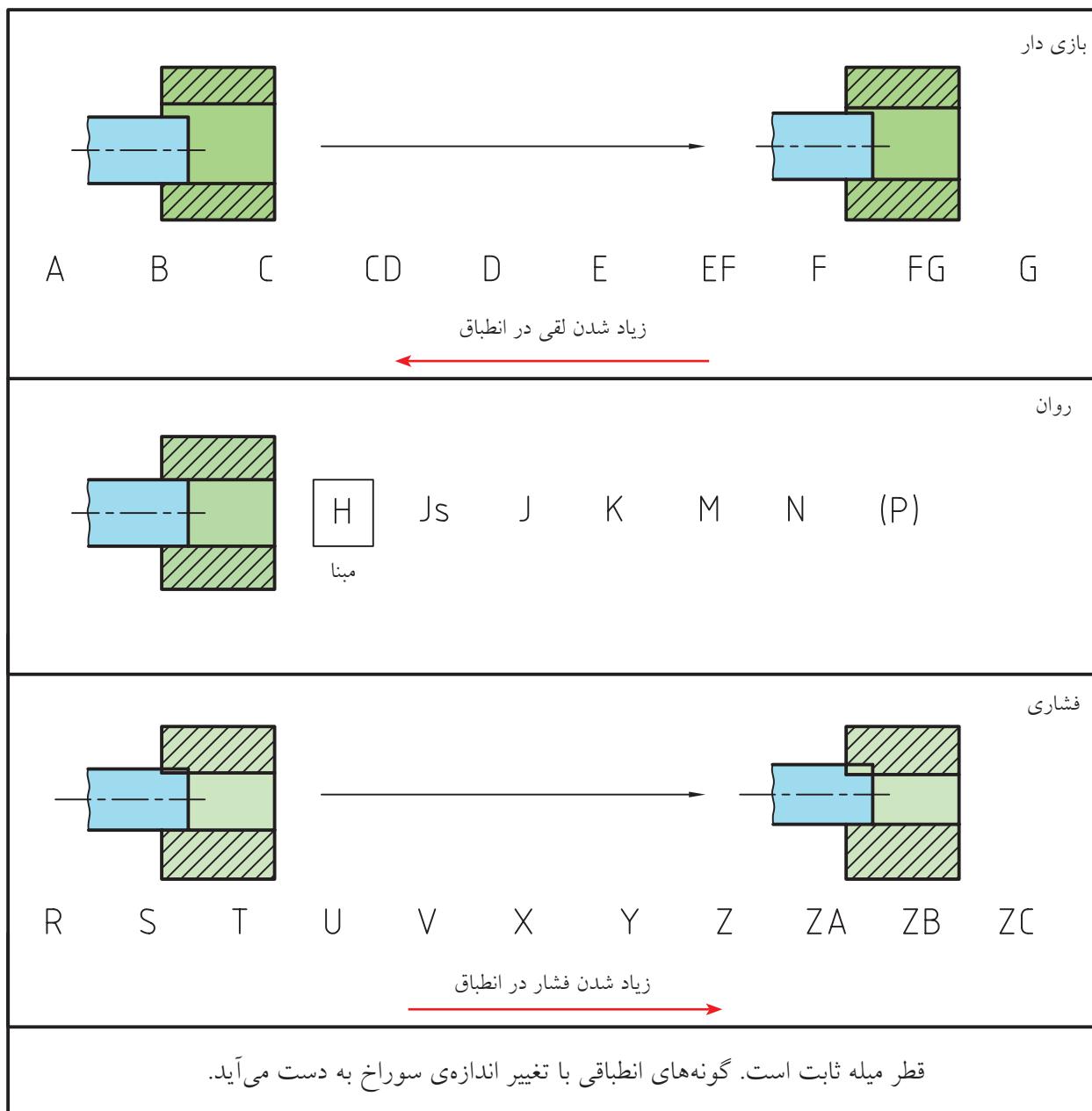
سوراخ بزرگ‌تر	سوراخ بزرگ‌تر	سوراخ بزرگ‌تر	سوراخ و میله تقریباً برابر	سوراخ و میله برابر	سوراخ و میله تقریباً برابر
بدون هیچ گونه نیرو، با لقی زیاد	بدون هیچ گونه نیرو، با لقی کم	بدون هیچ گونه نیرو، بدون لقی	با فشار انگشت، بدون لقی	با فشار دست، بدون لقی	با زدن چکش سبک انطباق فشاری
سوراخ کمی کوچک‌تر	سوراخ نسبتاً کوچک‌تر	سوراخ کوچک‌تر	سوراخ کوچک‌تر	سوراخ خیلی کوچک	سوراخ خیلی کوچک‌تر
با لقی زیاد					
با دستگاه فشار سبک (انطباق) فشاری نسبتاً سبک	با چکش متوسط، انطباق فشاری سبک	با دستگاه فشار متوسط انطباق فشاری نسبتاً سنگین	با ضربات چکش سنگین انطباق فشاری سنگین	با دستگاه فشار سنگین انطباق فشاری خیلی سنگین	با دستگاه فشار خیلی سنگین و استفاده از اختلاف دما انطباق جدانشدنی

به دست آورده‌ایم. با این همه، حتی آنچه که در جدول آمده کافی نیست.

توجه کنید که قطر میله را در همهٔ مراحل ثابت در نظر گرفته‌ایم و انطباقات دلخواه را با تغییر قطر سوراخ

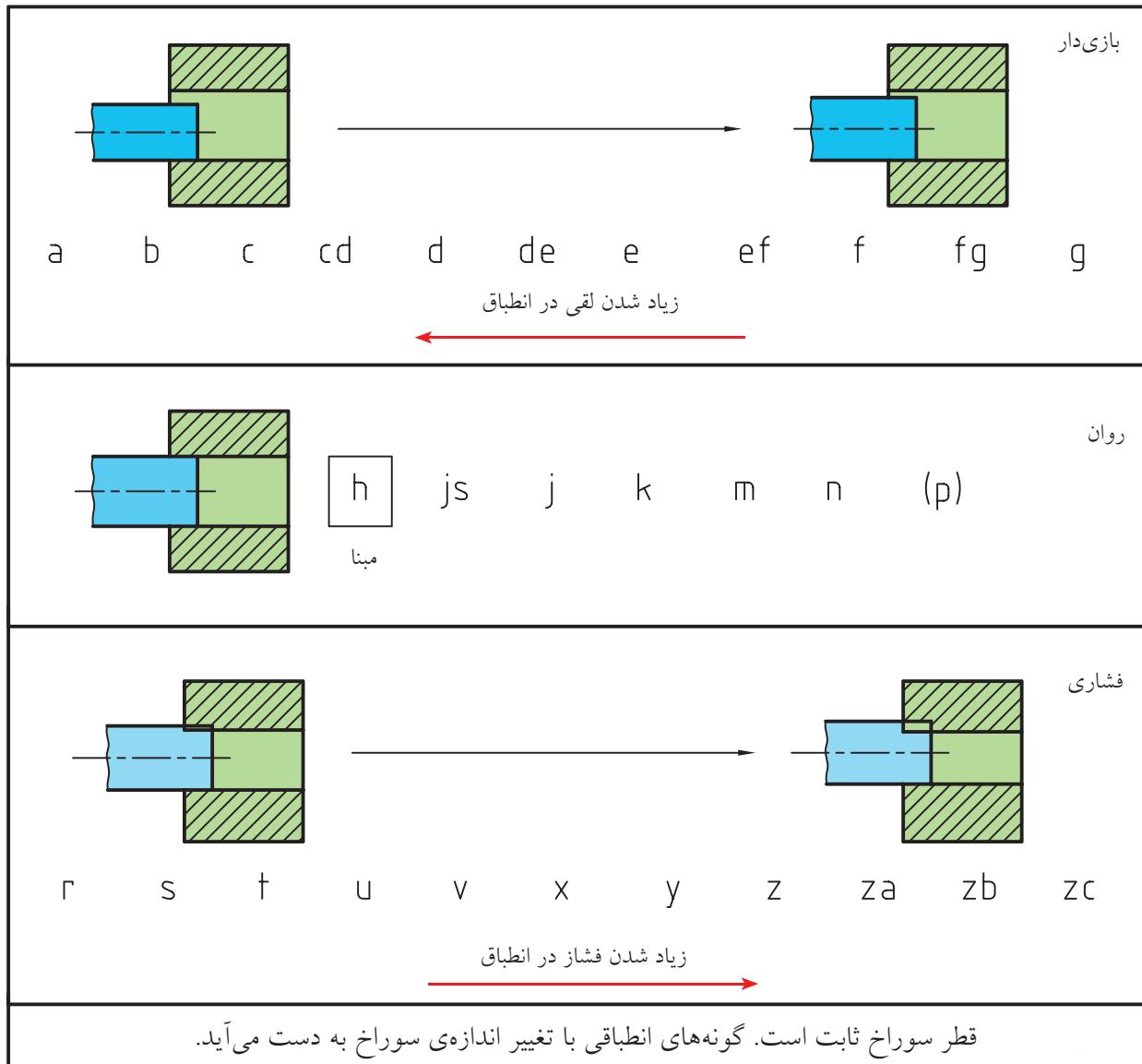
حالت بازی دار است، تغییر می‌کند. بنابراین، ۱۱ مرحله‌ی بازی دار، یک حالت مبنا (H) و ۶ حالت روان یا عبوری و ۱۱ مرحله‌ی فشاری از خیلی سبک تا بسیار سنگین، پاسخگوی نیازهای صنعتی خواهد بود.

به این ترتیب، ناچاریم که به کمک حروف، مراحل انطباق را تا ۲۸ حالت افزایش دهیم. مطابق جدول دیده می‌شود که در ۱۱ مرحله‌ی بازی دار، قطر سوراخ از A که بزرگ‌ترین حالت است تا G که کوچک‌ترین



قطر سوراخ می‌تواند بزرگ‌تر شود. به همین ترتیب برای میله، همین ۲۸ مرحله وجود خواهد داشت.

حالت H را مینا در نظر می‌گیرند و این حالتی است که کوچک‌ترین اندازه‌ی سوراخ برابر اندازه‌ی نامی است و به نسبت تولرانس انتخابی (از جدول اصلی تولرانس‌ها)،



توجه به نکته‌ای لازم است. اگر به فرض تولرانس را صفر در نظر بگیریم، در شرایط مینا (برای سوراخ H و برای میله‌ی h)، سوراخ یا میله دارای اندازه‌ی نامی خواهد بود. اما به دلیل دخالت تولرانس، قاعده‌آن است که در حالت مینا، در مورد سوراخ، همه‌ی تولرانس بالای اندازه‌ی نامی و در مورد میله، همه تولرانس زیر اندازه‌ی نامی قرار گیرد.



کار در صنایع سبک معمول است (چرا؟) دستگاه میله مینا: اگر برای به دست آوردن انطباقات درخواستی، قطر میله را ثابت نگه داریم (در حالت h) و قطر سوراخ را تغییر دهیم، روش کار «دستگاه میله مینا» خوانده می شود.

این روش در صنایع سنگین معمول است (چرا؟).

برای نمونه، اگر تولرانس برای سوراخ به $\phi 24$ را $21 \mu\text{m}$ داشته باشیم، بزرگترین اندازه‌ی سوراخ برابر $24/021$ و کوچکترین آن $24/000$ خواهد بود. اگر همین تولرانس برای میله باشد، آنگاه داریم: $=23/979$ کوچکترین اندازه‌ی میله و $=24/000$ بزرگترین اندازه میله.

جدوال انطباقی

مانند تولرانس‌ها، برای انطباقات هم جداولی وجود دارد. جدول بزرگ انطباقات، که بر پایه‌ی آن می‌توان بیراهی‌ها را برای هر یک از حالات انطباقی پیدا کرد. اما جداول کاربردی‌تری نیز وجود دارند که در حقیقت تفسیری از جدول بزرگ هستند برای نمونه به جدول نگاه کنید.

این جدول از چهار بخش تشکیل شده است:

- پنج IT برای f شامل اندازه‌های بزرگ‌تر از 120 تا 3 است.
 - پنج IT مهم‌تر برای ردیفه انتطباقی g
 - پنج IT برای ردیفه H (مینا)
 - پنج IT برای ردیفه m
- همهی شماره‌های موجود در جدول بر حسب میکرون‌متر و در همه موارد ابتدا بیراهی بالایی و سپس بیراهی پایینی داده شده است.

دستگاه‌های مینا: برای داشتن انطباق، می‌توان دو حالت از موارد 28 گانه‌ی ممکن برای سوراخ و میله را در نظر گرفت، مانند M و d ، اما این یک حالت نامعین از نظر انطباقی خواهد بود. به این ترتیب، دامنه‌ی انطباقات بی‌شمار و تشخیص حالت مفید دشوار خواهد شد.

دستگاه سوراخ مینا: برای شکل دادن انطباقات و سروسامان دادن تولید، لازم است حالت مینا انتخاب شود. به این ترتیب، اگر یک سوراخ به قطر دقیق 40 ساخته شود، می‌توان همهی حالات 28 گانه‌ی انطباقی را با تغییر دادن قطر میله به دست آورد. پس اگر در یک کار فنی، ابتدا سوراخ‌ها با قطر نامی (حالت H) ساخته شوند و سپس انطباق مورد نیاز با تغییر اندازه‌ی میله به دست آیند، در چنین وضعیتی، روش کار را «سوراخ مینا» می‌نامند. این

یادآوری

در تولید انبوه، استفاده از دستگاه مینا اجتناب ناپذیر است.

ردیف	IT	اندازه‌ها (mm)						
		۳۶ تا ۳۶	۳۰ تا ۳۰	۲۹ تا ۳۰	۳۰ تا ۵۰	۵۰ تا ۸۰	۸۰ تا ۱۲۰	
μm	5	-10 / -15	-13 / -19	-16 / -24	-20 / -29	-25 / -36	-30 / -43	-36 / -51
	6	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f	7	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
	8	-10 / -28	-13 / -35	-16 / -43	-20 / -53	-25 / -64	-30 / -76	-36 / -90
g	9	-10 / -40	-13 / -40	-16 / -59	-20 / -72	-25 / -87	-30 / -104	-36 / -122
	5	-4 / -9	-5 / -11	-6 / -14	-7 / -16	-9 / -20	-10 / -23	-12 / -27
g	6	-4 / -12	-5 / -14	-6 / -17	-7 / -20	-9 / -25	-10 / -29	-12 / -34
	7	-4 / -16	-5 / -20	-6 / -24	-7 / -28	-9 / -34	-10 / -40	-12 / -47
g	8	-4 / -22	-5 / -27	-6 / -33	-7 / -40	-9 / -48	-10 / -56	-12 / -66
	9	-4 / -36	-5 / -41	-6 / -49	-7 / -59	-9 / -71	—	—
H	5	+5 / 0	+6 / 0	+8 / 0	+9 / 0	+11 / 0	+13 / 0	+15 / 0
	6	+8 / 0	+9 / 0	+11 / 0	+13 / 0	+16 / 0	+19 / 0	+22 / 0
H	7	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0
	8	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+48 / 0	+54 / 0
H	9	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
	5	+9 / +4	+12 / +6	+15 / +7	+17 / +8	+20 / +9	+24 / +11	+28 / +13
m	6	+12 / +4	+15 / +6	+18 / +7	+21 / +8	+25 / +9	+30 / +11	+35 / +13
	7	+16 / +4	+21 / +6	+25 / +7	+29 / +8	+34 / +9	+41 / +11	+48 / +13
m	8	+22 / +4	+28 / +6	+34 / +7	+41 / +8	+48 / +9	—	—
	9	+34 / +4	+42 / +6	+50 / +7	+60 / +8	+71 / +9	—	—

جدول IT (۵,۶,۷,۸,۹) برای چهار ردیف انطباقی f, g, H و m

(هر بخش این جدول، جزیی از یک جدول بزرگ است که در اینجا فقط برای آشنایی آورده شده است. برای اطلاعات بیشتر می‌توان به منابع دیگر مراجعه کرد.)

m6 دقیق شود. در H7، حرف H، نشانه‌ی سوراخ مبنایست و عدد 7، نماینده‌ی کیفیت تولرانس آن (یا مقدار تولرانس آن) بر اساس جدول اصلی تولرانس‌هاست. پس، می‌توان

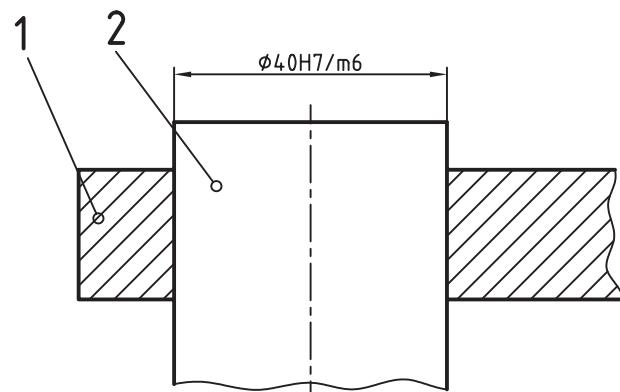
اکنون تفسیر چند نمونه از انطباق را بینید.

نوع انطباق و مفهوم عددی عبارت $\varnothing 40H7/m6$ چیست؟ لازم است، در این عبارت، به دو بخش H7 و

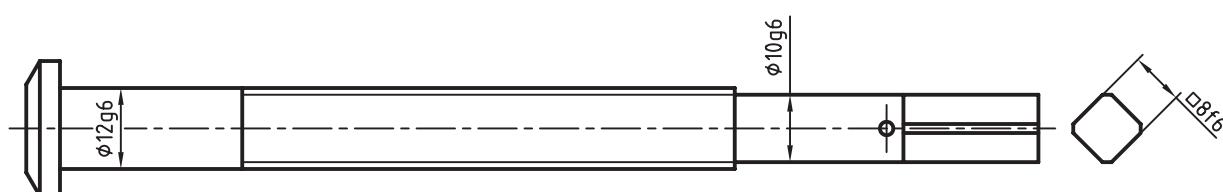
سوراخ مبناست که سوراخ در حالت مبنا و میله در حالت روان (عبوری) است. این انطباق معمولاً با فشار کم انجام می‌شود حتی در شرایطی بدون نیاز به فشار. برای درک مفهوم عددی آن، پس از مراجعه به جدول، اعداد لازم را به دست می‌آوریم. در پایان به مفاهیم زیر خواهیم رسید.

با مراجعه به جدول اصلی تولرانس‌ها، در مقابل عدد ۴۰ و زیر کیفیت^۷، مقدار تولرانس را برابر $25 \mu\text{m}$ خواند. برای نشانه‌ی $m6$ نیز مقدار تولرانس طبق کیفیت شماره‌ی ۶ از جدول اصلی برابر $m(16 \mu\text{m} - 9 \mu\text{m}) = 25 \mu\text{m}$ حاصل خواهد شد. حرف m هم نشانه‌ی میله در حالت روان خواهد بود. به این ترتیب، دیده می‌شود که این یک انطباق از دستگاه

$$\begin{array}{c} \phi 40 \text{ H7} \longrightarrow \phi 40 \quad +0,025 \\ \qquad \qquad \qquad 0 \\ \phi 40 \text{ m6} \longrightarrow \phi 40 \quad +0,025 \\ \qquad \qquad \qquad +0,009 \end{array}$$

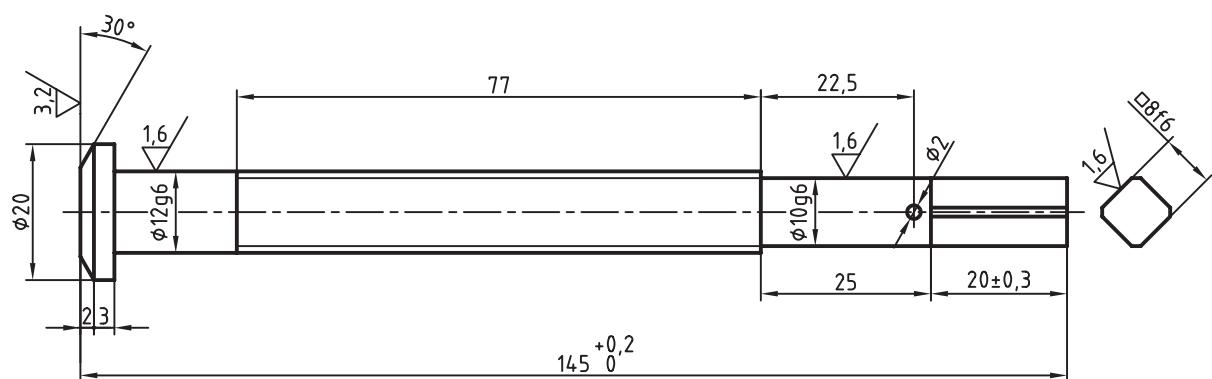


نقشه‌ی نمونه ۱: به کاربردهایی از اندازه‌های انطباقی توجه کنید.



هم با یک دستگیر (به مفهوم آچار) دارای لقی کمی است (زیرا در مرحله‌ی F قرار دارد).

نقشه‌ی نمونه‌ی ۲: اکنون می‌توانیم نقشه‌ی نسبتاً کاملی برای ساخت این پیچ ارائه کنیم.
این نقشه روی یک برگ A4 با جدول داده شده است.
در این نقشه، همه‌ی پرداخت‌ها و همه‌ی تولرانس‌ها مشخص شده است.



در این قطعه (پیچ گیره)، سه اندازه‌ی وابسته وجود دارد. آن‌ها باید با قطعه‌های دیگری کار کنند. بنابراین، اگر هم قطر ۱۰ و هم قطر ۱۲، در سوراخ‌هایی با همین اندازه‌ها وارد خواهند شد. به این ترتیب، اگر قطر آن سوراخ‌ها به ترتیب ۱۰ و ۱۲ با نشانه‌ی انطباقی H7 باشد (در حالت مبنا و با کیفیت تولرانسی شماره‌ی ۷، از جدول اصلی تولرانس‌ها)، آن‌گاه این اندازه‌های میله در شرایط بازی دار خواهند بود (یعنی تقریباً بدون لقی). در این حالت، از نظر گردش پیچ، بسیار حالت خوبی است. دنباله‌ی مربعی

$\checkmark (3.2 \diagdown 1.6 \diagdown)$

نام:	تاریخ:	تولرانس:	ISO 2768-m:	جنس: فولاد پیچ	نام:
طراح					نقشه‌کش
سفارش:					بازبین
پیچ گیره					تصویب
					مقیاس ۱:۱ کد

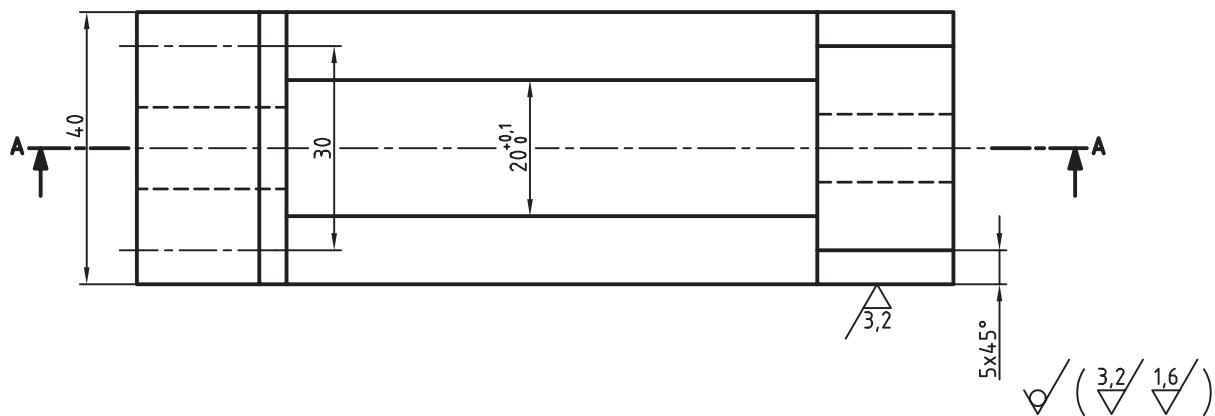
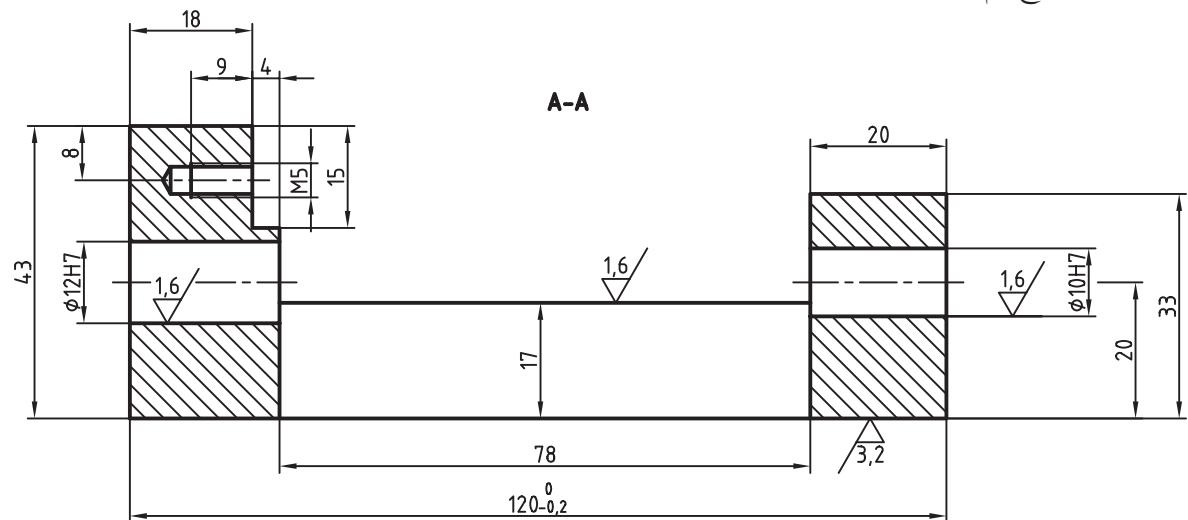
نقشه‌ی نمونه‌ی ۳: بدنه‌ی گیره‌ای کوچک رادر شکل می‌بینید.

- جنس بدنه از چدن است.
- دو سوراخ به قطرهای ۱۰ و ۱۲ با مرحله‌ی انطباقی H7 در یک راستا قرار دارند.
- داخل سوراخ‌ها با برقو باید پرداخت شود. پرداخت آن‌ها $R_a 1/6$ خواهد بود.

بادآوری

برقو ابزاری است برای پرداخت کاری داخل سوراخ که می‌تواند وضعیت انطباقی مورد نیاز را هم به وجود آورد.

- در این قطعه، دو سطح هم وجود دارد که چون فک متحرک گیره روی آن حرکت خواهد کرد که باید خوب پرداخت شده باشد.



نام:	تاریخ:	نام:	نام:
			طراح
			نقشه‌کش
			بازبین
			تصویب
			مقیاس ۱:۱ کد
سفارش:	بدنه	تولرانس:	ISO 2768-m
			جنس: چدن

خلاصه مطالب



اصول به دست آوردن مقادیر انطباقی از جداول انطباقی

- برای هر اندازه، که در شرایط انطباقی قرار می‌گیرد، یک بیراهی بالایی و یک بیراهی پایینی وجود دارد.
- اگر در این وضع انطباقی از حرف H یا h (مبنا) استفاده شده باشد، بیراهی از یک طرف صفر خواهد بود (برای H، بیراهی پایینی و برای h بیراهی بالایی).
- چگونگی بیراهی را در شرایط دیگر (غیر از H یا h) از جداول انطباقی به دست خواهیم آورد.

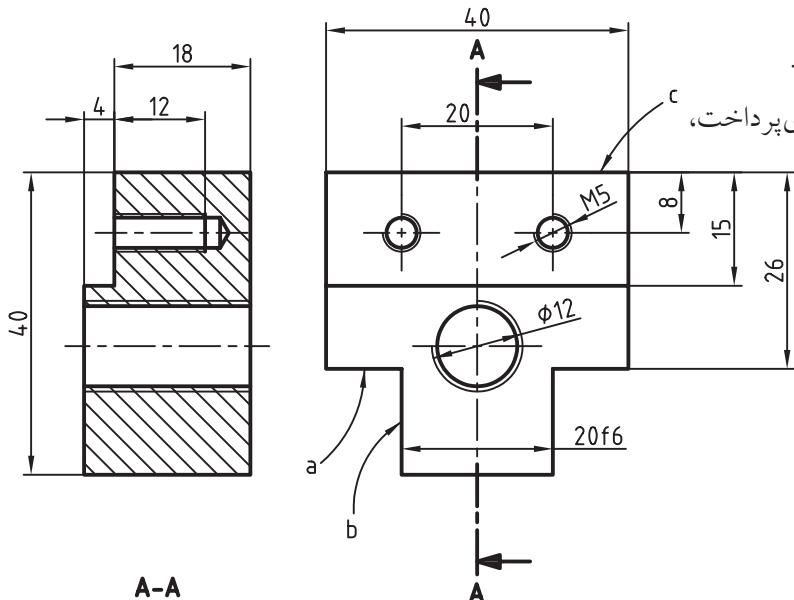
دستور کار

نوشتن تولرانس و انطباق

(۶۰ دقیقه)

هدف: یافتن تولرانس و انطباق از جدول و نوشتن آن در نقشه

مراحل ترسیم



- با ترسیم کادر و جدول و زیرنویس پرداخت، نقشه را کامل کنید.

- نقشه‌ی کامل شده را برای ارزشیابی به هنرآموز محترم خود نشان دهید.

۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.
- نقشه‌ی داده شده، مربوط به فک لغزنده‌ی گیره را با مقیاس ۱:۱ ترسیم کنید.
- فاصله‌ی دو نما را افزایش دهید (حدود ۳۰).
- نقشه را اندازه‌گذاری نکنید (هدف تنها کار روی پرداخت، تولرانس و انطباق است)

۲. برای سطح c پرداخت $\frac{3}{2}$ در نظر بگیرید.
- برای سطح a پرداخت $\frac{1}{6}$ در نظر بگیرید.
- برای سطح b پرداخت $\frac{3}{2}$ را بنویسید.

- برای اندازه‌ی $40^{\pm 0.4}$ در هر دو حالت تولرانس $1/10$ را بگذارید.
- تولرانس‌های دیگر را از جدول تولرانس‌های آزاد در نظر بگیرید.

- برای اندازه‌ی 20f6، بیراهه‌ها را معین کنید و بنویسید.

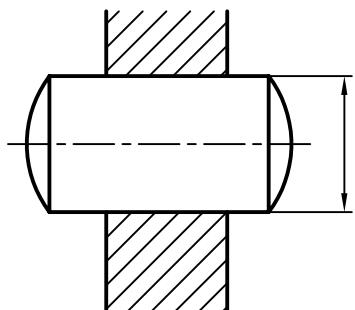
ارزشیابی پایانی

نظری ◀

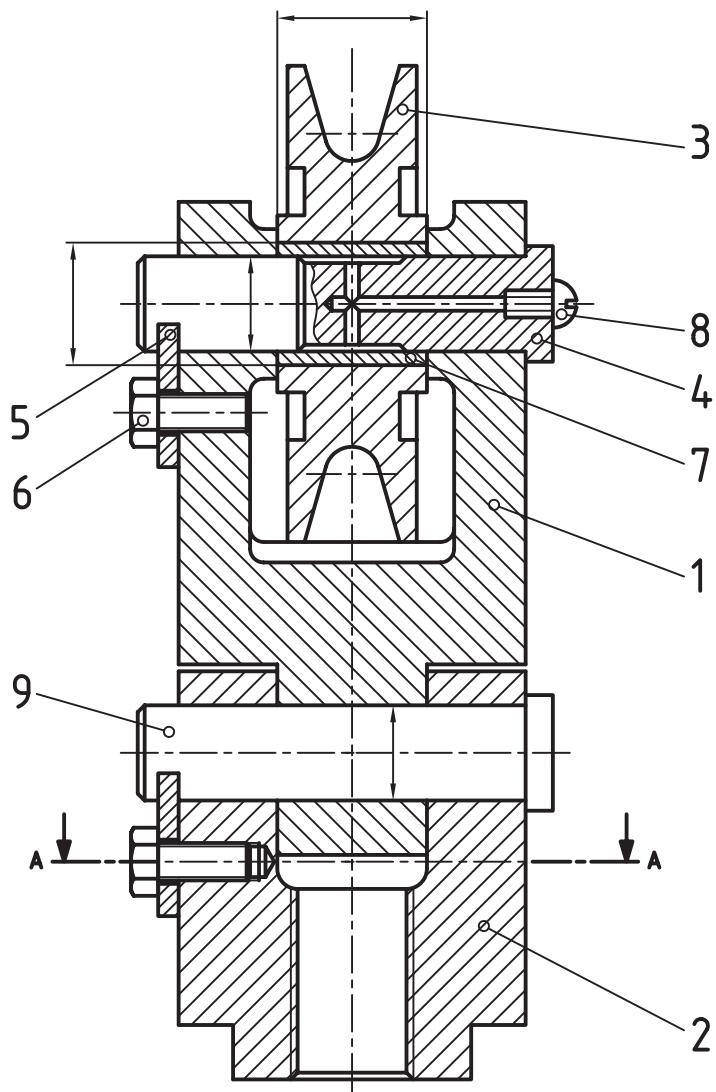
۱. با آوردن نمونه، مفهوم صنعتی انطباق را شرح دهید.
۲. مفاهیم فنی میله و سوراخ را شرح دهید.
۳. مراحل انطباقی کدام‌اند؟ (با رسم شکل دستی)
۴. تعداد مراحل بازی‌دار، روان و فشاری را با حروف آن توضیح دهید. (هم برای میله و هم برای سوراخ)
۵. در حالت مبنا، وضعیت بیراهی‌ها برای میله و سوراخ چگونه است؟
۶. کاربرد هر یک از دستگاه‌های مبنا در کجاست؟
۷. سه انطباق داده شده را به گونه‌ای کامل کنید که به ترتیب از چپ به راست، بازی‌دار، روان، و فشاری باشند:
 $\text{Ø}32\text{H}7$ و $\text{Ø}44\text{k}9$ و / $\text{Ø}20\text{t}7$
۸. نوع انطباق و مفهوم عددی عبارت‌های $\text{Ø}33\text{H}7/\text{f}6$, $\text{Ø}60\text{H}6/\text{m}5$ را شرح دهید.

◀ عملی (زمان: ۶۰ دقیقه)

۱. برای میله و سوراخ داده شده یک انطباق با بازی کم در نظر بگیرید و روی آن بنویسید.



۲. برای مکانیزم قرقره، انطباق بوش ۷ و قرقره‌ی ۳، فشاری و انطباق ۴ و ۱، روان و انطباق ۳ و ۱، بازی‌دار و انطباق ۹ و ۲، روان و ۹ با ۲ بازی‌دار است آن‌ها را با انتخاب رده‌ها بنویسید (روی اندازه‌های مشخص شده).



۳. نقشه‌ی مربوط به یاتاقان را کامل کنید. با شرایط زیر:

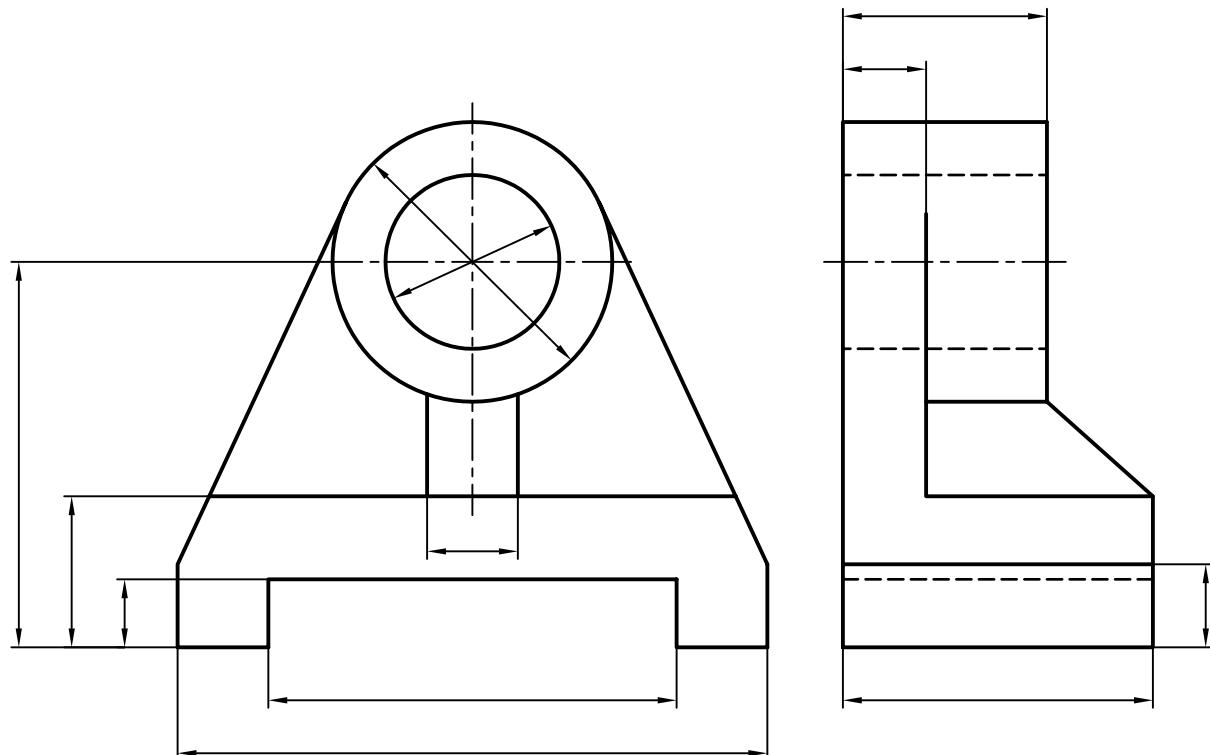
- سوراخ اصلی رده‌ی مبنای کیفیت تولرانسی ۸

- شکاف زیر قطعه از رده‌ی بازی دار G و کیفیت تولرانسی ۹

- تولرانس محور تا کف برابر ± 0.05

- دیگر تولرانس‌ها از مرحله‌ی متوسط تولرانس آزاد

- پرداخت‌های جزئی و کلی را معین کنید.



توانایی ترسیم نقشه‌ی اجزای ماشین

◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- اتصالات جداسدنی و جدانشدنی را بیان کند.
- اجزاء ماشین را معرفی کند.
- اجزاء ماشین را در نقشه ترسیم کند.
- اصول ترسیم اجزاء ماشین را توضیح دهد.

ساعت‌های آموزش

نظری	عملی	جمع
۲	۳	۵

پیش آزمون



۱. یک مجموعه از قطعات چگونه به هم وصل می شوند؟
۲. آیا می توانید چگونگی اتصال یک مجموعه را که می شناسید توضیح دهید.
۳. یک مدادتراش ساده چند قطعه دارد؟ آنها چگونه با هم ارتباط دارند؟
۴. آیا می توان یک مدادتراش ساده را مجموعه‌ای از قطعات نامید.
۵. در این مجموعه، وظیفه‌ی پیچ کوچک، در وسط تیغ چیست؟
۶. آیا می توانید بگویید از پیچ و مهره چه استفاده‌هایی می شود؟
۷. آیا می توانید چند وسیله‌ی اتصال دهنده یا روش اتصال دادن را نام ببرید.
۸. اگر وسایل اتصال دهنده وجود نداشته باشند، باز هم می توان تولیدات صنعتی را ساخت؟
۹. آیا می توانید کمی در مورد روش‌های اتصال مانند جوشکاری، چسب‌کاری و پرج‌کاری توضیح دهید.
۱۰. به نظر شما مهم‌ترین وسیله‌ی اتصال دهنده در زندگی انسان چیست؟

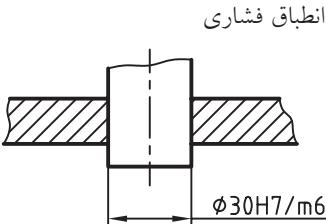
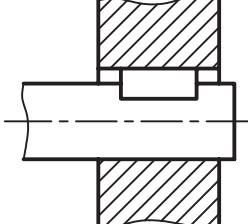
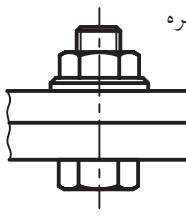
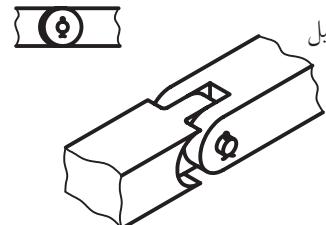
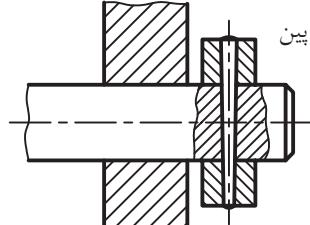
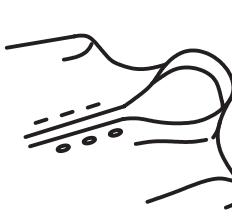
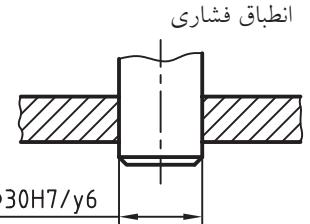
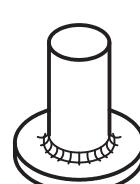
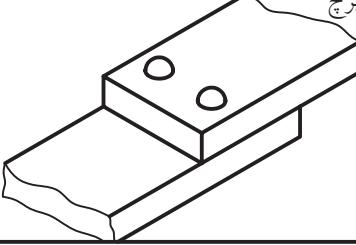
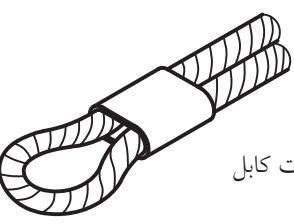
اتصالات

دوباره سوار کرد؛ مانند بستن به کمک پیچ و مهره.

◀ **جدانشدنی:** در این حالت، قطعات به گونه‌ای متصل شده‌اند که دیگر قابل باز کردن نیستند؛ مانند به هم پیوستن به وسیله‌ی جوش یا پرچ. در جدول برخی از اتصالات را می‌بینید:

به طور کلی، اتصالات وسایلی هستند که برای به هم وصل کردن قطعات به کار می‌روند. این وسایل می‌توانند قطعات را به دو صورت متصل کنند.

◀ **جداشدنی:** در این حالت، می‌توان قطعات را از هم جدا کرد و پس از تعمیر یا تعویض قطعه‌ای، آن‌ها را

 <p>انطباق فشاری $\phi 30H7/m6$</p>	 <p>خار</p>	 <p>پیچ و مهره</p>	پیچ و مهره بدانشدنی
 <p>اشپیل</p>	 <p>خار</p>	 <p>پین</p>	
 <p>دوخت</p>	 <p>چسب</p>	 <p>انطباق فشاری $\phi 30H7/y6$</p>	پیچ و مهره بدانشدنی
 <p>جوش</p>	 <p>پیچ</p>	 <p>بست کابل</p>	

در این جدول برخی از اجزا برای اتصال جداشدنی را ببینید.

	اشپیل		پین		خار
	خار		پیچ		گوہ
	کوپلینگ		پیچ و مهره		گیره

اجزای ماشین

ساده و قراردادی در نقشه نمایش داد.
این قطعات بیشتر به صورت پیش ساخته در بازار موجود و در دسترس هستند. بسیاری از آنها از نظر ساختمان بسیار ظریف هستند، ولی در صورت آشنا بودن با قطعات، می‌توان با شکلی ساده آنها را نمایش داد.

اجزای ماشین عبارتی است با مفهومی بسیار گسترده. اگر بخواهیم اجزای ماشین را تعریف کنیم، شاید تعریف زیر مناسب باشد:

تعريف: اجزای ماشین بیشتر قطعاتی هستند که شکلی آشنا دارند. به همین جهت، می‌توان آنها را به صورتی

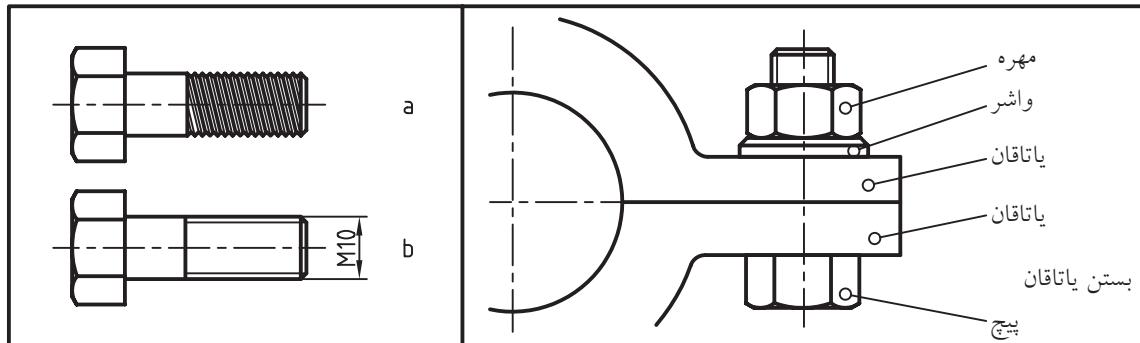
آیا می‌دانید

اجزای ماشین را می‌توان با کیفیت مناسب، ایجاد استاندارد و بهای معین از بازار تهیه کرد و ساخت برخی از قطعات، تا زمانی که در بازار موجود باشند، صرفه‌ی اقتصادی ندارد.

آشناتر، در نقشه‌های فنی است. به نمونه‌هایی نگاه کنید.

◀ پیچ: یک پیچ مطابق شکل است. (شکل a) ولی چون آن را به خوبی می‌شناسیم، می‌توانیم آن را به صورت ساده‌ای نمایش دهیم. (شکل b).

هدف اصلی از مطالب این بخش توجه به چگونگی رسم اجزای ماشین در نقشه است. بنابراین، کوشش می‌شود که در هر مورد، شکلی از کاربرد یک جزء داده شود. شکلی که در نقشه‌ها به آن برخورد می‌کنیم. پس به گفته‌ای کوتاه، هدف شناسایی چگونگی نمایش اجزای ماشین



شکل حقيقی پیچ و شکل قراردادی

◀ بلبرینگ: بلبرینگ را یاتاقان غلتشی هم می‌گویند. این وسیله تکیه‌گاهی است برای محوری که باید بچرخد و در جعبه دنده‌ها، موتورها و بسیاری از وسایل دیگر کاربرد دارد. این یاتاقان‌ها دارای اصطکاک کم هستند. از بلبرینگ‌های ساده برای انتقال قدرت‌های کم و متوسط با دورهای کم و متوسط استفاده می‌شود.

گونه‌ی این یاتاقان‌ها، بلبرینگ کف‌گرد است که نیروهای عمودی را تحمل می‌کند. یاتاقان‌های دیگری نیز وجود دارد. که نیروهای بیشتری را تحمل می‌کنند. به آن‌ها رولبرینگ یا «یاتاقان غلتکی» می‌گویند.

در آن‌ها به جای ساچمه (که کره است) از غلتک استفاده می‌شود. گونه‌ای از این رولبرینگ‌ها استوانه‌ای است که برای تحمل نیروهای بیشتر مناسب است. رولبرینگ مخروطی دو نوع نیروی محوری (در امتداد محور) و شعاعی (عمود بر محور) را تحمل می‌کند.

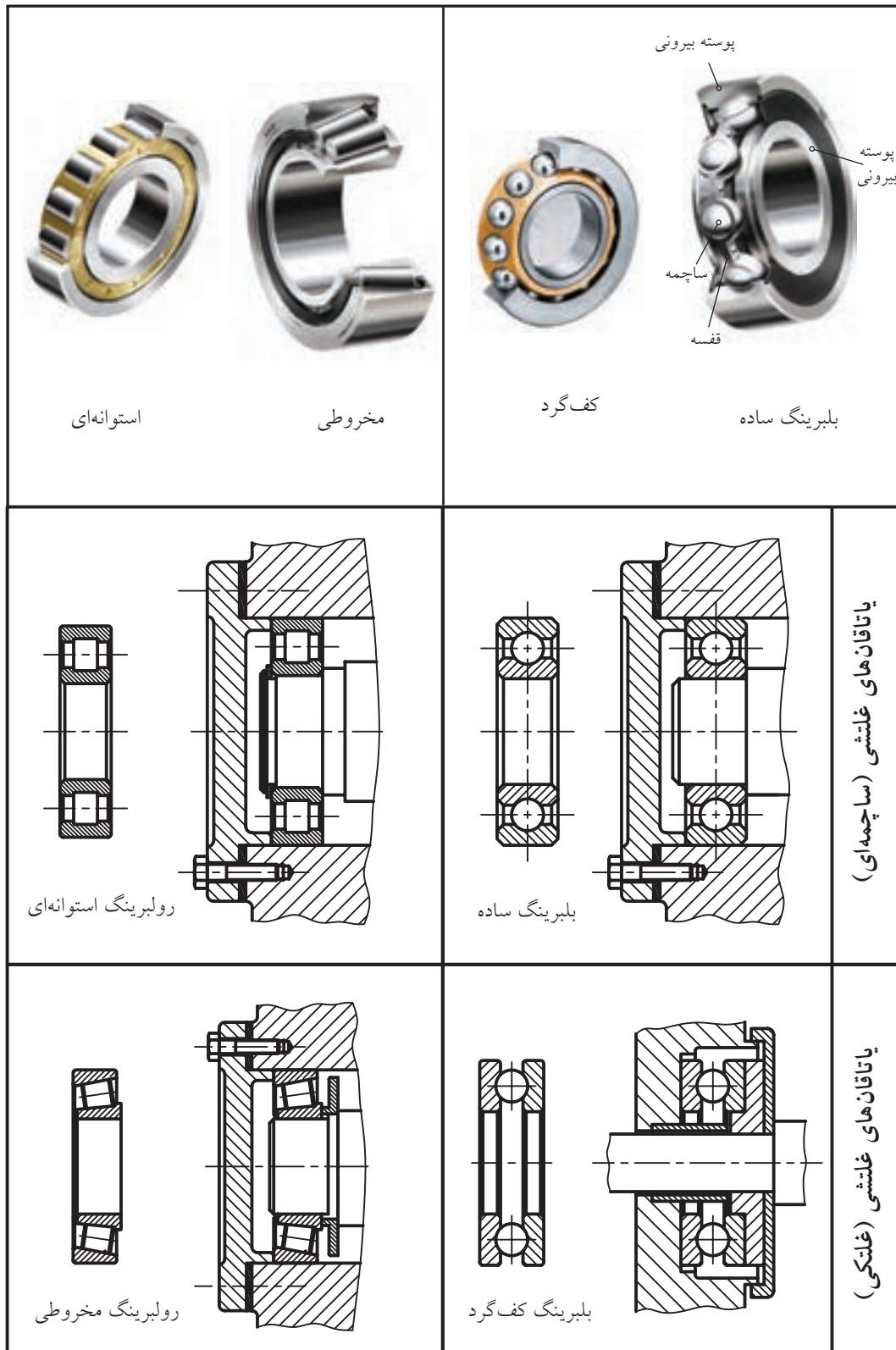
این شکل ساده قراردادی است. این به دلیل مشکل بودن نمایش پیچ به حالت اصلی آن است. از این وسیله برای اتصال دادن قطعات و همچنین انتقال قدرت استفاده می‌شود. نشانه‌ی M هم به مفهوم پیچ اتصال متريک با زاویه‌ی 60° درجه است.

آیا می‌دانید



در جک یا گیره از پیچ متريک در انتقال قدرت استفاده می‌شود. دنده ذوزنقه یا نشانه‌ی Tr و دنده اره‌ای با نشانه‌ی S از گونه‌های دیگر پیچ اند.

یک بلبرینگ پیچیدگی‌های بسیاری دارد؛ اما می‌توان آن را بسیار ساده نمایش داد.

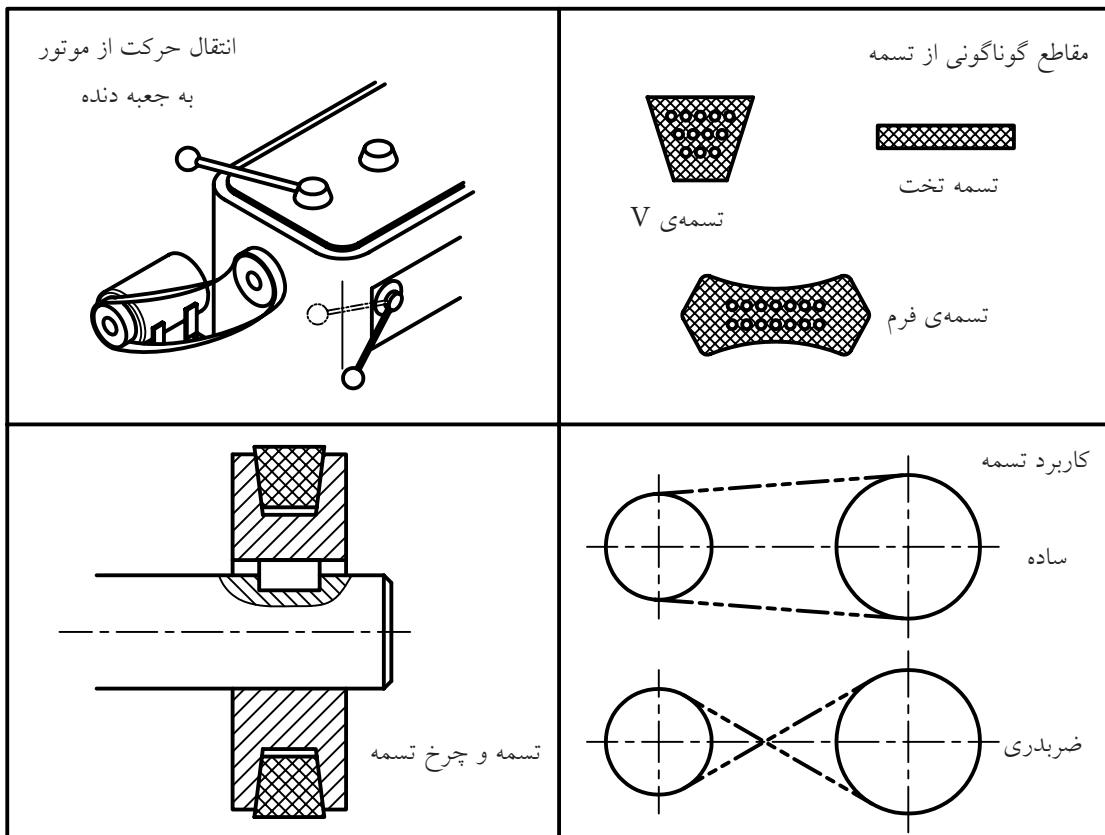


چرخ تسمه دیده می‌شود. مقطع تسمه‌ها، همان‌گونه که دیده می‌شود، به صورت ذوزنقه است. با این حال، تسمه با مقاطع دیگر هم وجود دارد. چند نمونه را در شکل می‌توانید ببینید.

جنس تسمه‌ها از چرم یا مواد مصنوعی و لاستیک است. بیشتر اوقات برای تقویت کشش تسمه، رشته‌هایی از کتان، پنبه یا ابریشم در داخل آن‌ها به کار می‌رود.

◀ **تسمه و چرخ تسمه:** از تسمه‌ها و چرخ تسمه‌ها برای انتقال قدرت استفاده می‌شود. به دلیل نرم‌شی که تسمه دارد، می‌توان برای مواردی که فاصله‌ی دو محور زیاد است از آن استفاده کرد.

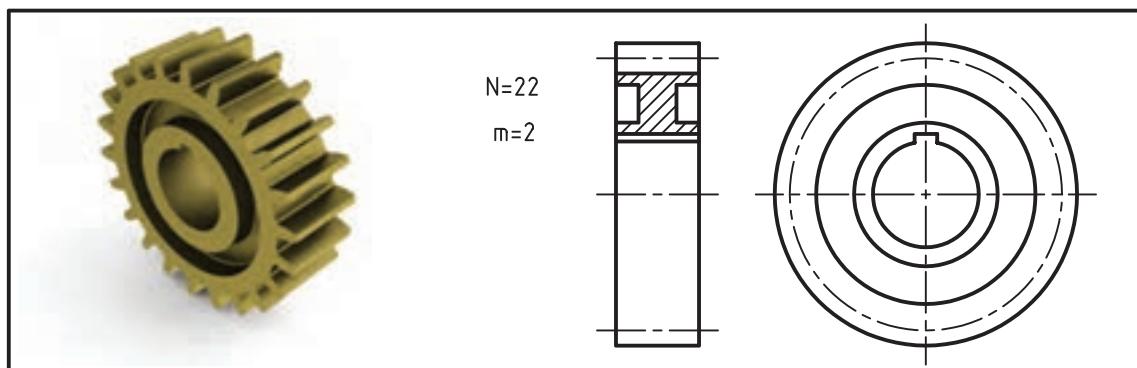
در شکل یک موتور برقی دیده می‌شود که گردش محور آن، به کمک تسمه به جعبه دنده منتقل می‌شود. همچنین در شکل چگونگی قرار گرفتن تسمه در



تسمه، برش‌های تسمه، حالت‌های کاربرد تسمه

در شکل یک چرخ دندانه‌ی ساده (با دندانه‌های راست) دیده می‌شود که از آن برای انتقال قدرت نسبتاً کم با دور نسبتاً کم استفاده می‌شود.

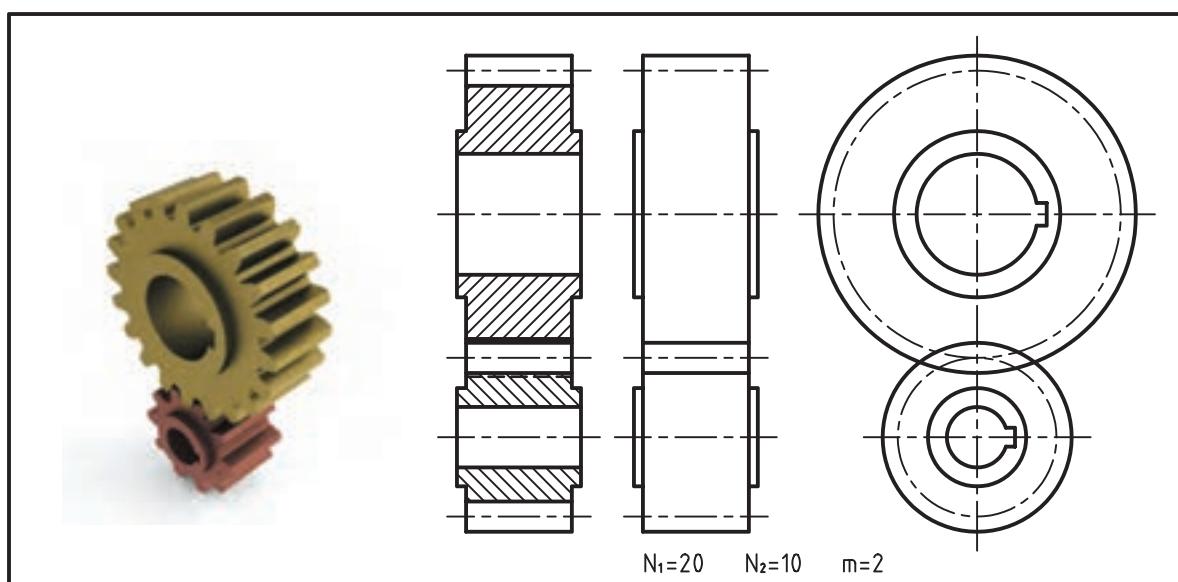
◀ چرخ دندانه: مهم‌ترین وسایل انتقال قدرت هستند و در انواع بسیار، موجودند. آن‌ها اجزای اصلی جعبه‌دنده‌ها هستند. از آن‌ها می‌توان برای کاستن یا افزودن دور استفاده کرد.



چرخ دندانه‌ی ساده و نماهای استاندارد آن

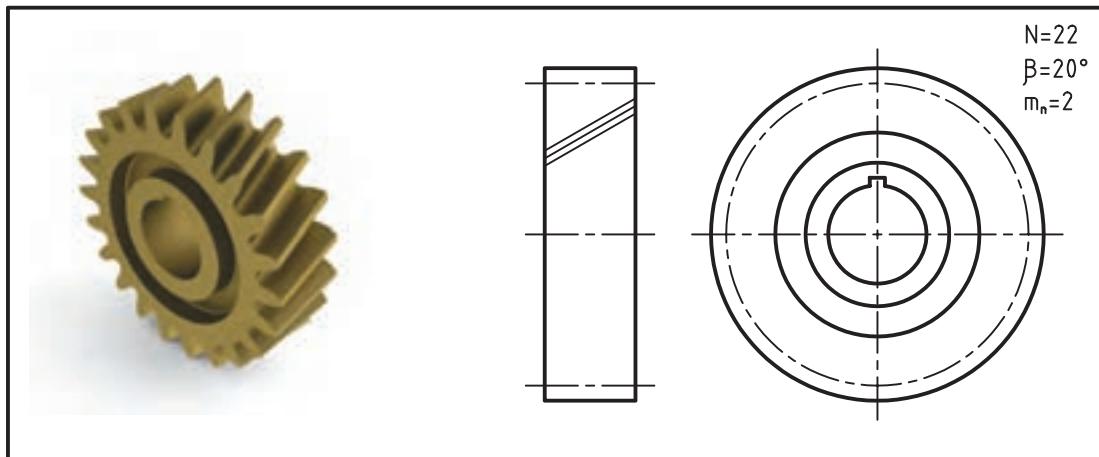
دو چرخ دندانه‌ی ساده را می‌توان در شرایط درگیری ترسیم کرد. در شکل، دو حالت برش و بدون برش را می‌توانید بینید. البته به طور معمول، تعداد دندانه‌های یک چرخ دندانه نباید کمتر از ۱۲ باشد.

حرف N نشان دهنده‌ی تعداد دندانه و حرف m نشان دهنده‌ی بلندی سر دندانه است. بلندی خود دندانه کمی بیشتر از $2m$ خواهد بود. همان‌گونه که می‌بینید، شکل قراردادی چرخ دندانه، نسبت به اصل چرخ دندانه، بسیار ترسیم شده است.



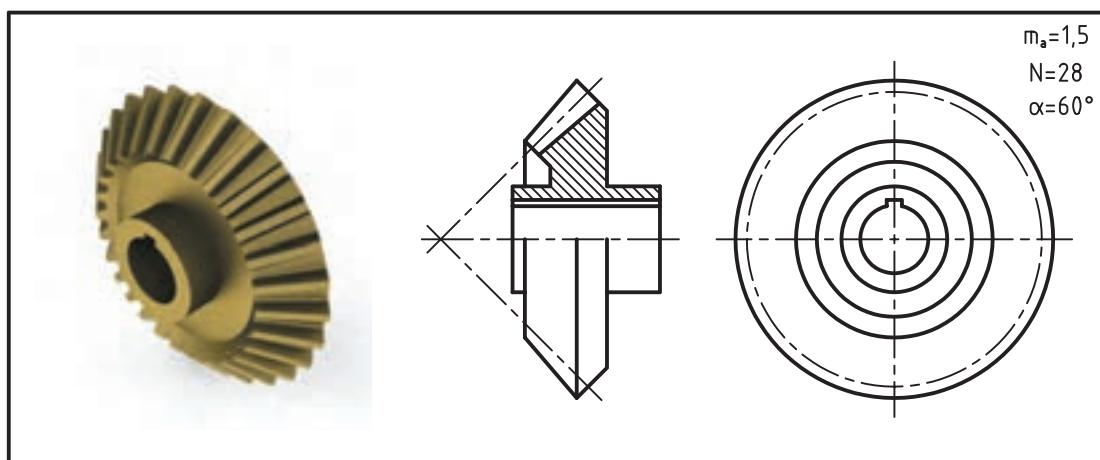
دو چرخ دندانه‌ی ساده‌ی درگیر با نماهای استاندارد

اگر چرخ دندانه مارپیچ باشد، با سه خط شیبدار، آن را مشخص می‌کنند.



چرخ دندانه‌ی مارپیچ و نمای‌های استاندارد آن (m_n بلندی سر دندانه و β زاویه‌ی مارپیچی)

چرخ دندانه به شکل مخروطی هم ساخته می‌شود که نمونه‌ای از آن را می‌توانید ببینید.

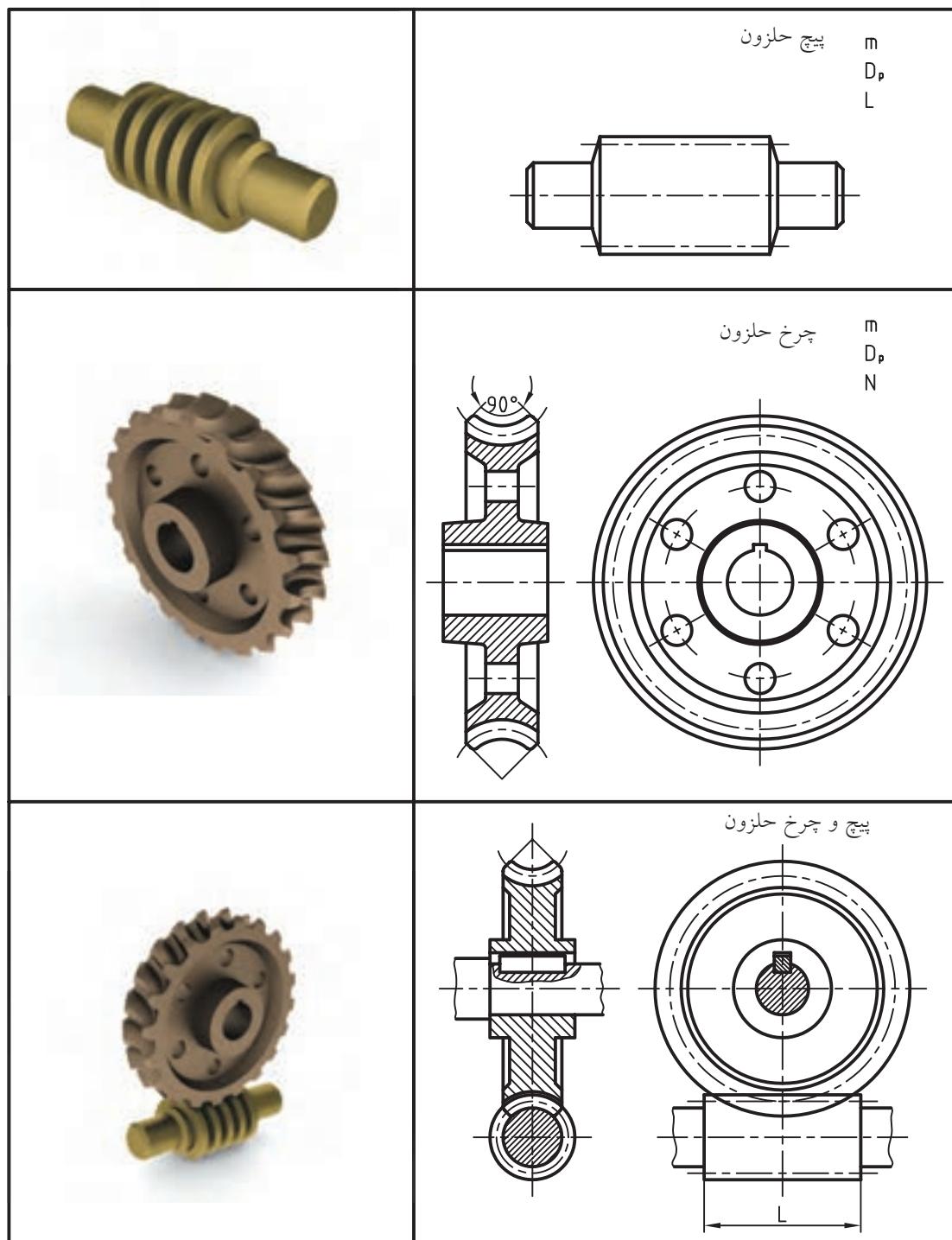


چرخ دندانه‌ی مخروطی و نمای‌های استاندارد آن (m_a بلند سر دندانه و α زاویه‌ی مخروطی)

است و چرخ نیز از جنس برنز (یا پلاستیک) است. به نماهای استاندارد آنها نگاه کنید.

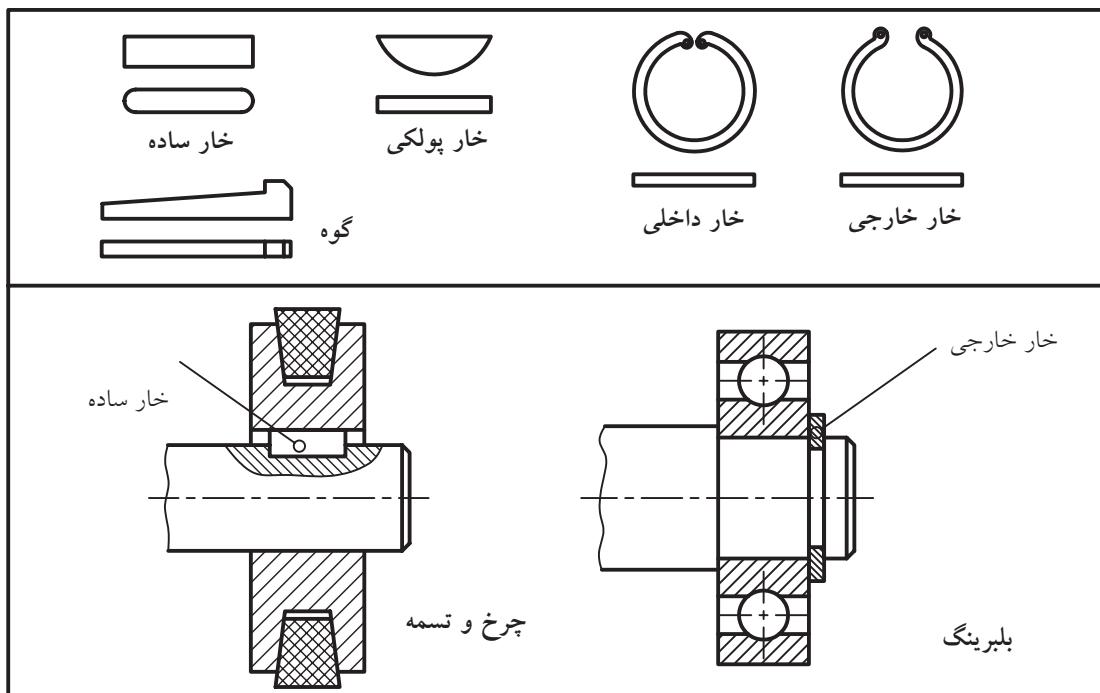
پیچ و چرخ حلزون شکل مهمی از چرخ دندانه‌ها هستند که برای کم کردن دورهای زیاد، بسیار مناسب‌اند.

پیچ از جنس فولاد و بسیار شبیه یک پیچ معمولی



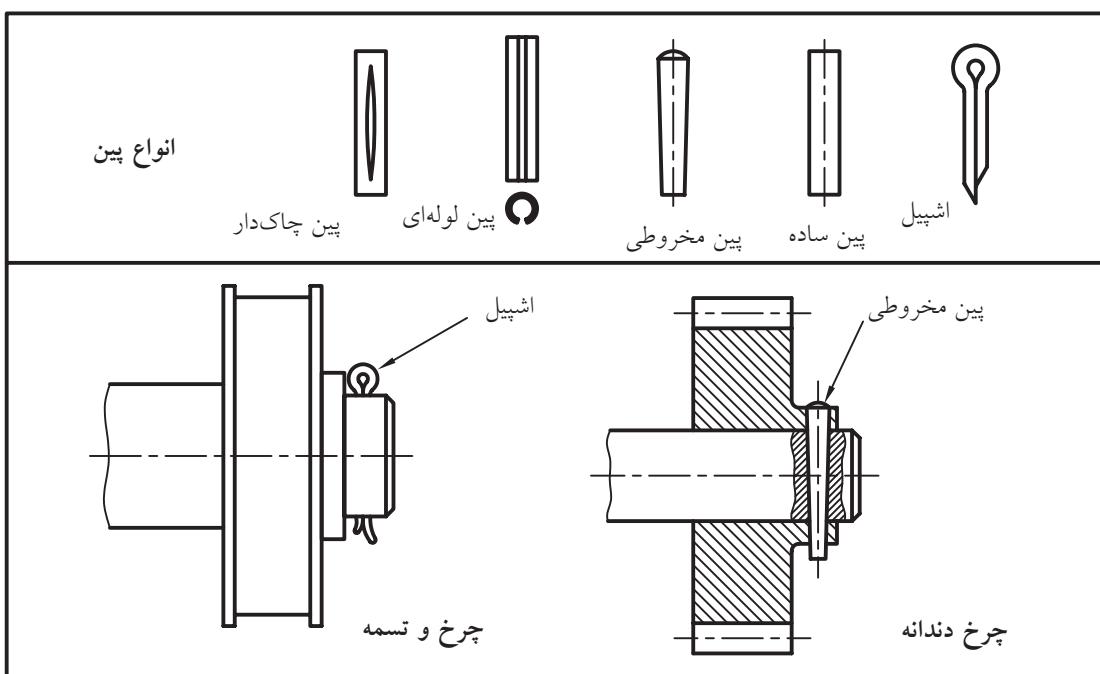
پیچ و چرخ حلزون و نماهای استاندارد آنها

◀ خارها: گونه‌هایی از اجزای ماشین هستند که برای ایجاد ارتباط بین دو قطعه به منظور ثابت کردن آن‌ها نسبت به هم یا محدود کردن حرکات به کار می‌روند. چند نمونه در شکل را ببینید.



نمونه‌های خار و کاربرد دو گونه از آن‌ها

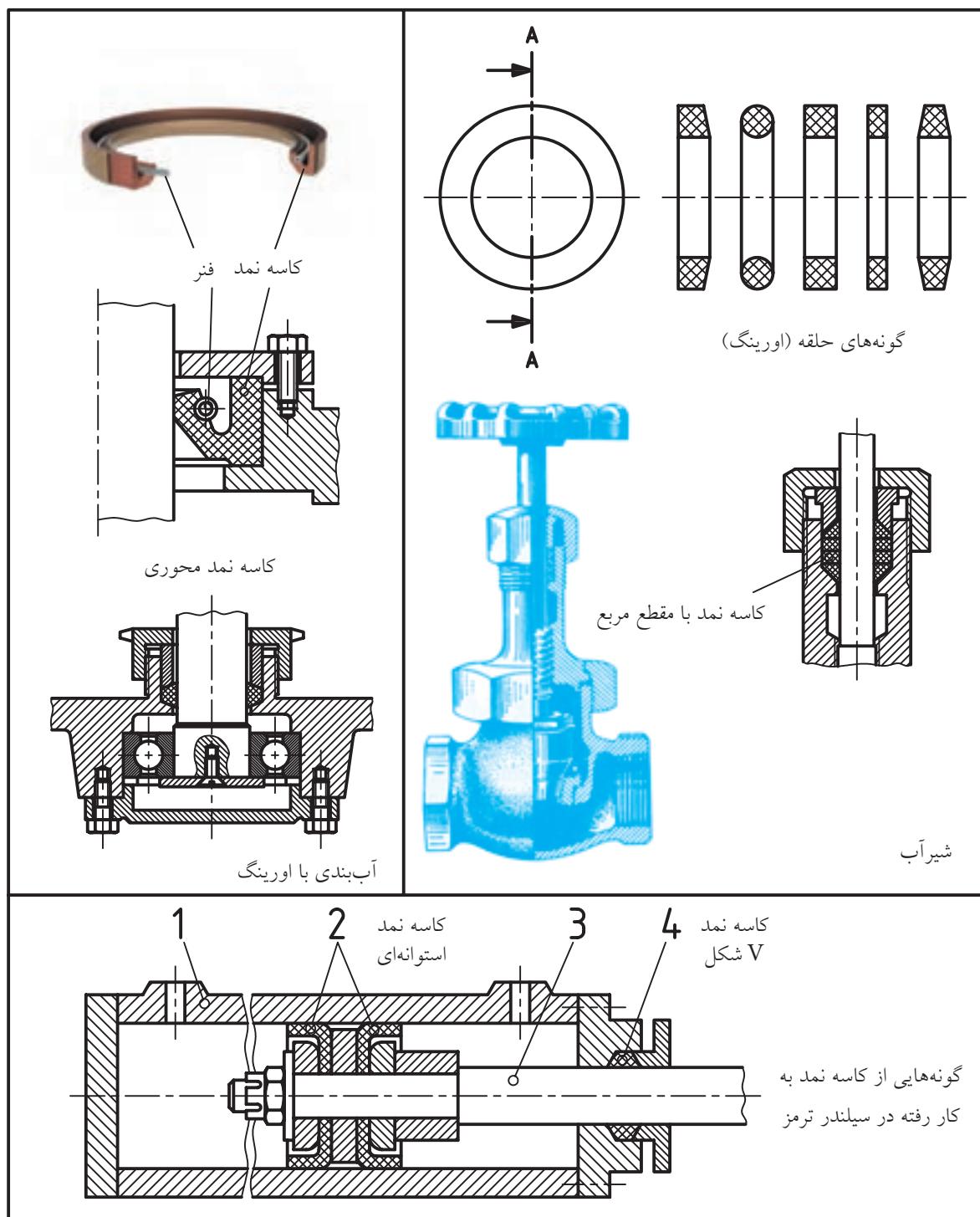
◀ پین: در بسیاری موارد می‌توان برای از بین بردن حرکت دو قطعه نسبت به هم از پین یا شبیه به آن استفاده کرد. چند نمونه را در شکل ببینید.



دو نمونه از کاربرد پین

گاز و بخار سروکار دارند، استفاده می‌شود. چند نمونه در شکل را بینید.

◀ کاسه نمد: کاسه نمد یا آببند ابزاری است برای جلوگیری از ریزش یا نشت مایع یا گاز. از این وسیله به میزان بسیار گسترده در صنایعی که به نحوی با مایعات،

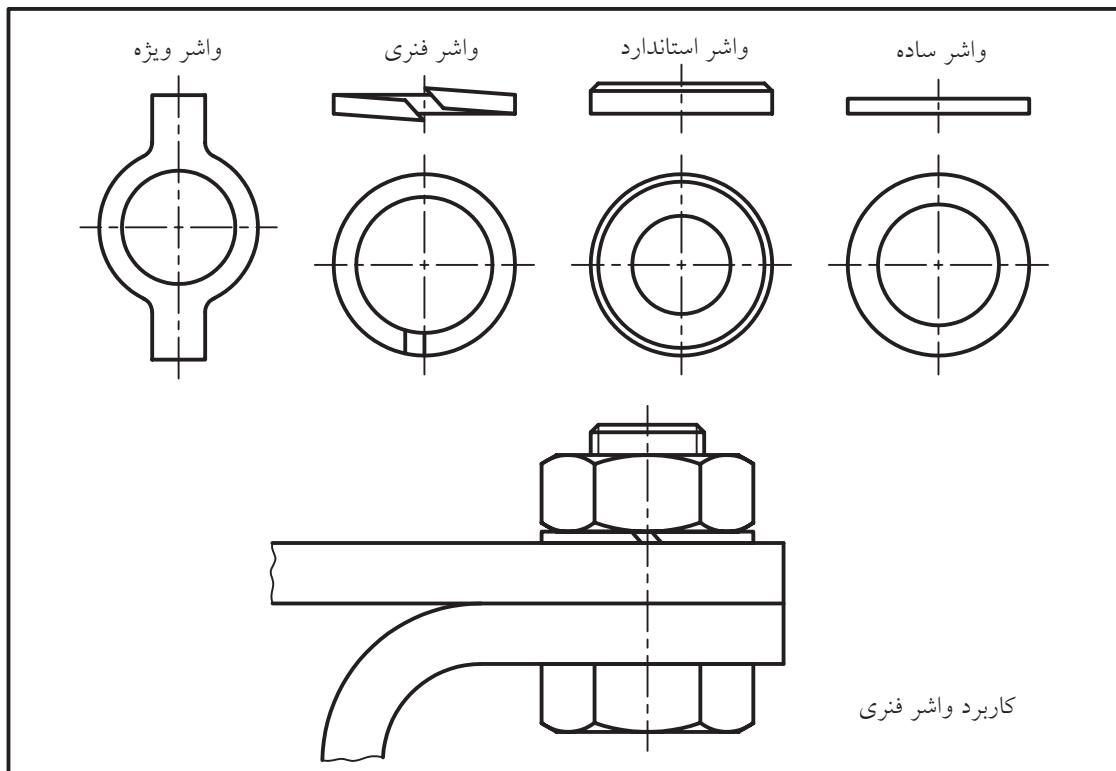


۲. از باز شدن مهره یا پیچ براثر لرزش جلوگیری می کند.
۳. فشار حاصل از بستن مهره بر قطعه‌ی کار را بهتر انتقال می دهد.

◀ واشر: در حقیقت، واسطه بین مهره و بدنه است.

استفاده از واشر دلایل گوناگونی دارد؛ برای نمونه:

۱. زیر مهره قرار می گیرد تا چرخش مهره به قطعه‌ی اصلی آسیب نرساند.



گونه‌هایی از واشر

چکیده مطالب



اصول رسم اجزای ماشین

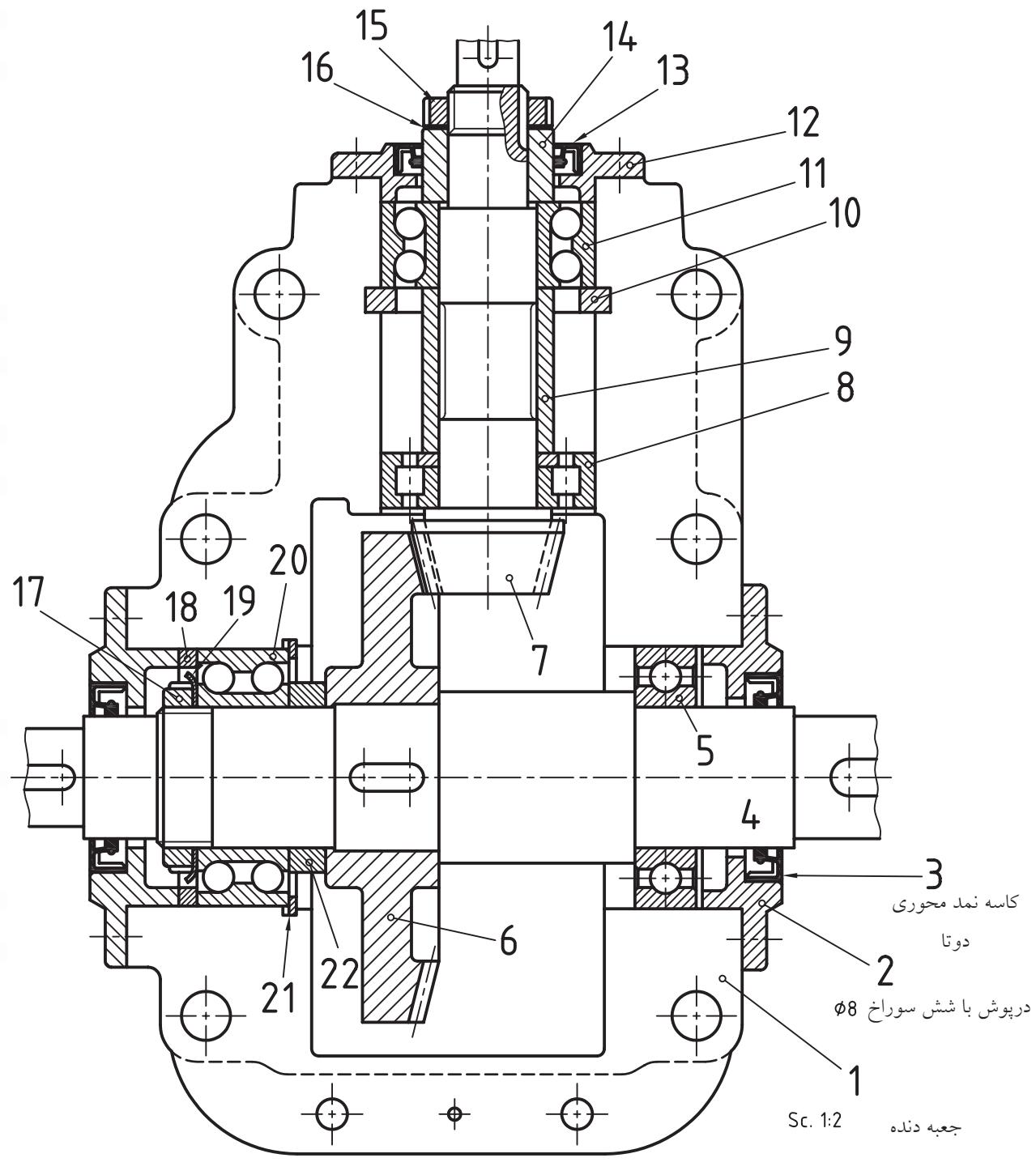
بسیاری از اجزای ماشین دارای شکل‌هایی بسیار دقیق و از نظر جزئیات پیچیده‌اند، بنابراین:

۱. باید آنها را به شکل ساده‌ای ترسیم کرد.
۲. شکل ساده باید از نظر کلی، کاملاً شبیه قطعه‌ی اصلی باشد.
۳. روی آنها معمولاً اندازه‌هایی را که طبق محاسبه به دست می‌آیند نمی‌نویسند.
۴. با وجود سادگی در نمایش، اگر لازم باشد قطعه ساخته شود، باید تمام جزئیات در نقشه بیاید.

آن کاملاً دقت کنید. آیا می‌توانید بگویید که از هر کدام از آن‌ها به چه منظوری استفاده شده است؟

مجموعه‌ی داده شده مربوط به یک جعبه دنده است.

لازم است که به چگونگی به کارگیری اجزای ماشین در

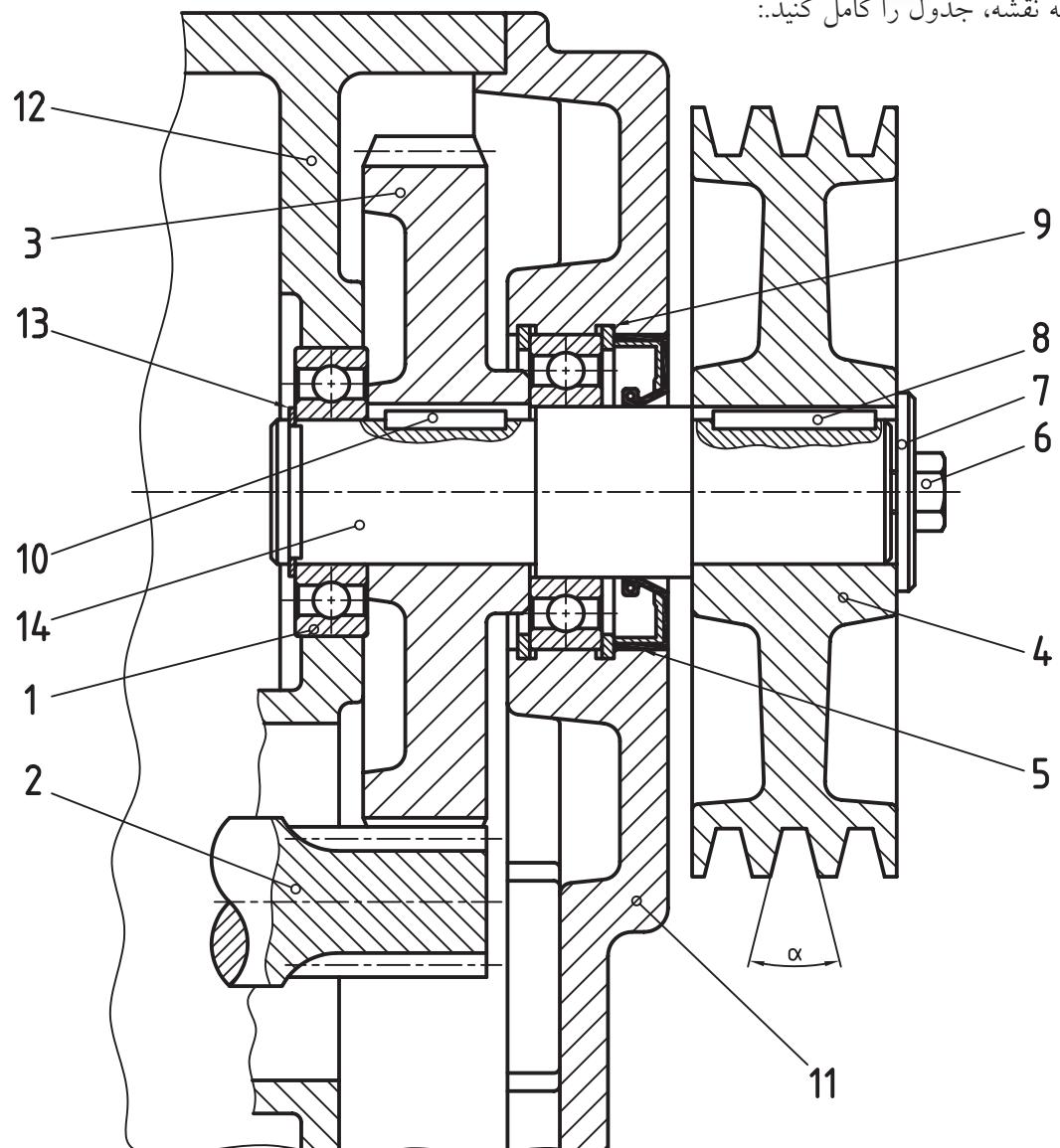


دستور کار

شناسایی و رسم اجزای ماشین

(۴۰ دقیقه)

با توجه به نقشه، جدول را کامل کنید:



	نام پیشنهادی شما برای مجموعه چیست؟
	نام و کار قطعه‌ی ۱
	نام و کار قطعه‌ی ۳
	نام و کار قطعه‌ی ۴
	نام و کار قطعه‌ی ۵
	نام و کار قطعه‌ی ۷
	نام و کار قطعه‌ی ۸
	نام و کار قطعه‌ی ۹
	نام و کار قطعه‌ی ۱۴
قطعه‌های ۱ و ۴ را رسم کنید. - قطعه‌ی شماره ۱ در نمای برش. - قطعه‌ی شماره ۴ در یک نمای نیم برش.	قطعه‌های شماره‌ی ۱ قطعه‌های شماره‌ی ۴

ارزشیابی پایانی

نظری ◀

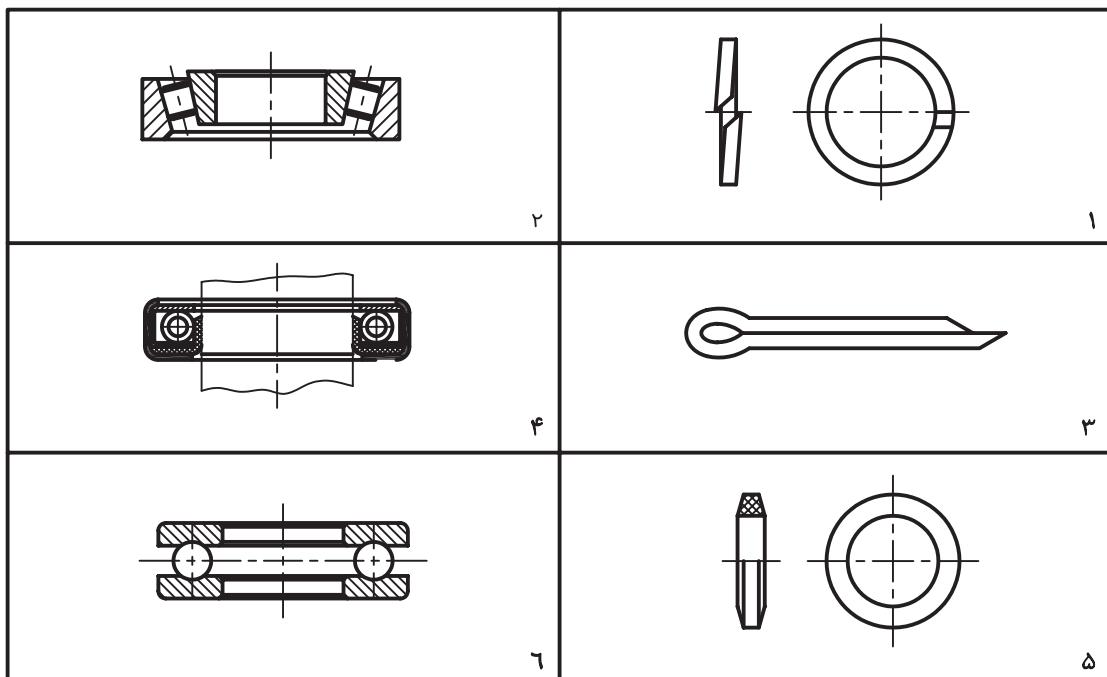
۱. پیوندها (اتصالات) را به چند دسته تقسیم می کنید.
۲. پیوندهای جداشدنی را تعریف کنید و پنج نمونه را نام ببرید.
۳. با رسم شکل دستی سه نمونه از پیوندهای جدانشدنی را نمایش دهید.
۴. شکلی از یک پیچ به صورت قراردادی ترسیم کنید. (دستی)
۵. منظور از عبارت M24 چیست؟
۶. ترسیم شکل دستی، اجزای یک بلبرینگ ساده را معرفی کنید.
۷. جنس تسمه چیست و برای بالا بردن توان آن چه باید کرد؟
۸. کاسه نمد را تعریف کنید و یک نمونه از آن را به صورت دستی ترسیم کنید.
۹. با رسم شکل دستی، نماهای استاندارد و چرخ دنده‌ی ساده درگیر را نشان دهید.
۱۰. واشر چیست و کاربردهای آن کدام‌اند؟



عملی (زمان: ۱۴۰ دقیقه) ◀

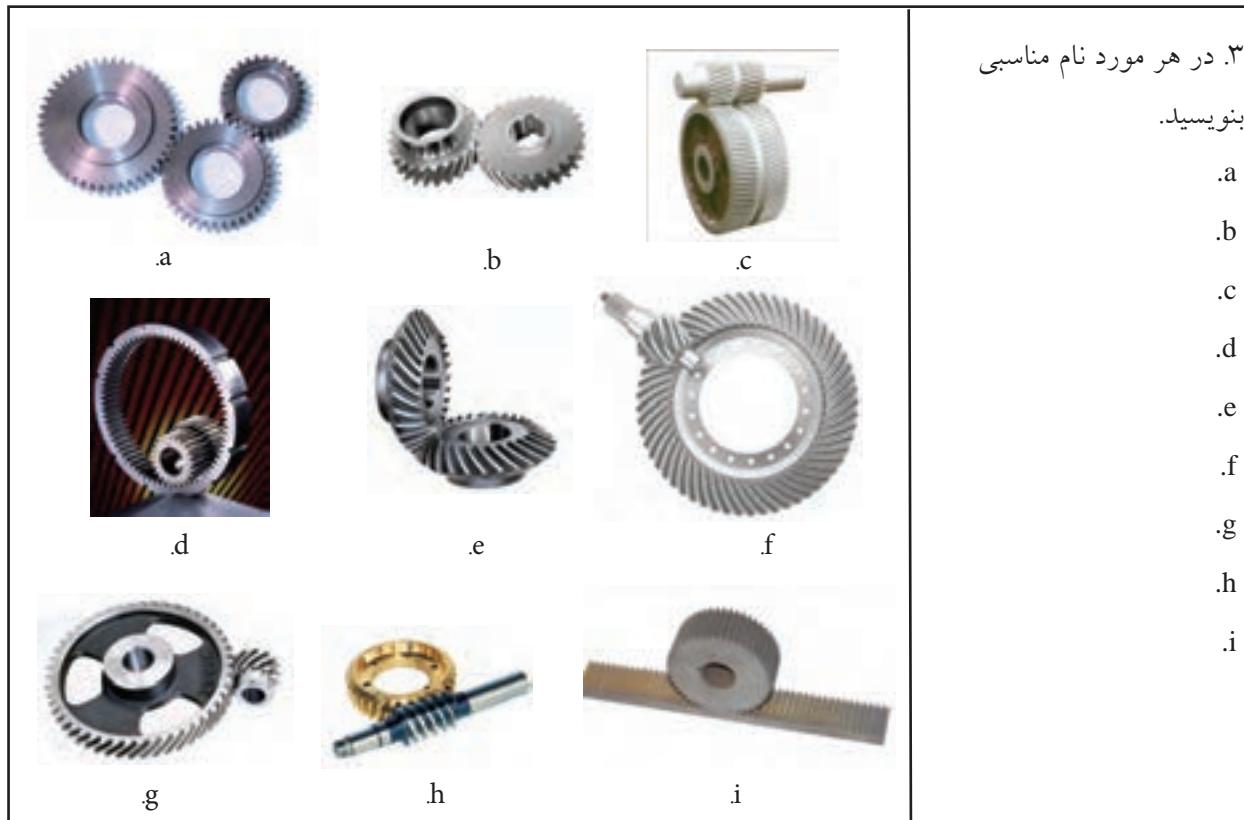
به پرسش‌های موجود روی برگه‌ها پاسخ دهید.

۱. نام و کاربرد هر جزء را بنویسید.



۲. نام و کاربرد هر مجموعه را بنویسید.



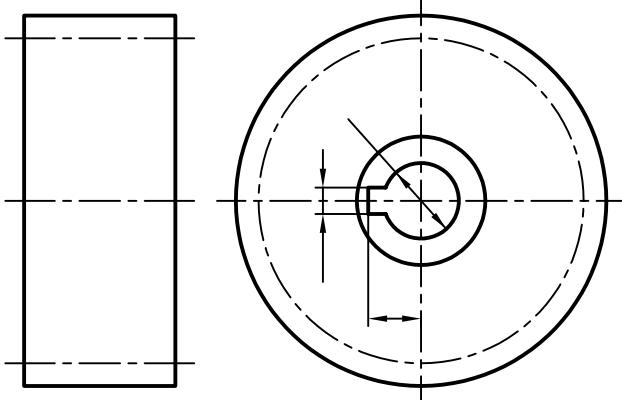


۴. نام مناسبی برای هر مجموعه بنویسید و در ارتباط با کار آن، توضیح دهید.

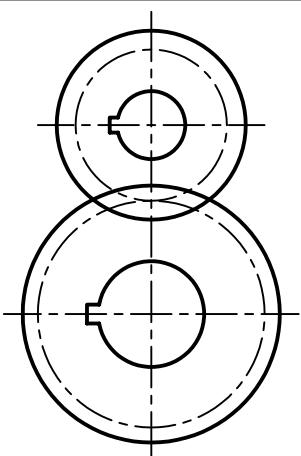
نام:

شرح:

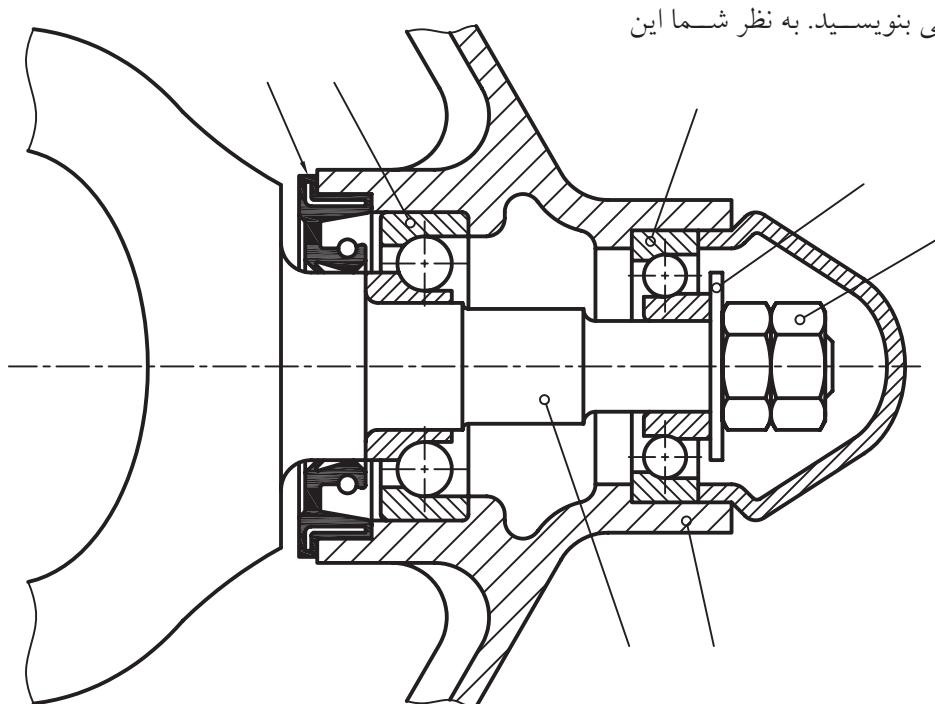




۵. بلندی سر دندانه ۳ و
شمار دندانه ۱۵ است.
مشخصات عددی را
کامل کنید.



۶. نمای نیم رخ را ترسیم
کنید.
الف) در برش
ب) بدون برش
مشخصات را بنویسید.
 $N_2 = 15$ و $m = 2$
 $N_1 = 11$



۷. برای هر جزء نام مناسبی بنویسید. به نظر شما این
مجموعه چیست؟

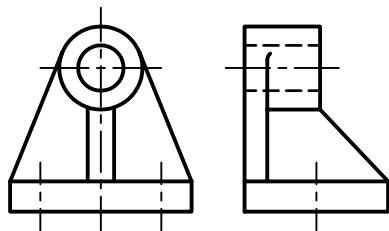
توانایی ترسیم نقشه‌ی ترکیبی

◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- نقشه‌ی ترکیبی را تعریف کند.
- کاربردهای نقشه‌ی ترکیبی را بیان کند.
- اجزای جدول ترکیبی را شرح دهد.
- نقشه‌ی ترکیبی را بخواند.
- اجزای نقشه‌ی ترکیبی را پیاده کند.
- اصول پیاده کردن قطعات از مجموعه را بیان کند.

ساعات آموزش		
جمع	عملی	نظری
۷	۵	۲

پیش آزمون

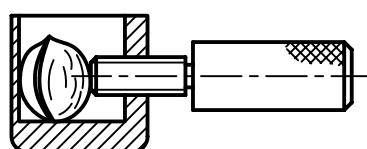


۱. نقشه‌ی روبه‌رو مربوط به چند قطعه است؟

۲. این نقشه مربوط به چیست و چه کاری انجام می‌دهد؟

۳. آیا می‌توان آن را یک نقشه‌ی ساده نامید؟ چرا؟

۴. به نقشه‌ی روبه‌رو دقت کنید. این نقشه از چند قطعه‌ی جدا از هم به وجود آمده است؟



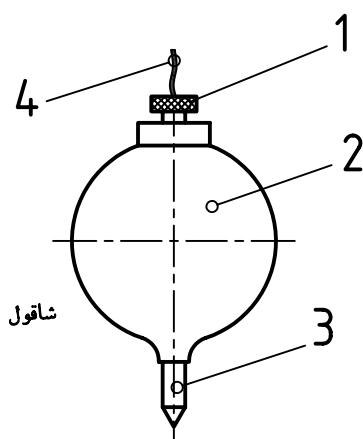
۵. نام و طرز کار آن چیست؟

۶. چه نامی برای مجموعه‌ی روبه‌رو انتخاب می‌کنید؟

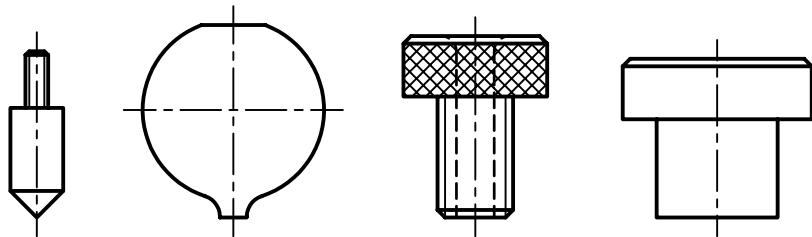
۷. کدام یک از نام‌های پیشنهادی را برای مجموعه‌ی داده شده در پرسش ۶ مناسب‌تر می‌دانید؟ ترکیبی، گروهی، مرکب، مجتمع، چند تکه.

۸. آیا نام مناسب‌تری (نسبت به نام‌های داده شده در پرسش ۷)

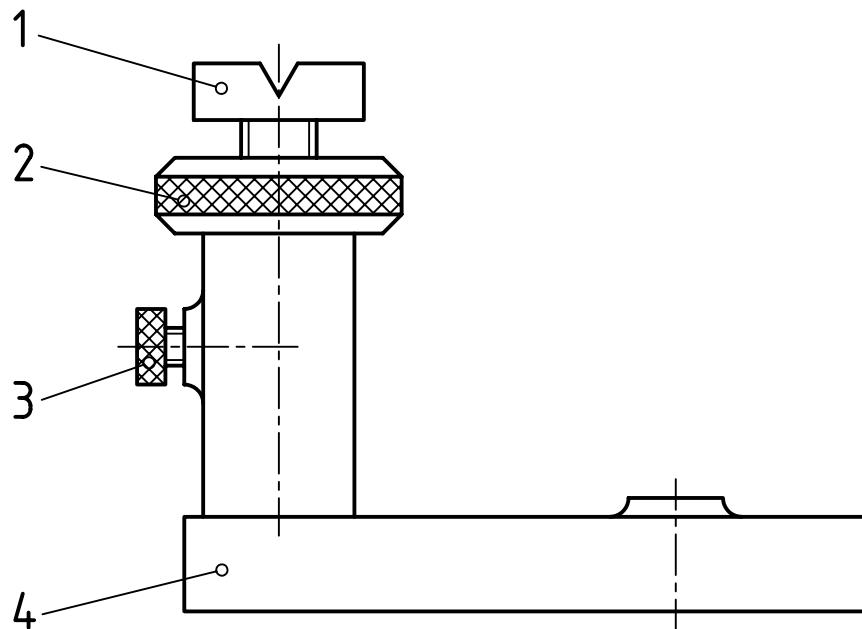
می‌توانید پیشنهاد کنید؟



۹. کدام یک از قطعات داده شده می‌تواند مربوط به شاقول بالا باشد؟ در این صورت شماره‌ی آن را زیر قطعه بگذارید.

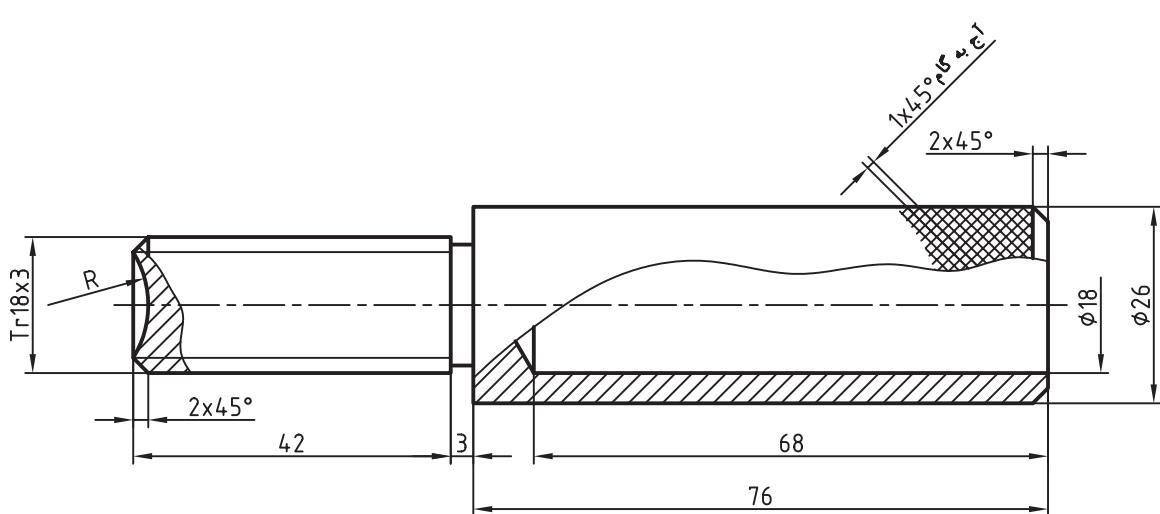


۱۰. نقشه‌ی مربوط به کدام یک از وسایل زیر را می‌توان ترکیبی نامید؟
میز، چکش، انبردست، پیچ گوشته، آچار تخت، آچار فرانسه، گیره، مدادتراش
۱۱. از بین نام‌های گیره، جک، پایه، یاتاقان، نگهدارنده، کدام را برای مجموعه‌ی رویه رو مناسب می‌دانید؟ چرا؟



نقشه‌ی ترکیبی

اگر نقشه‌ای شامل تنها یک قطعه باشد، نقشه ساده خوانده می‌شود. نقشه‌ی ساده پاسخگوی همه‌ی نیازها برای ساخت قطعه است.



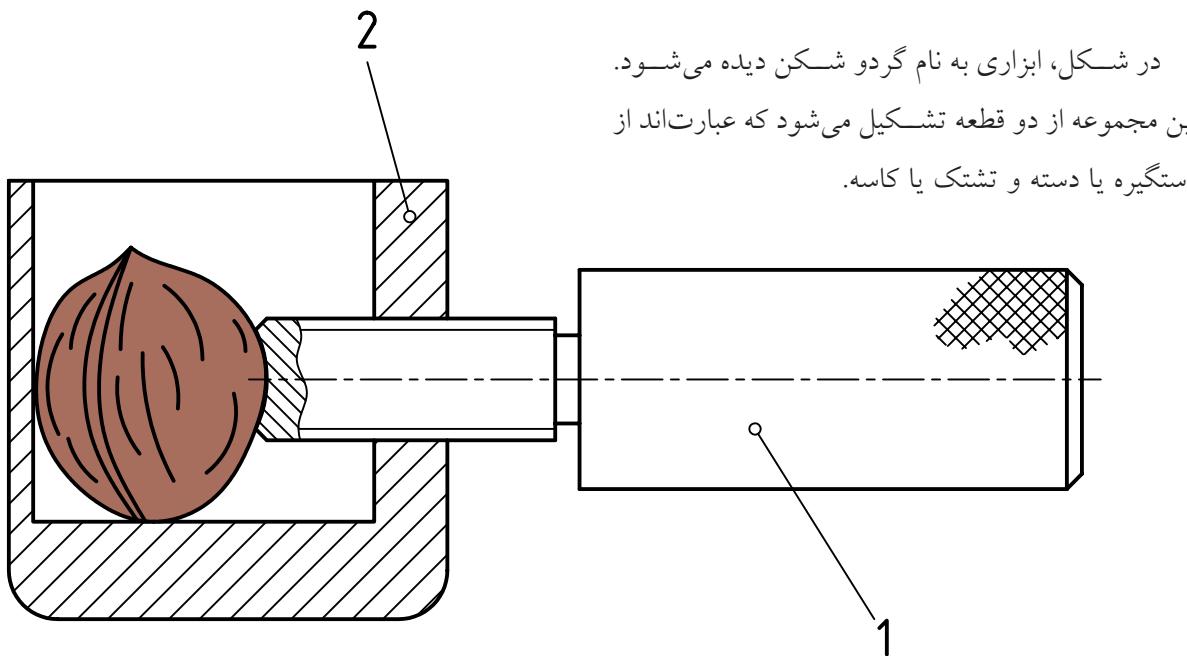
نام:	تاریخ:	تولرانس:	جنس: آلمینیم	شماره: ۱
نام:				طراح
				رسام
				بازبین
دستگیره				مقیاس ۱:۱

اگر نقشه شامل بیشتر از یک قطعه باشد، آنگاه آن را نقشه‌ی ترکیبی می‌نامند که به معنی تشکیل شدن آن از دو یا چند قطعه است.

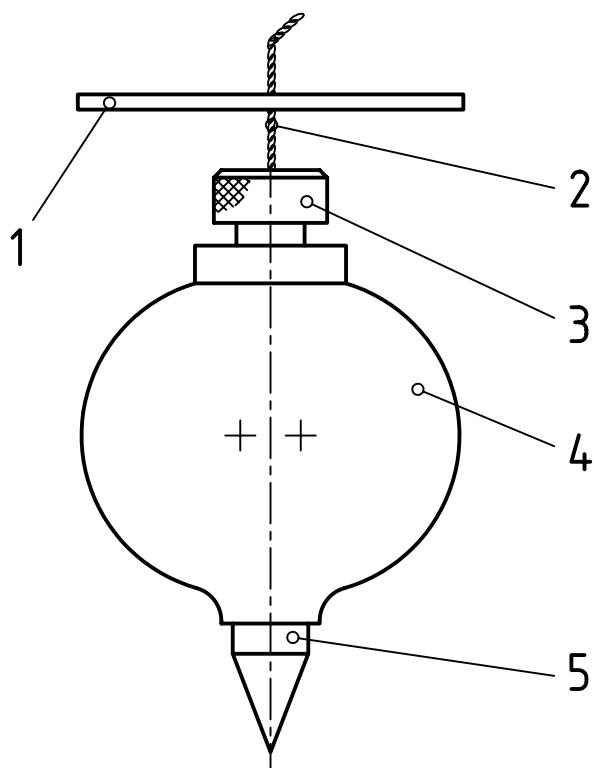
پس، نقشه‌ی ترکیبی، نقشه‌ای است که نماینده‌ی یک مجموعه است. این مجموعه می‌تواند یک گیره، یک جک، یک موتور برق، یک قفل و ... باشد.

به این ترتیب، از نقشه‌ی ساده باید اطلاعات زیر به طور کامل به دست آید:

۱. شکل دقیق قطعه
۲. اندازه‌های مورد نیاز
۳. پرداخت مناسب برای همه‌ی سطوح
۴. دقت لازم برای هر اندازه (تولرانس)



در شکل، ابزاری به نام گردو شکن دیده می‌شود.
این مجموعه از دو قطعه تشکیل می‌شود که عبارت‌اند از
دستگیره یا دسته و تشتک یا کاسه.



کارکرد این وسیله به این ترتیب است که پس از قرار دادن گردو، تشتک را با دست چپ نگه می‌داریم و دسته را می‌گردانیم، در نتیجه گردو زیر فشار قرار می‌گیرد و پوست آن خرد می‌شود.

اجزای این نقشه با شماره مشخص می‌شود. شماره‌ی ۱ دستگیره و شماره‌ی ۲، تشتک است. به نمونه‌ای دیگر از نقشه‌ی ترکیبی نگاه کنید.
در این نقشه یک شاقول بنایی شامل پنج جزء دیده می‌شود. شماره‌ی ۱، یک صفحه‌ی مربع است که ضلع این مربع حدود دو تا چهار میلی‌متر بزرگ‌تر از قطر شاقول است. شماره‌ی ۲، نخ (ریسمان)، شماره‌ی ۳، پیچ، شماره‌ی ۴ بدن و شماره‌ی ۵ میله نوک تیز آن است.



در نقشه‌ی ترکیبی می‌توان رابطه‌ی قطعات را با هم بررسی کرد.

کاربردهای نقشه‌ی ترکیبی

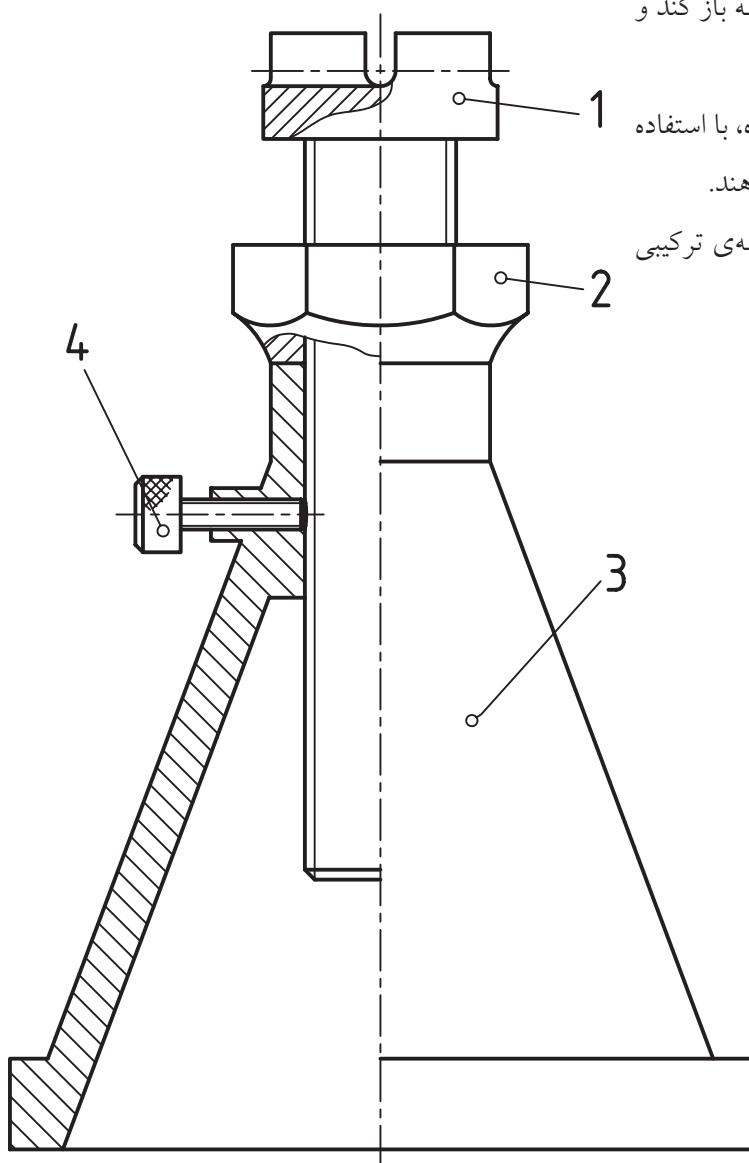
نقشه‌ی ترکیبی در موارد گوناگون به کار می‌رود. از آن جمله است:

۱. استفاده از آن در سوار کردن قطعات. هنگامی که قطعات مختلف یک مجموعه، مانند یک جعبه دندنه، ساخته و آماده می‌شوند، برای سوار کردن آن‌ها باید این نقشه را به کار برد. نقشه‌ی ترکیبی، راهنمای خوبی برای این کار است.

۲. یک تعمیر کار آشنا با نقشه، با توجه به نقشه‌ی ترکیبی، می‌تواند کار تعمیرات را انجام دهد، یعنی قطعه یا قطعات معیوب و فرسوده را از مجموعه باز کند و قطعه‌ی سالم را به جای آن بگذارد.

۳. طراحان، برای طراحی یک وسیله‌ی تازه، با استفاده از آن بررسی‌های اولیه را روی آن انجام می‌دهند.

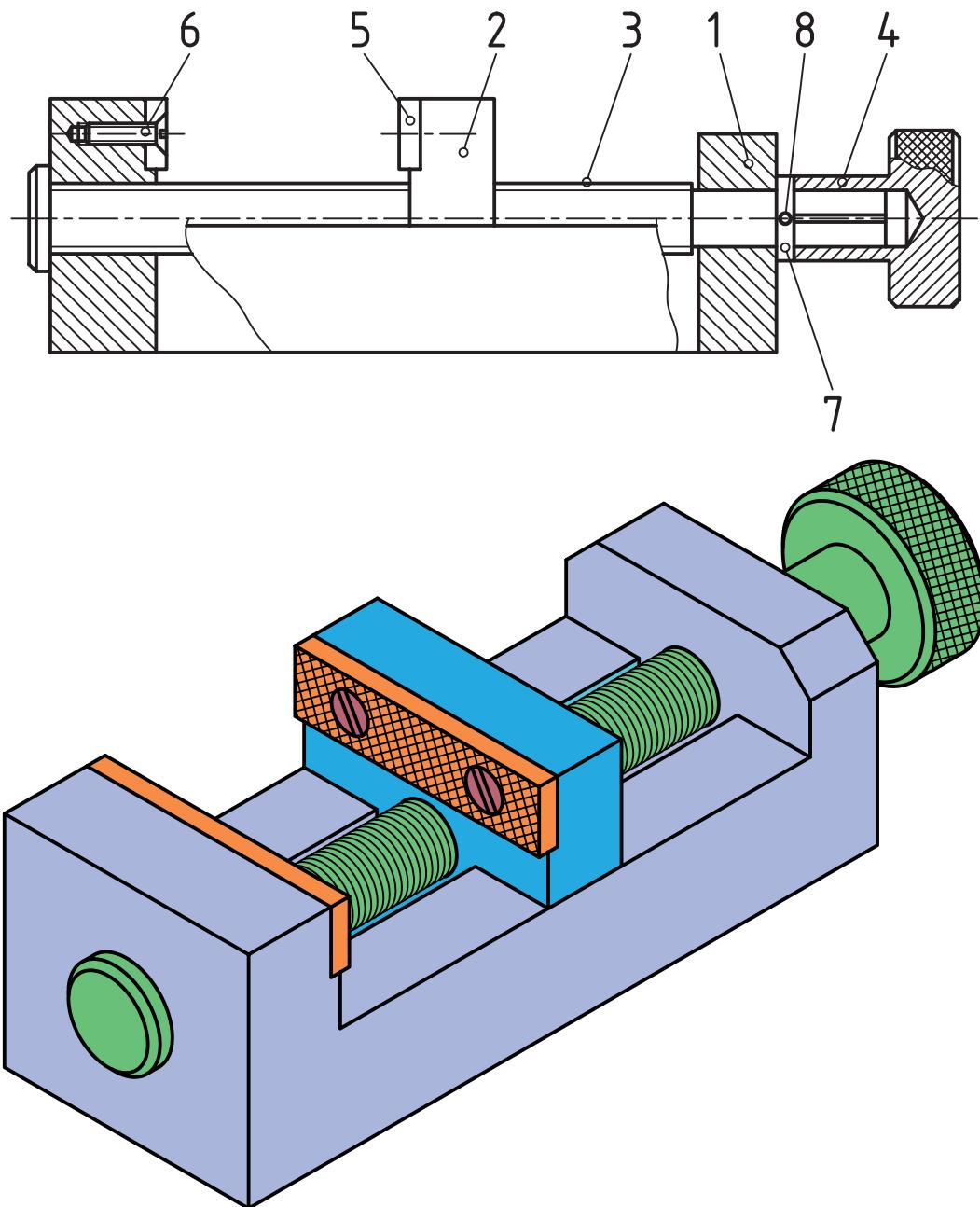
۴. چگونگی کار مجموعه هم از روی نقشه‌ی ترکیبی تحقیق و بررسی می‌شود.



به نمونه‌ای دیگر توجه کنید:

نقشه، جکی کوچک را معرفی می‌کند که از چهار تکه ساخته شده است. با چرخاندن مهره‌ی شماره‌ی ۲، می‌توان پیچ شماره‌ی ۱ را بالا یا پایین برد. این پیچ، سری با شکل ویژه دارد که زیر وزنه‌ی سنجین قرار می‌گیرد. پس، می‌توان ارتفاع وزنه را کم یا زیاد کرد و کار گرداندن مهره‌ی ۲ را با یک آچار تحت می‌توان انجام داد. پس از تنظیم ارتفاع وزنه، پیچ ضامن شماره‌ی ۴ را روی پیچ اصلی سفت می‌کنیم.

در نمونه‌ای دیگر گیره‌ی کوچکی را می‌بینید.



وسیله‌ی یک واشر و یک پین (شماره‌های ۷ و ۸) شیار موجود در بدنه‌ی شماره‌ی ۱، فک ۲ را راهنمایی می‌کند. آیا می‌توانید بگویید که بزرگ‌ترین اندازه‌ای که دهانه‌ی گیره توانایی پذیرش آن را دارد چیست؟

در این گیره، فک جابه‌جا‌شونده قطعه‌ی شماره‌ی ۲ است. این جابه‌جایی به کمک پیچ شماره‌ی ۳ انجام می‌شود. به کمک دستگیره‌ی ۴، پیچ چرخانده خواهد شد. آزادی حرکت پیچ شماره‌ی ۳ از دو سمت گرفته شده است. از سمت چپ به کمک سر آن و از سمت راست به

جدول ترکیبی

به نمونه‌ای از این جدول که در زیر نقشه‌های ترکیبی مجموع آید نگاه کنید.

نظر به این که یک نقشه‌ی ترکیبی از چندین تکه تشکیل می‌شود، جدول ساده برای آن کافی نیست. به این جهت، جدولی با نام «جدول ترکیبی» به کار خواهد رفت.

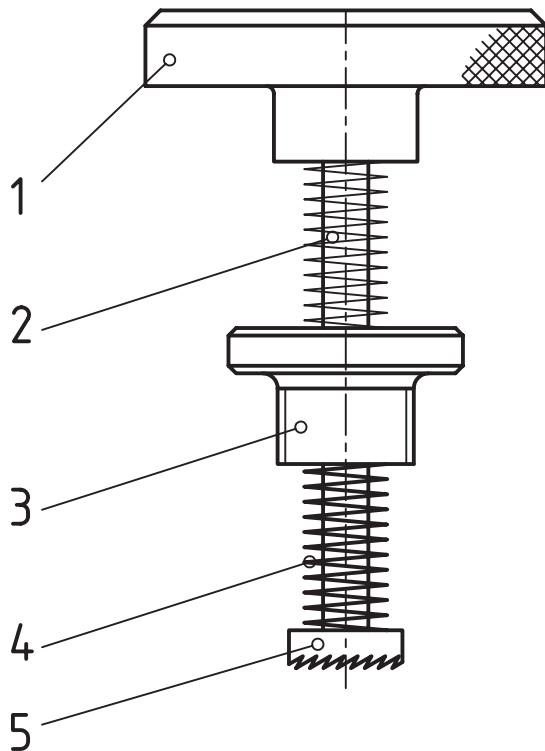


جایگاه جدول در سمت پایین و راست، چسبیده به کاد، است (مانند حله ۱، ساده)

همان گونه که دیده می شود، مواردی چون طراح، نقشه کش، بازیسین، تصویب کننده، شماره، نام، وزن، مشخصات و تعداد قطعه آو، ده شده است.

توجه: جدول ترکیبی از نظر شکل و محتوا استاندارد نیست و شما حالات گوناگونی از آن را می‌توانید بینید.

به نمونه‌ای از نقشه و کاربرد جدول ترکیبی برای آن نگاه کنید.



تعداد	نام	جنس	مشخصات	شماره	وزن	کاغذ
۱	دستگیره	برنز	فولاد	۱/۲-14UNC	راستگرد	۴
۱	محور	برنز	فولاد	۸۶۳۷	فولاد فرن	۳
۱	پیچ رابط	برنز	فولاد	۸۶۳۷	فر	۲
۱	فر	برنز	فولاد	۸۶۳۷	تیغچه (فرز)	۱

نام:	تاریخ:	نام:	نام:
طراح			
نقشه کش			
بازبین			
تصویب			
مقایس			
۱:۱			

بیشتر بدانیم

چکه گیرهن برای تراشیدن و پرداخت بخش داخلی شیرآب (نشیمنگاه واشر) استفاده می شود و معروف ترین نوع این وسیله است.

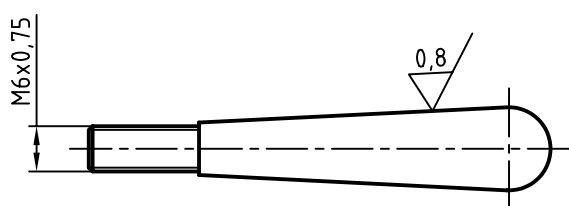
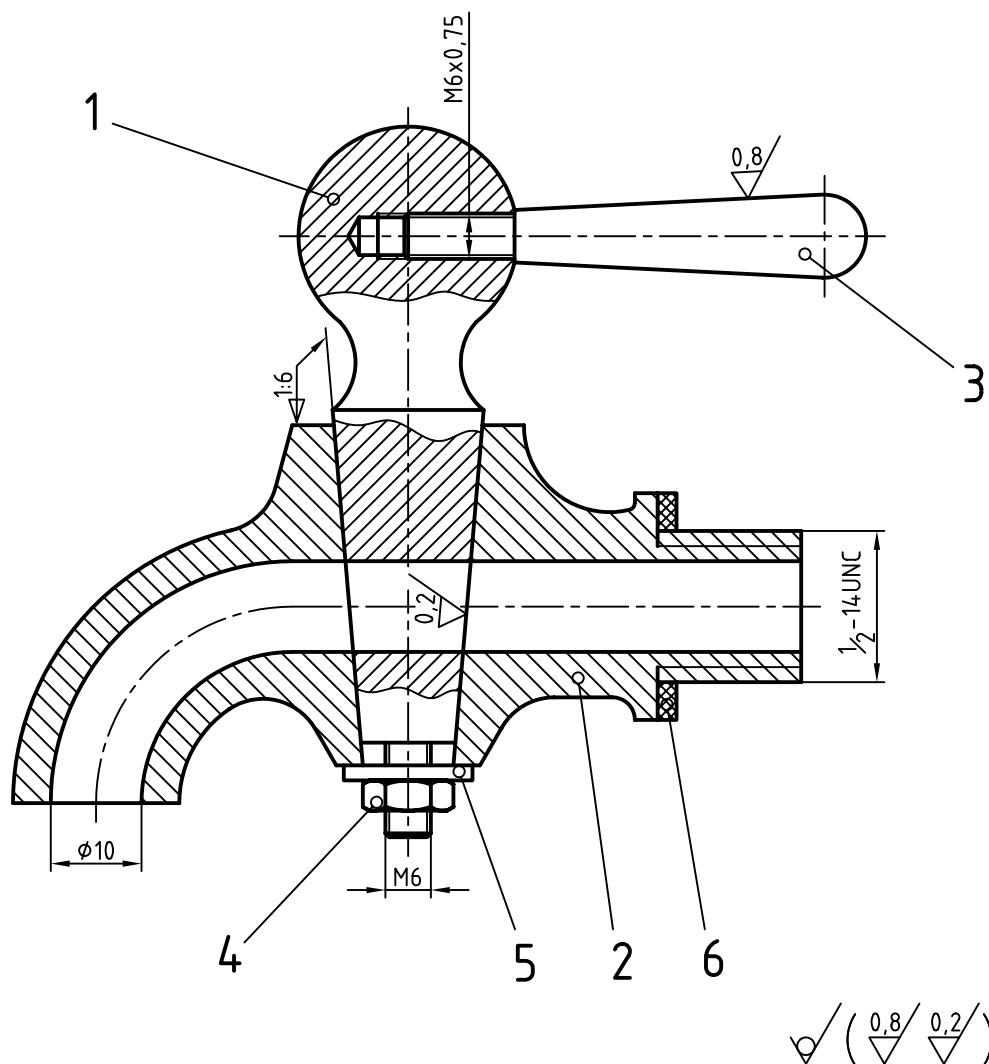


۲. دریافت مفاهیم به نشانه‌ها و نکته‌های داده شده در نقشه. برای نمونه: اندازه‌ها، انطباقات، پرداخت‌ها، و ... به این ترتیب می‌گوییم. نقشه خواندن شده است. در شکل شیر سماوری دیده می‌شود.

خواندن و پیاده کردن نقشه‌ی ترکیبی

خواندن یک نقشه به معنی درک و فهم دو مورد زیر است:

۱. شکل ساختمانی قطعه، به این ترتیب که بتوان تمام نکات شکلی را درک کرد.

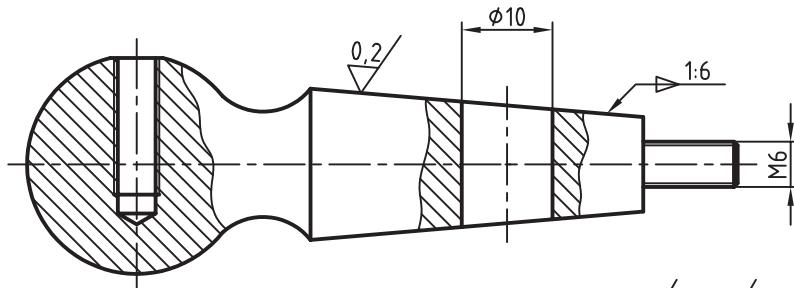


$$3 \checkmark \left(\begin{smallmatrix} 0.8 \\ \nabla \end{smallmatrix} \right)$$

قطعه‌ی شماره ۳، معرف دستگیره، دارای دنباله‌ای دندانه شده در طول آن است. به کمک این دنباله در محور شماره‌ی ۱ محکم می‌شود. به این ترتیب، جدا شده‌ی آن از مجموعه، به صورت شکل خواهد بود.

دريافتنه و در گام دوم مفهوم نشانه‌ها را بيان کردیم. برای تکه‌ی ۱، يعني محور، با توجه به برش‌های موضعی موجود روی آن، شکل نهايی را تشخيص دادیم. کدهای مربوطه را نيز درياfte و درج کردیم.

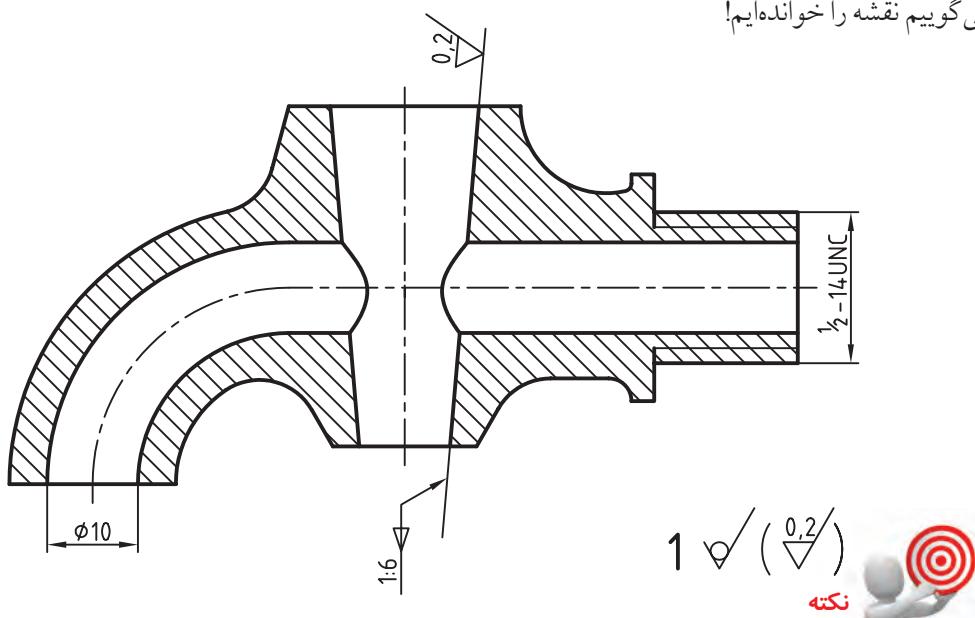
دقت کنید که سوراخ اضافی بعد از پیچ، در شماره‌ی ۱، اضافه پیشروی متنه برای آسانی قلاویز زدن است. پیچ دندانه ریز و گام آن 75° است. پرداخت آن خوب است و دستوری هم برای تولید هر چه بهتر آن داده شده است. پس، در گام نخست، شکل درست تکه‌ی شماره‌ی ۲ را



$2 \checkmark (0.2/)$

در پایان می‌توان این گونه گفت که در گام اول نقشه بررسی می‌شود تا جزئیات را درک کنیم و در گام دوم، اجزا را به صورت تکی رسم و یا بهتر بگوییم، پیاده می‌کنیم. روشن است که اندازه‌گذاری و نوشتن نشانه‌ها لازم است.

درباره‌ی بدن، يعني تکه‌ی شماره‌ی ۲، پرداخت داخل سوراخ آب‌بندی را، بسیار خوب، يعني $R_a 0.2$ ، تشخيص می‌دهیم. دنباله دارای پیچ M6 و سوراخی به قطر ۱۰ در موقعیت لازم خواهد بود. اگر همه‌ی کارهای ما در دست باشد، می‌گوییم نقشه را خوانده‌ایم!

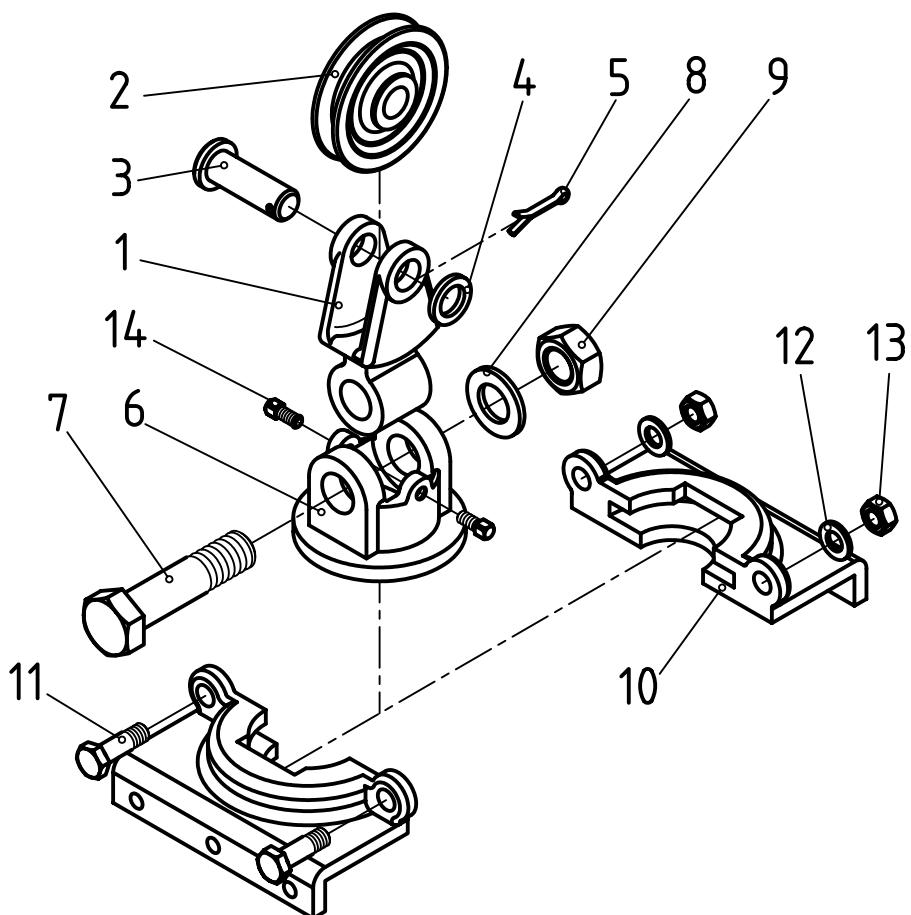


دريافت آنچه که در جدول ترکیبی هست و بسیاری نکات ریز دیگر، از قبیل شعاع گوشه‌ها، اندازه‌ی کمان‌ها، پخ‌ها و ... هم جزء موارد نقشه‌خوانی است.



اصول پیاده کردن قطعات

۱. نقشه با دقت بررسی شود.
۲. کوشش کنید، با دانستن نام و کاربردها، دانش خود را درباره‌ی مجموعه افزایش دهید.
۳. زمانی که وسیله به درستی شناخته شود، می‌توان کارکرد هر تکه را در آن بررسی کرد. به این ترتیب، در پایان به ترسیم شکل درست آن خواهیم رسید.
۴. به دست آوردن آگاهی‌های هرچه بیشتر درباره‌ی مجموعه، بسیار مفید خواهد بود.
۵. پس از کشیدن بهترین نماها برای هر قطعه و به کارگیری برش‌های مناسب، اندازه‌گذاری و کدگذاری انجام شود.
۶. کار اصولی و درست آن است که هر قطعه روی یک برگ جداگانه ترسیم شود.





دستور کار شماره ۱

پیاده کردن قطعات

(۱۲۰ دقیقه)

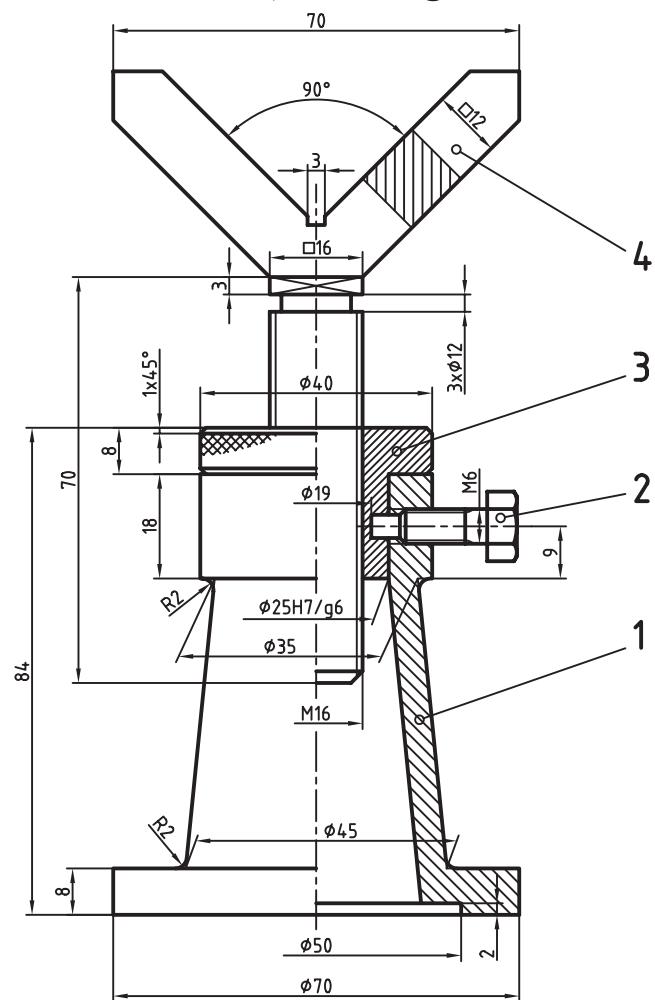
پس از بررسی کامل مجموعه داده شده، جدول را کامل کنید.

مراحل ترسیم

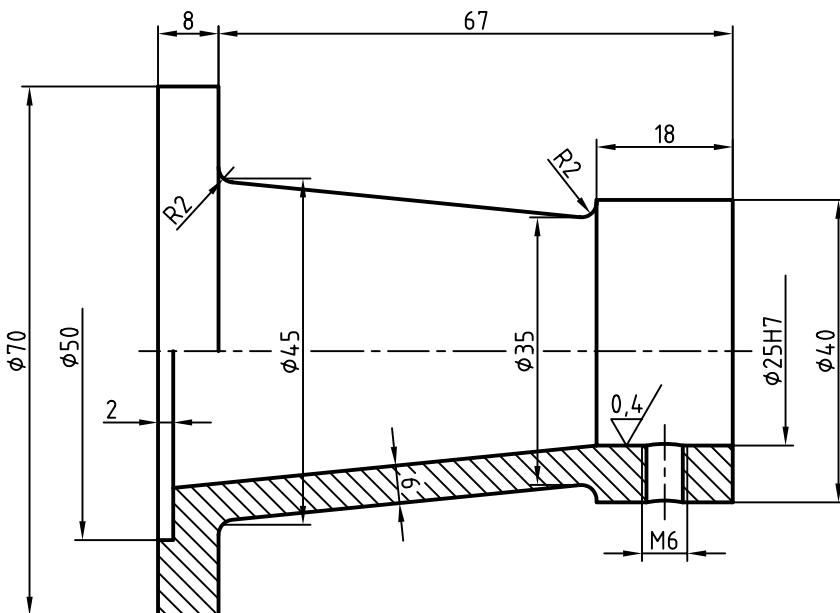
پرداخت میان ۱ و ۳ برابر $Ra 0.4$ دیگر قسمت‌ها با

دستور تولید خوب آج موجود به گام ۱ و زاویه‌ی ۴۵

نام مجموعه:	
جنس شماره‌ی ۱:	
جنس ۳:	
وظیفه‌ی آن:	
نام شماره‌ی ۴:	
نوع برش‌ها:	
تعداد قطعه:	
جنس ۴:	
وظیفه‌ی ۲:	
نام شماره‌ی ۱:	
نام ۳:	
بلندی نهایی آن:	



- بگذارید.
- شکل را اندازه‌گذاری کنید و تولرانس‌های آزاد را به صورت ISO 2768-m بنویسید.
 - نشانه‌های جزئی و کلی پرداخت را بگذارید.
- جنس از چدن، تولرانس‌ها ISO 2768-m را در جدول یادداشت کنید.
۲. تکه‌ی شماره‌ی ۱ را جدا کنید، نمایش دهید و کدهای لازم را روی آن بگذارید. برای این مرحله، کارها را روی یک برگ کاغذ A4 به صورت مجزا انجام دهید.
- محور تکه‌ی شماره‌ی ۱ را در حالت افقی ترسیم کنید.
 - برای آن نیمبرش در نظر بگیرید.
 - سوراخ مهره‌ی M6 را ترسیم کنید و نشانه‌ی دندانه را

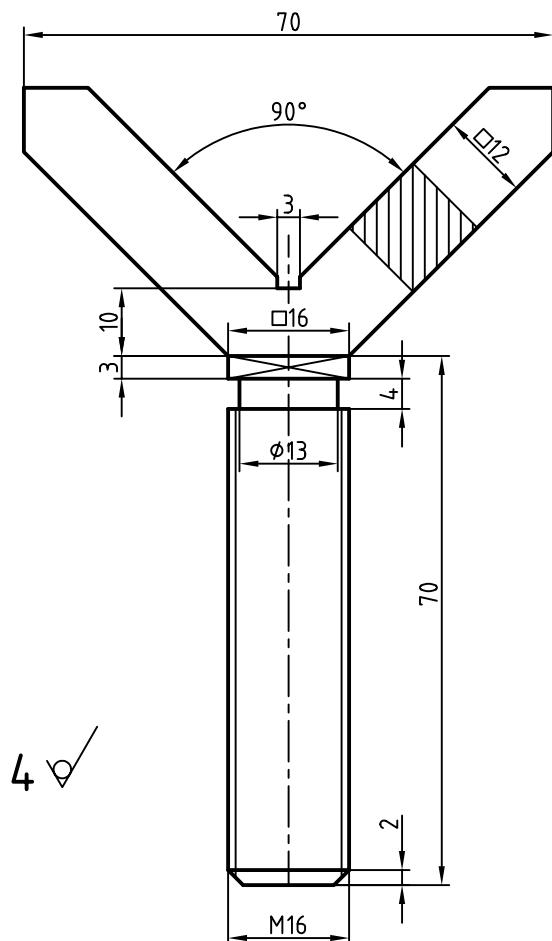


1 ✓ (0,4 /)

◀ بهترین برش برای این قطعه نیمبرش است که آن را رسم می‌کنید.
◀ زیرنویس نقشه برای پرداخت‌ها را با دقت انجام دهید. مطابق این زیرنویس، سطوح باید با بهترین کیفیت حاصل از تولید باشند.

◀ برای سوراخ Ø25، باید مرحله‌ی انطبافی H7 را بنویسید.
پرداخت داخل این سوراخ هم برابر ۰/۴ خواهد بود.
◀ دقت کنید که سوراخ متّه برای مهره‌ی M6 با خط پهن و نشانه‌ی دنده با خط نازک باشد.
◀ به دلیل آن که بیشتر کارهای ماشینی این قطعه به صورت افقی انجام می‌شود، باید محور آن را افقی در نظر بگیرید.

- زیرنویس پرداخت را درج کنید.
- تولرانس های داده نشده را بر اساس ISO 2768 مرحله‌ی متوسط (m) در جدول بنویسید.



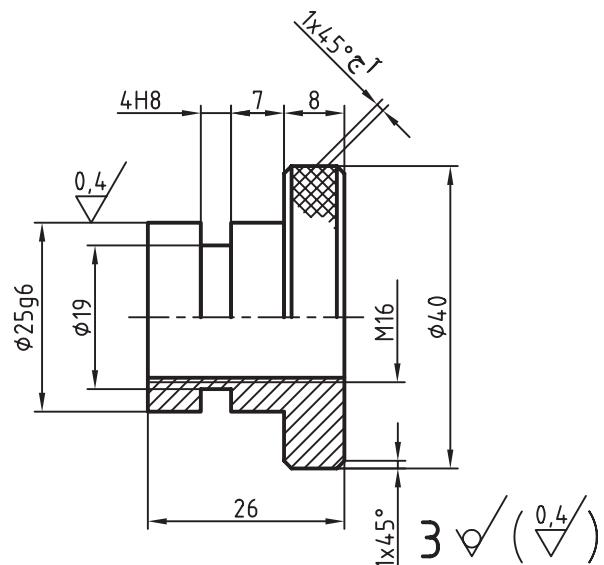
تولرانس‌ها ISO 2768-m

جنس: فولاد پیچ



در پایان این کاربرگ باید سه برگ کاغذ A4، دقیقاً با کادر و جدول پر شده، آماده کرده باشید. نتیجه‌ی کار را برای تأیید و ارزشیابی به هنرآموز محترم خود نشان دهید.

3. تکه‌ی شماره‌ی ۳ را ترسیم و کدگذاری کنید.
کارها را روی یک برگ کاغذ A4 انجام دهید.
- محور این تکه را افقی در نظر بگیرید (چرا؟)
- برای آن نیم‌برش انتخاب کنید.
- دقت کنید که خط‌های مهره را درست در نظر بگیرید.
- شکل را اندازه‌گذاری کنید و برای شیار ۴، حالت انطباقی H8 را در نظر بگیرید.
- تولرانس‌های آزاد را هم باید در جدول بنویسید.



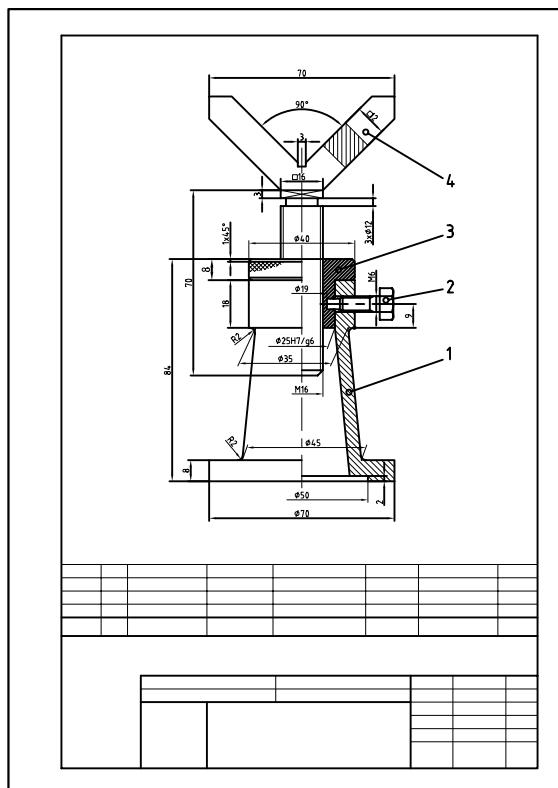
4. تکه‌ی شماره‌ی ۴ را جدا و کدگذاری کنید. کارها را روی برگ A4 انجام دهید.
- محور کار را عمودی در نظر بگیرید.
- پس از بررسی جزئیات، نما را ترسیم کنید.
- در بخش V شکل یک برش گردشی در نظر بگیرید.
- پیچ اصلی M16 است. در نمایش درست آن دقت کنید.
- نقشه را اندازه‌گذاری کنید.

دستور کار شماره‌ی ۲

رسم و تکمیل جدول ترکیبی

(۲۰ دقیقه)

مراحل ترسیم



۱. کاغذ A4 را به صورت عمودی بچسبانید.
- کپی تهیه شده از نقشه‌ی جک را در کاربرگ شماره‌ی ۱ با دقت برش دهید و روی این برگه بچسبانید. آنگاه در زیر آن جدول ترکیبی مناسب را (برابر آنچه که می‌دانید) ترسیم کنید.
۲. برای این جدول چهار ردیف افقی اصلی در نظر بگیرید.
- مجموعه‌ی اطلاعات زیر را در این جدول وارد کنید.
برای قطعه‌ی ۱، اندازه‌ی کاغذ A4، جنس چدن، وزن ۲۸۱ گرم، تعداد ۱، مشخصات GG15، برای قطعه‌ی ۳، اندازه‌ی کاغذ A4، جنس برنز، وزن ۷۸ گرم، تعداد ۱، مشخصات CuZnAl برای قطعه‌ی ۴، اندازه‌ی کاغذ A4، جنس فولاد پیچ، وزن St50,C35N برای قطعه‌ی ۲، اندازه‌ی کاغذ A4، جنس فولاد پیچ، وزن ۱۳ گرم، تعداد ۱، مشخصات St37,C15N در ارتباط با درستی کارتان با هنرآموز محترم خود مشورت کنید.

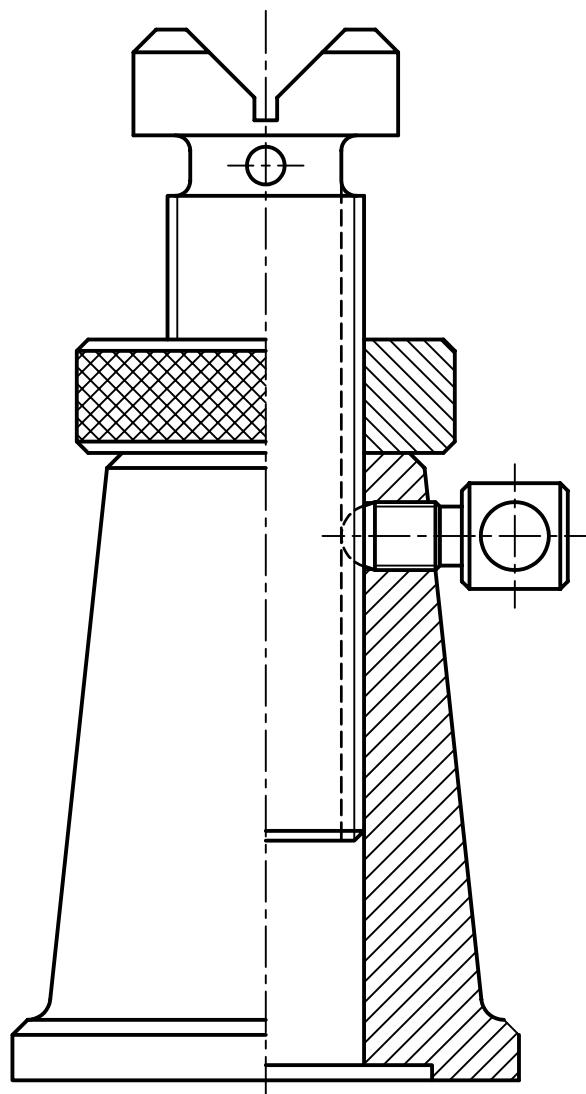
ارزشیابی پایانی

◀ نظری

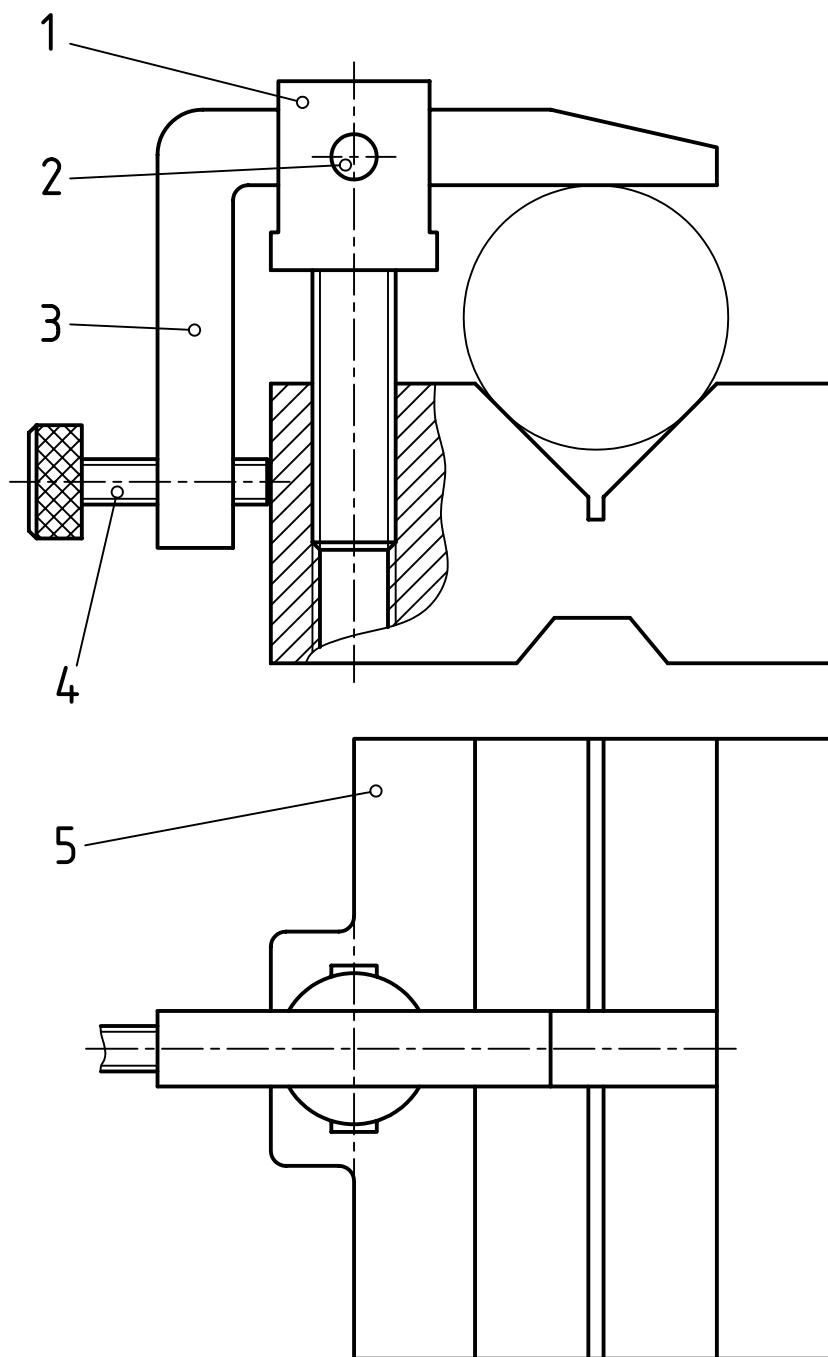
۱. یک نقشه‌ی ساده چه اطلاعاتی را باید در اختیار ما قرار دهد؟
۲. نقشه‌ی ترکیبی چگونه نقشه‌ای است؟ کاربردهای آن کدام‌اند؟
۳. طراحان چه بهره‌ای از نقشه‌ی ترکیبی می‌برند؟
۴. حداقل ۶ مورد از نکاتی را که در جدول ترکیبی موجود است بنویسید.
۵. خواندن یک نقشه‌ی ترکیبی یعنی چه؟

◀ عملی: (زمان: ۱۶۰ دقیقه)

۱. چهار تکه‌ی موجود در نقشه‌ی جک را شماره‌گذاری کنید.
- اجزای آن را پیاده کنید. (برای مهره و پایه نیم‌برش در نظر بگیرید).
- اجزا را اندازه‌گذاری کنید. (هر قطعه روی یک برگ A4).



۲. برای قطعات موجود در منشور خطکشی کارهای زیر را انجام دهید:
- برای هر یک از قطعات ۳، ۱ و ۵ دو نما با اندازه‌گذاری، پرداخت سطح، تولرانس و انطباق ترسیم کنید.
 - برای قطعه‌ی ۴ یک نما به شرح بالا ترسیم کنید.
- توجه: با دقت در کارکرد مجموعه، به حدود رده‌های انطباقی خواهید رسید. ضمناً برای منشور (قطعه‌ی شماره‌ی ۵) پرداخت‌های خوب و تولرانس‌های خیلی کم در نظر بگیرید.



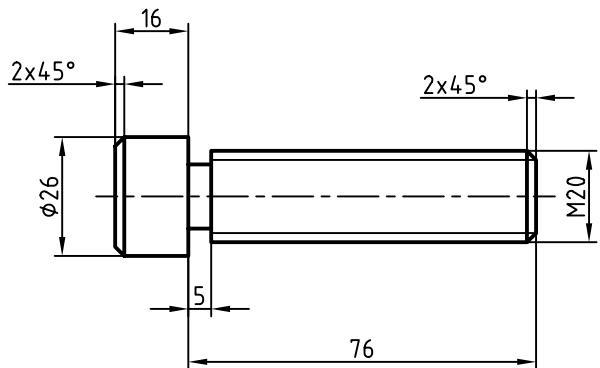
توانایی خواندن نقشه‌ی اجرایی

◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود:

- نقشه‌ی اجرایی را شرح دهد.
- نقشه‌ی انفجاری را معرفی کند.
- کاربردهای نقشه‌ی انفجاری را بیان کند.
- اجزای نقشه‌ی اجرایی را نام ببرد.
- نقشه‌ی اجرایی را بخواند.
- اصول خواندن نقشه‌ی اجرایی را شرح دهد.

ساعات آموزش		
جمع	عملی	نظری
۸	۶	۲

پیش آزمون



۱. برای آن که یک قطعه در کارگاه ساخته شود، به دانستن چه چیزهایی نیاز داریم؟
۲. آیا دادن نقشه‌ی یک قطعه (مانند پیچ)، برای ساخت آن در کارگاه کافی است؟
۳. به نظر شما نقشه چه کمبودهایی دارد؟
۴. برای امکان پذیر شدن ساخت این پیچ چه پیشنهادهایی دارید؟
۵. آیا اگر پرداخت‌ها و تولرانس‌ها را در آن مشخص کنیم، کار ساخت انجام می‌شود؟
۶. آیا اصولاً مجموعه‌ی اطلاعات روی نقشه برای ساخت آن کافی است؟
۷. آیا جدول می‌تواند به تکمیل اطلاعات کمک کند؟
۸. در جدول معمولاً چه چیزهایی را می‌توان عرضه کرد؟
۹. آیا دسته‌ی سوم اطلاعات (یعنی آن‌ها که در اطراف نقشه هستند) نقشی در درک بهتر نقشه دارند؟
۱۰. آیا می‌توان برای نقشه‌ای که همه گونه اطلاعات را برای ساخت در اختیار می‌گذارد، نام نقشه‌ی اجرایی را برگزید؟

نقشه‌ی اجرایی

نقشه‌ی اجرایی زمانی اجرایی است که از نظر نیازهای ساخت، هیچ گونه کمبود یا کاستی نداشته باشد. نیازهای ساخت چیست؟

۱. شکل دقیق قطعه

۲. اندازه‌های کامل، حتی کوچک‌ترین جزئیات

۳. پرداخت‌ها، برای همه‌ی سطوح

۴. تولرانس‌ها و انطباقات در همه‌ی موارد.

۵. جنس و نکته‌های استاندارد.

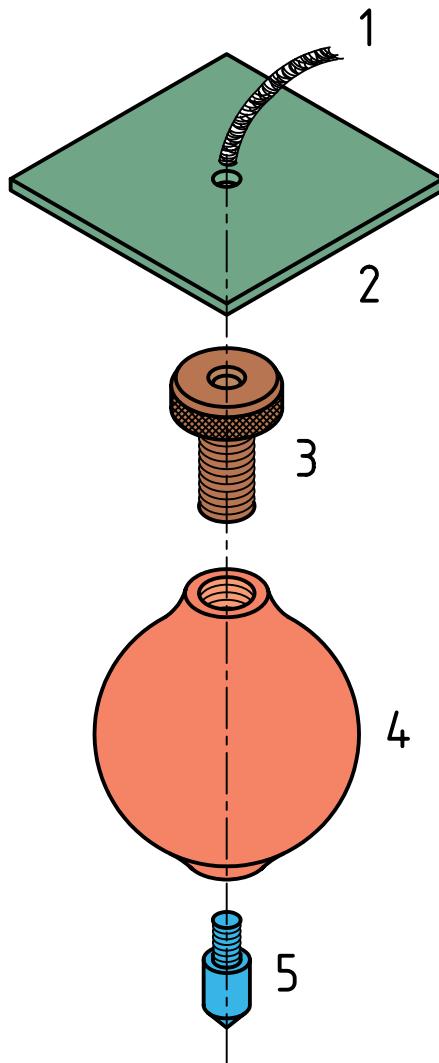
اما بیشتر از آن، نقشه‌ی اجرایی با مفاهیم پیچیده‌تری همراه است. به عبارت دیگر، زمانی که نقشه‌ی یک قطعه برای ساخت داده می‌شود، روشن است که باید پاسخگوی موارد بالا باشد. بنابراین، نقشه‌ی اجرایی یک پروژه، در حقیقت مجموعه‌ای است از نقشه‌ها.

نقشه‌ی انفجاری

برای آن که درک بهتری از یک نقشه‌ی ترکیبی به دست آید، می‌توان آن را به صورت سه‌بعدی نمایش داد. این نقشه‌ی سه‌بعدی، به ویژه برای بازشده‌ی یک مجموعه، بسیار رایج است. معمولاً به این نقشه‌ی سه‌بعدی، که به صورت بازشده خواهد بود، نقشه‌ی انفجاری می‌گویند.

به نمونه‌ای که تکه‌های یک شاقول را نشان می‌دهد توجه کنید. شماره‌ی ۱ نخ، شماره‌ی ۲ صفحه، شماره‌ی ۳ پیچ، شماره‌ی ۴ بدنه و شماره‌ی ۵ نوک است (آیا می‌توانید وظیفه‌ی هر قطعه را شرح دهید).

در این نقشه، هر تکه همان شماره‌ی ۱ را که در ترکیب دارد، خواهد داشت. ممکن است این نقشه هم اندازه‌گذاری شود. با توجه به این نقشه می‌توان دریافت بهتری درباره‌ی هر یک از قطعات داشت.



در نقشه‌ی انفجاری صفحه بعد، اجزای یک تلمبه‌ی باد دوچرخه دیده می‌شود. با دقت در این جزئیات می‌توانید به خوبی به چگونگی کار تلمبه‌پی ببرید با این حال، می‌توان افروز:

- میله‌ی بلند و دوسر دنده‌ی آن از یک سو، در دسته‌ی شماره‌ی ۱۲ بسته می‌شود، در حالی که واشر ۱۴ و فنر ۱۳ میان ۱ و ۲ قرار می‌گیرد.

- میله‌ی شماره ۲ از سوی دیگر پس از عبور از واشر بزرگ



- ۱۰، کاسه‌ی چرمی ۹ و واشر ۸ در مهره بسته می‌شود.
- مجموعه داخل لوله‌ی بلند ۳ می‌شود و درپوش شماره‌ی ۱ روی آن بسته و سفت می‌شود.
- ساچمه‌ی ۷، فنر ۶ و سرشنگی ۴ بسته می‌شوند.
- لوله‌ی ۳ روی ۵ بسته می‌شود و زیرپایی ۱۱ هم (که حالت فنری دارد) در سوراخ‌های موجود روی ۵ قرار می‌گیرد.

هنگامی که دسته‌ی تلمبه را با سرعت پایین می‌آوریم، تشک ۹، که کاسه‌ای چرمی است، هوا را فشرده می‌کند و ساچمه، با جمع شدن فنر پشت آن، اجازه‌ی عبور هوا به درون لاستیک دوچرخه را می‌دهد. همین ساچمه با کمک فنر از برگشت باد لاستیک به لوله جلوگیری می‌کند. شماره‌ی ۹، در واقع، یک کاسه‌نمد از جنس چرم است.

کاربردهای نقشه‌ی انفجاری

نقشه‌ی انفجاری کاربردهای بسیاری دارد.

۱. سوار کردن قطعات (مونتاژ): این نقشه راهنمای خوبی است برای سوار کردن. برای نمونه، شما می‌توانید با راهنمایی آن، اجزای تلمبه‌ی باد دوچرخه را با دقیقیت لازم روی هم بینید. می‌بینید که مجموعه اگر اجزای بیشتری هم داشته باشد، توانایی چنین کاری هست.

۲. در تعمیرات: یک تعمیرکار با تجربه می‌تواند اجزای مجموعه‌ای را (که ممکن است تاکنون آن را ندیده باشد) باز کند و پس از تعویض قطعه‌ی خراب شده، باز هم آن را بیندد. پس، این نقشه برای باز کردن درست یک مجموعه هم کارایی دارد. این مطلب با توجه به آن که بسیاری از تعمیرکاران با نقشه‌خوانی آشنا نیستند اهمیت زیاد دارد.



شیر فرمان دهنده اهرمی (سه بعدی انفجاری)

افزون بر آن، این نقشه در طراحی (برای بررسی بهتر فرم‌ها)، در ساخت (برای به دست آوردن دریافت بهتر از شکل و پیچیدگی‌های قطعات) و در سرویس و نگهداری محصولات صنعتی اداری، خانگی و... کاربرد دارد.



POWEREN.IR

نکته

آن دسته از اجزای ماشین که در بازار موجودند، نیاز به نقشه ندارند، مانند پیچ و مهره‌ی استاندارد، پین، واشر، خار، فنر، تسمه،... ولی برخی که در بازار نیستند نیاز به نقشه دارند، مانند چرخ دندانه و چرخ تسمه.

نقشه‌ی هر تکه از مجموعه باید به تنها یک روی یک برگه‌ی جداگانه داده شود. البته بخش تولید ممکن است نقشه‌های دیگری را نیز درخواست کند که بعداً پیوست خواهد شد. در اینجا به نمونه‌ای از یک نقشه‌ی اجرایی نگاه کنید و نکته‌های مهم آن را به خاطر بسپارید.

اجزای نقشه‌ی اجرایی

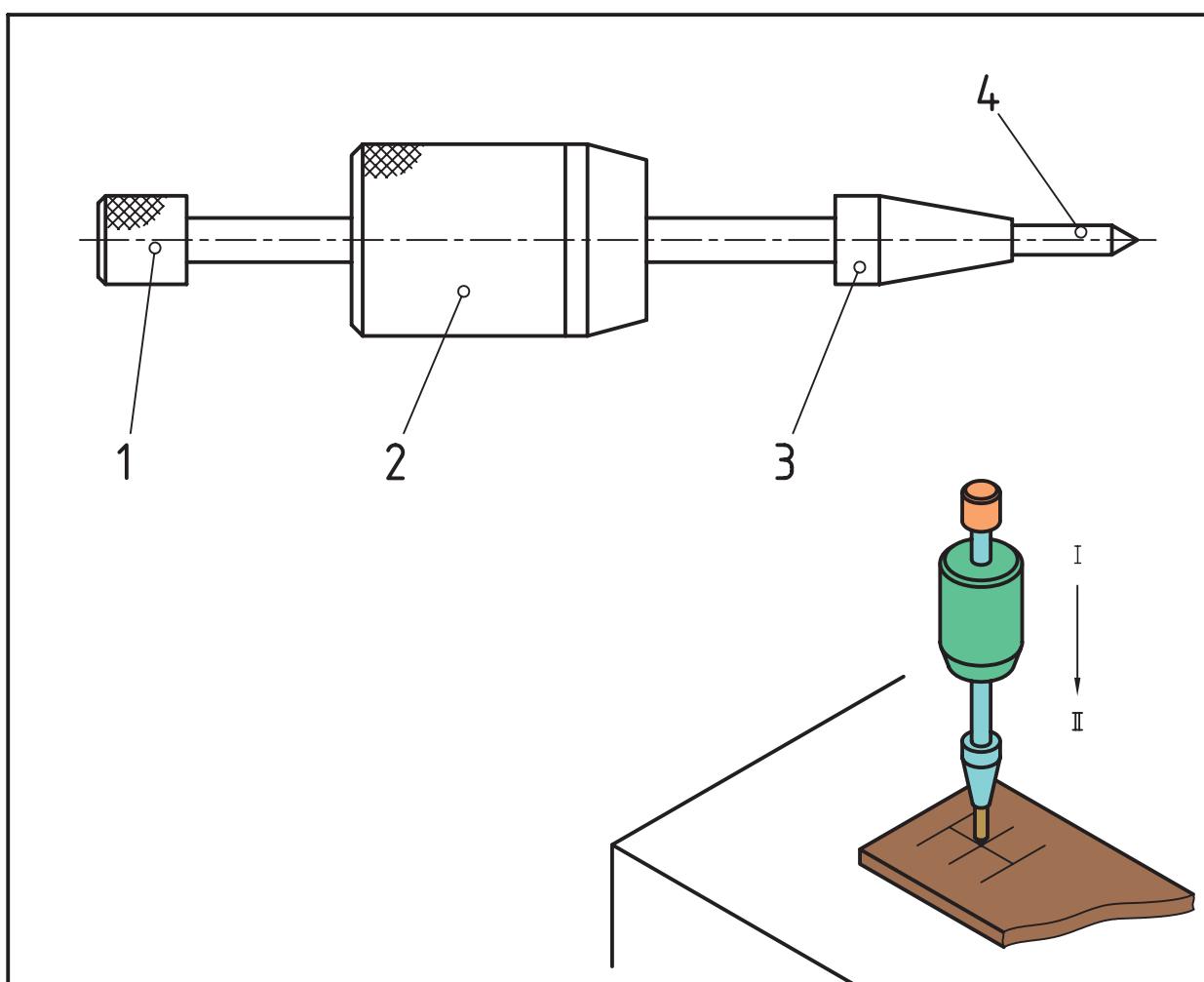
پیش از این گفته شد که نقشه‌ی اجرایی یک پروژه،

مجموعه‌ای از نقشه‌های است. این اجزا به شرح زیر است:

۱. نقشه‌ی ترکیبی از مجموعه، به گونه‌ای کاملاً واضح و گویا، به همراه یک جدول ترکیبی.

۲. نقشه‌ی انفجاری برای نمایش همهٔ تکه‌ها به صورت سه بعدی و برای درک بهتر.

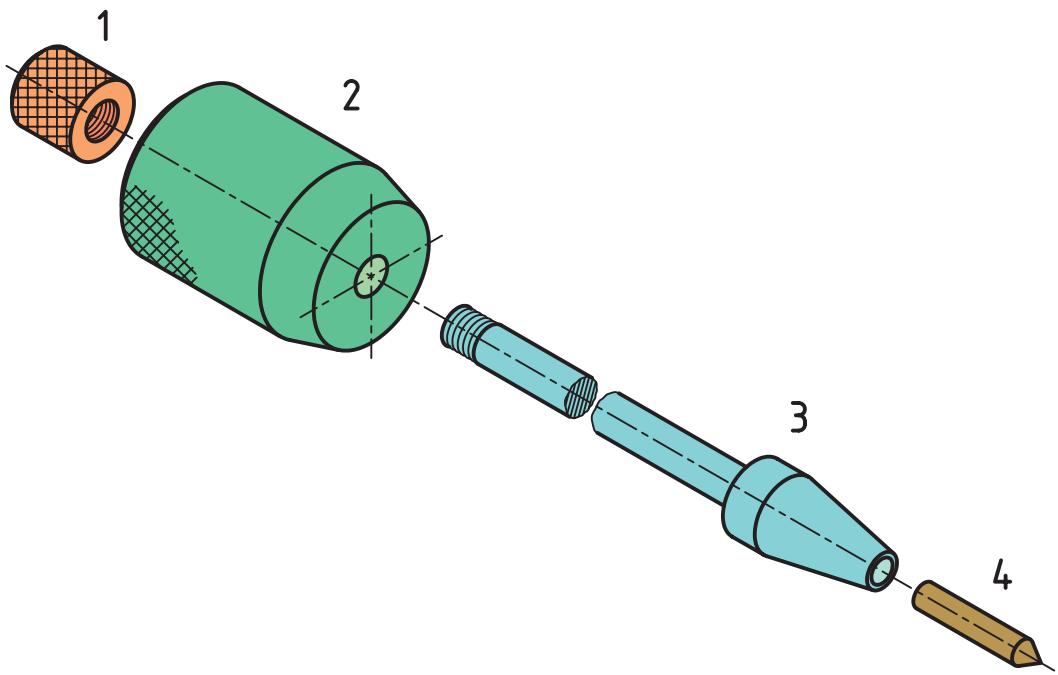
۳. نقشه‌ی، اجزایی که باید ساخته شود با جزئیات کامل (برابر آنچه که گفته شده است). این نقشه‌ها می‌توانند شامل برخی از اجزای ماشین هم باشند.



A₄			۴	H.C.S.	فولاد کربنی	سبه	۱
A₄			۳	St37	فولاد ساختمانی	محور	۱
A₄			۲	St37	فولاد ساختمانی	وزنه	۱
A₄			۱	M6x0,75	فولاد پیچ	مهره	۱
کاغذ		وزن	شماره	مشخصات	جنس	نام	تعداد

نام	تاریخ	تولرانس:	نام:	سفارش:
۱/۶				
۱:۱				

نقشه‌ی ترکیبی، نخستین برگه از مجموعه‌ی شش‌برگی (که در یک پوشه قرار دارد).



A₄		۴	H.C.S.	فولاد کربنی	سنیه	۱
A₄		۳	St37	فولاد ساختمانی	محور	۱
A₄		۲	St37	فولاد ساختمانی	وزنه	۱
A₄		۱	M6x0,75	فولاد پیچ	مهره	۱
کاغذ	وزن	شماره	مشخصات	جنس	نام	تعداد

نام	تاریخ	نام	نام
طراح			
نقشه‌کش			
بازبین			
تصویب			
مقایس			
۱:۱			

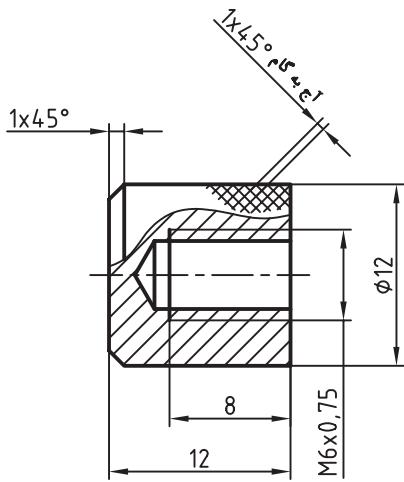
تولرانس:

نام:

سنیه نشان وزنهای

سفارش:

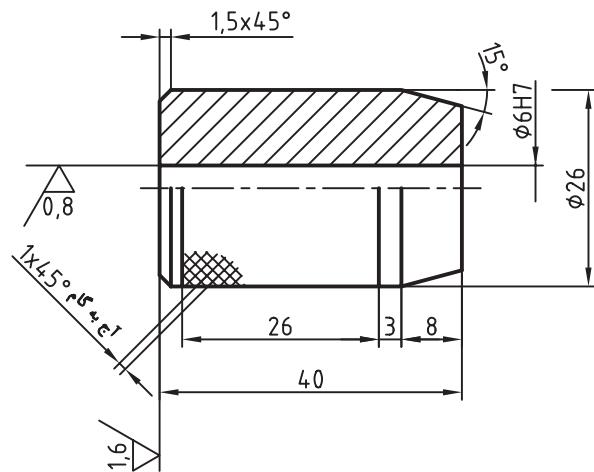
نقشه‌ی انفجاری، دومین برگه از مجموعه‌ی شش برگی اجرایی.



1 ✓

نام	تاریخ	تولرانس: ISO 2768-m	
طرح			
نقشه‌کش			
بازبین			
تصویرب			
مقیاس			
۱:۱			
سفارش:	نام:	سنیه نشان وزنهای	
3/6			

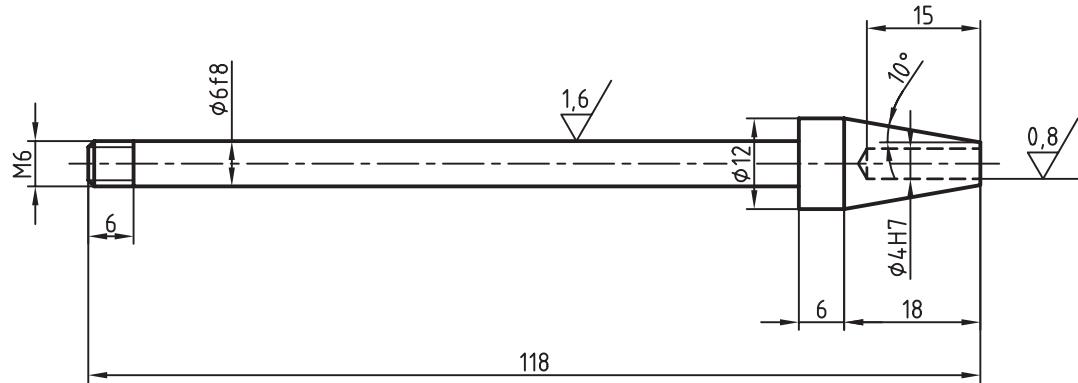
نقشه‌ی محور، سومین برگه از مجموعه‌ی شش برگی اجرایی.



2 ✓ (1,6 / 0,8 /)

نام:	تاریخ:	نام:	طراح:
نام:			نقشه‌کش:
			بازبین:
			تصویرب:
سفارش:			مقیاس:
			1:1
		4/6	

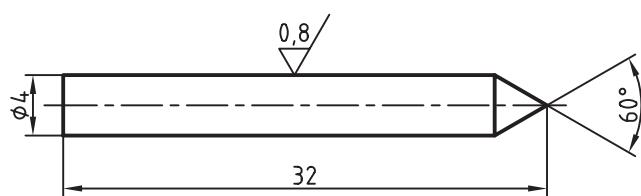
نقشه‌ی وزنه، چهارمین برگه از مجموعه‌ی شش‌برگی اجرایی.



۳ ✓ (1,6 / 0,8 /)

نام	تاریخ	تولرانس:	
			طرح
			نقشه‌کش
سفارش:	نام:		بازبین
	مهر		تصویب
			مقیاس
		5/6	۱:۱

نقشه‌ی مهره، پنجمین برگه از مجموعه‌ی شش برگی اجرایی



۴ ✓ (۰,۸ / ▽)

نام:	تاریخ:	نام:
طراح		
نقشه‌کش		
پازین		
تصویر		
مقیاس ۱:۱	6/6	سبه
سفارش:		

نقشه‌ی سبه، ششمین برگه از مجموعه‌ی شش‌برگی اجرایی.

خواندن نقشه‌ی اجرایی

نقشه که عبارت است از : اندازه‌ها، نشانه‌ها، آنچه که در اطراف نقشه آمده و اطلاعاتی که مربوط به ساخت است. در پایان، اگر قطعه‌ای با توجه به اطلاعات موجود در برگه‌ی نقشه، به درستی ساخته شود، می‌گوییم نقشه‌ی اجرایی به خوبی خوانده شده است.

خواندن نقشه‌ی اجرایی، همانند خواندن هر نقشه‌ی دیگر، از دو بخش تشکیل می‌شود:
الف) دریافت شکل قطعه با تمام جزئیات آن.
ب) دریافت و فهمیدن همه اطلاعات موجود در برگه‌ی

چکیده مطالب



اصول خواندن نقشه‌ی اجرایی:

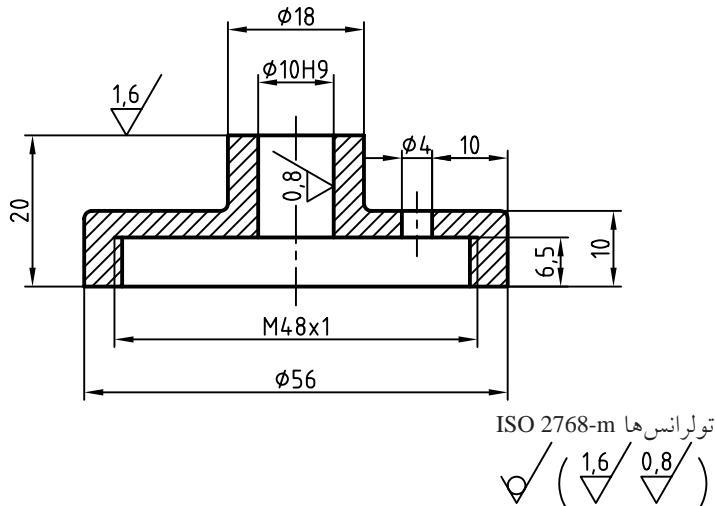
برای خواندن نقشه‌ی اجرایی به توانایی‌های زیر نیاز است:

۱. نقشه‌خوانی ساده، یعنی دریافتن جسم با توجه به نماها.
۲. آشنایی دقیق با اصول و قواعد اندازه‌گذاری برای برداشت خوب از اندازه‌ها و نشانه‌ها.
۳. تسلط بر خواندن نشانه‌های پرداخت سطح.
۴. دانستن مفاهیم اساسی تولرانس‌ها و انطباقات.
۵. آشنایی با مفاهیمی در جداول می‌آید (مانند جنس مواد، استانداردهای مربوطه، عملیات لازم).

دستور کار

خواندن نقشه اجرایی

(۲۰ دقیقه)



۱. نقشه داده شده را بررسی کنید.

- بر اساس اطلاعاتی که از نقشه برداشت

می کنید جدول زیر را کامل کنید.

راهنمایی: این قطعه در پوش تلمبه باد

دو چرخه است و از جنس برنز است.

مراحل ترسیم

	پرداخت های موجود در قطعه چیست؟
	در قطعه از چه نوع انطباقی استفاده شده است؟
	گوشها با چه شعاعی گرد شده اند؟
	جنس قطعه چیست و چرا این ماده انتخاب شده است؟
	تولرانس های داده نشده چگونه انتخاب می شوند؟
	چرا پرداخت سوراخ $\phi 10$ خوب انتخاب شده است؟
	شماره ای این قطعه در تلمبه چه بوده است؟

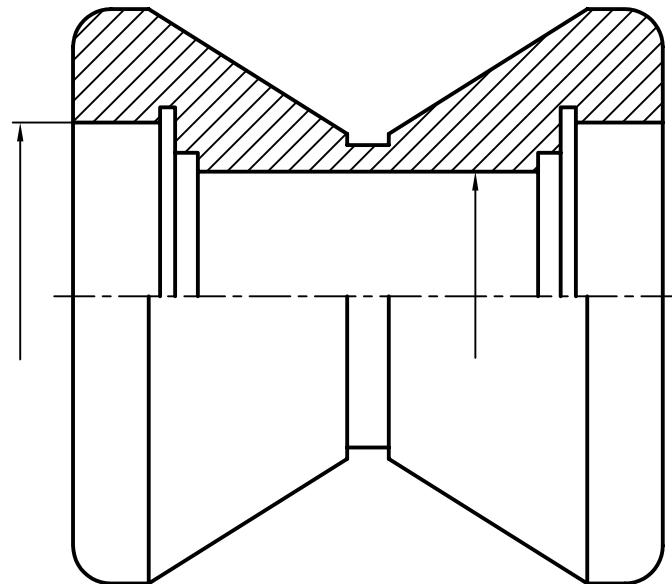
پس از تکمیل جدول، آن را برای تأیید و ارزشیابی به هنرآموز محترم خود نشان دهید.

◀ نظری

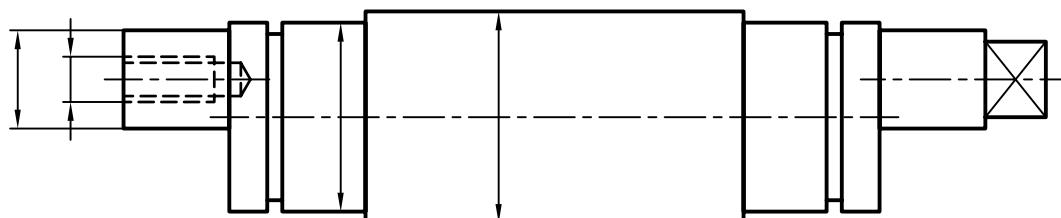
۱. نقشه‌ی اجرایی چیست و از آن چه انتظاراتی می‌توان داشت؟
۲. نقشه‌ی انفجاری چیست و چه توانایی‌هایی دارد؟
۳. چگونگی استفاده از نقشه‌ی انفجاری را در تعمیرات توضیح دهید.
۴. اجزای یک نقشه‌ی اجرایی را دقیقاً نام ببرید.
۵. نقشه‌ی دستی از یک قطعه (هر چند ساده) را به صورت نقشه‌ی اجرایی نمایش دهید.

◀ عملی: (زمان: ۳۴۰ دقیقه)

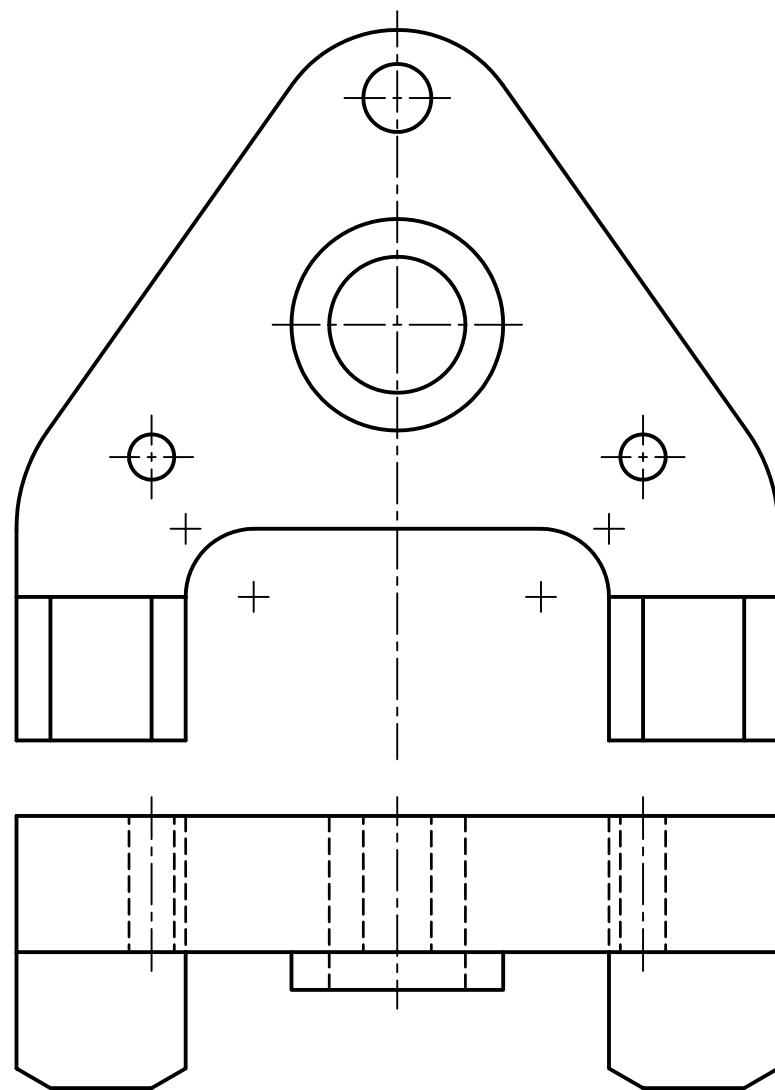
۱. یک نما از یک قرقه را در نیم‌برش می‌بینید. کارهای خواسته شده را روی آن انجام دهید.
 - الف) پرداخت سوراخ بزرگ و نیز سوراخ کوچک برابر 8° (بقیه سطوح با دستور تولید خوب).
 - ب) تولرانس برای طول اصلی و قطر اصلی ± 0.2
 - پ) انطباق برای کلیه سوراخ‌ها از ردهی $H7$



۲. برای محور لنگ، کارهای خواسته شده را به همراه اندازه‌گذاری کامل انجام دهید.
 - الف) سطح دو استوانه‌ی دارای اندازه به مقدار 6° پرداخت شود (بقیه سطوح با پرداخت 3°).
 - ب) ردهی انطباقی برای دو استوانه‌ی شامل اندازه $m6$
 - پ) تولرانس طول کلی قطعه ± 0.3



۳. برای قطعه‌ی مربوط به رنده‌گیر دستگاه تراش از جنس فولاد ابزار، همه‌ی اندازه‌ها را بنویسید و پرداخت‌ها، تولرانس‌ها و انطباقات را تعیین کنید و پس از مشورت با هنرآموز محترم خود روی نقشه بنویسید.
(بهتر است از این نقشه کپی تهیه شود زیرا به ترسیم جدول هم نیاز است.)



۴. نقشه‌ی اجرایی مربوط به سنبه نشان وزنهای را ترسیم کنید.
برگه‌ها همه باید A4 باشد و در یک پوشه مرتب شود.

توانایی ترسیم برخورد اجسام

◀ پس از آموزش این توانایی، از فراغیر انتظار می‌رود:

- برخورد را تعریف کند.
- برخورد صفحه با اجسام را رسم کند.
- برخورد دو استوانه را ترسیم کند.
- برخورد استوانه و مخروط را ترسیم کند.
- اصول تعیین برخورد اجسام را توضیح دهد.

ساعات آموزش		
جمع	عملی	نظری
۶	۴	۲

پیش آزمون

۱. ساده‌ترین حجم هندسی که می‌شناسید چیست؟

۲. آیا می‌توانید مکعب را تعریف کنید؟

۳. منشور چگونه حجمی است؟

۴. آیا می‌توانید بگویید ساده‌ترین منشور کدام است؟

۵. آیا می‌توان یک مکعب مستطیل را گونه‌ای از منشور دانست؟

۶. آیا می‌توانید پنج جمله‌ی درست درباره‌ی مکعب بگویید؟

۷. استوانه را به چه صورت‌هایی می‌توان برید؟ شرح دهید.

۸. به نظر شما قطعه‌ی روبه‌رو چیست؟

۹. شکل روبه‌رو چیست؟ این قطعه چه کاربردی دارد؟

۱۰. مورد شکل ۹، از برخورد چه حجم‌هایی ساخته شده است؟

۱۱. به نظر شما نمای داده شده مربوط به چیست؟ این سازه

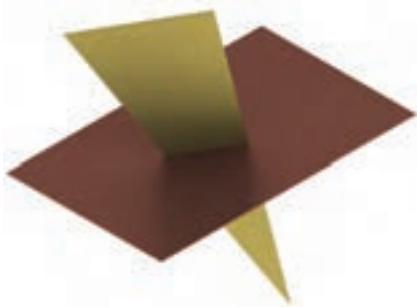
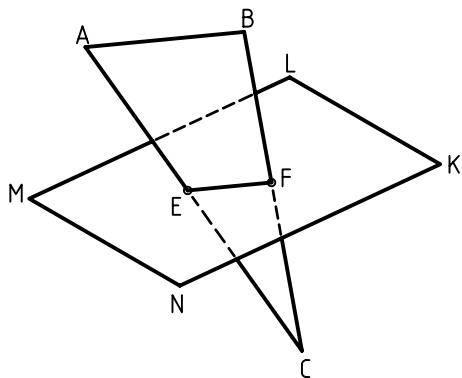
از چه موادی ساخته شده است و چند تکه است؟



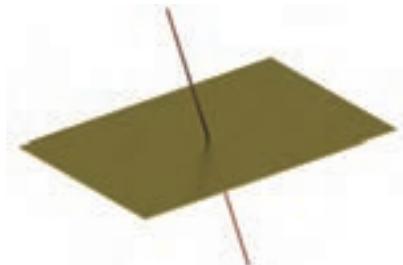
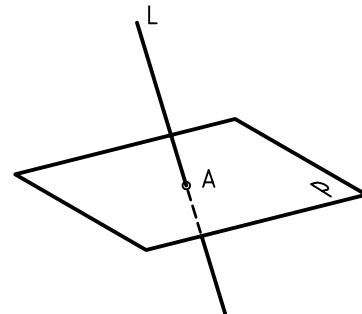
برخورد

در نقشه‌کشی منظور از برش خورد دو شکل هندسی، یافتن فصل مشترک آن‌هاست. به نمونه‌هایی نگاه کنید:

۳. برش خورد صفحه و صفحه: یک صفحه‌ی P می‌تواند با برش خورد خود با صفحه‌ی دیگر مانند P' یک خط مشترک به وجود آورد. در شکل، EF ، برش خورد دو صفحه‌ی آشنا را آن‌هاست.



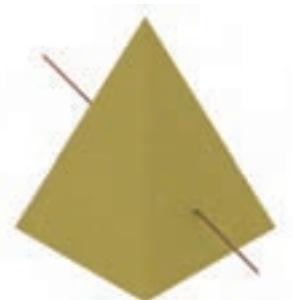
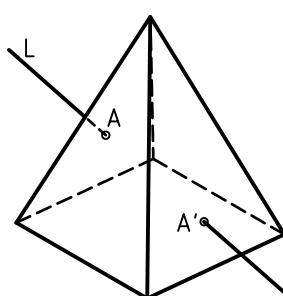
۱. برش خورد خط و صفحه: یک خط می‌تواند در برش خورد با یک صفحه، یک نقطه‌ی مشترک ایجاد کند. در شکل، نقطه‌ی مشترک است.



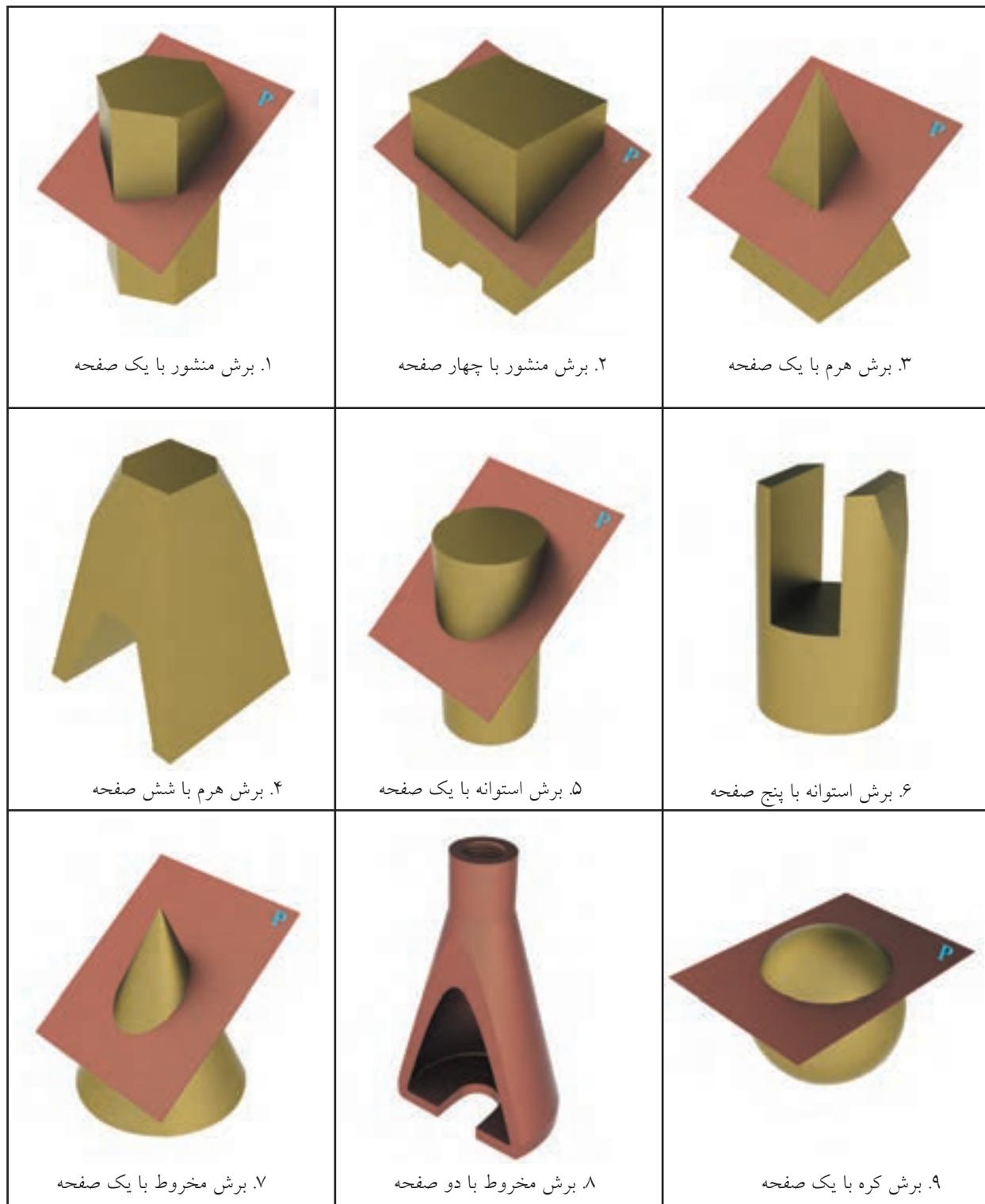
۲. برش خورد خط و جسم: یک خط می‌تواند در برش خورد خود با یک جسم، دو نقطه‌ی مشترک به وجود آورد. در شکل، نقطه‌ی A ورود خط به جسم و A' خروج آن از جسم است.

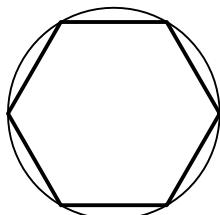
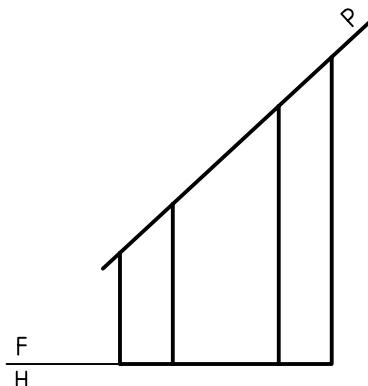
بیشتر بدانیم

برش خورد را با نام‌های « تقاطع » یا فصل مشترک هم به کار می‌برند.



۴. برخورد صفحه با جسم: یک صفحه می‌تواند با جسم برخورد کند و شکل‌های گوناگون را به وجود آورد. به جدول نگاه کنید. برخورد یک صفحه‌ی P با منشور، استوانه، هرم، مخروط و ... دیده می‌شود.

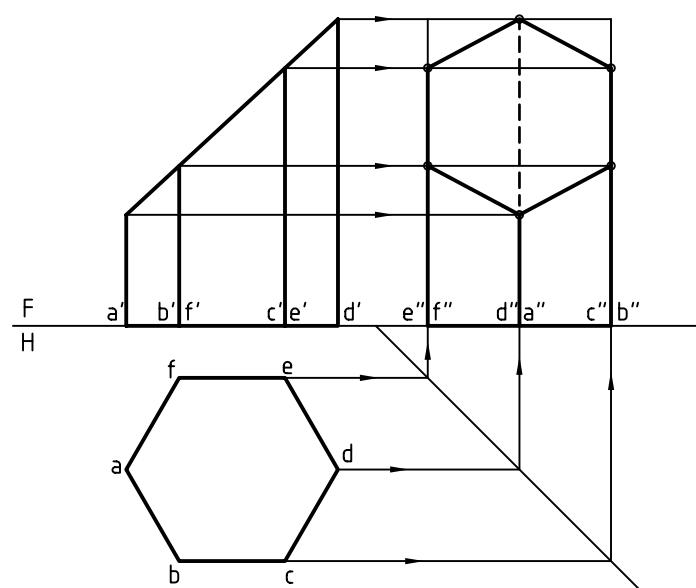
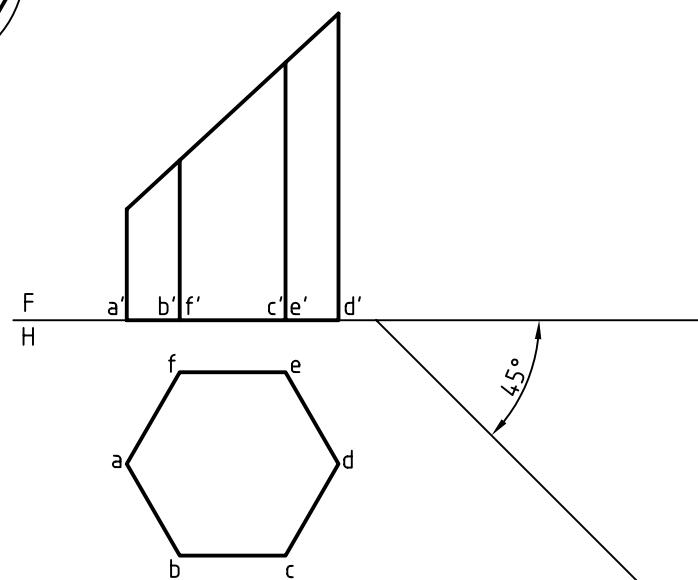




این برخوردها را می‌توان با استفاده از روابط بین نمای ترسیم و تکمیل کرد. به چند نمونه نگاه کنید.

◀ **برخورد صفحه و منشور:** منشوری شش‌بر شش‌ضلعی منتظم) با صفحه بریده شده است. دو نمای موجود کامل است. برای رسم نمای سوم، با رسم خط 45° ، کار را آغاز می‌کنیم. همهٔ نقطه‌های مورد نیاز به کمک خط‌های رابط بدست می‌آید.

با اتصال نقاط و رسم خط‌ها در نمای نیم‌رخ، شکل کامل خواهد شد.



◀ بُرخورد صفحه و هرم: هرم را با قاعده‌ی مربع

در نظر می‌گیریم و آن را با صفحه‌ی P برش می‌دهیم.

می‌خواهیم سه نمای کامل آن را ترسیم کنیم.

نمای از جلو کامل است، اما نمای افقی ناقص است.

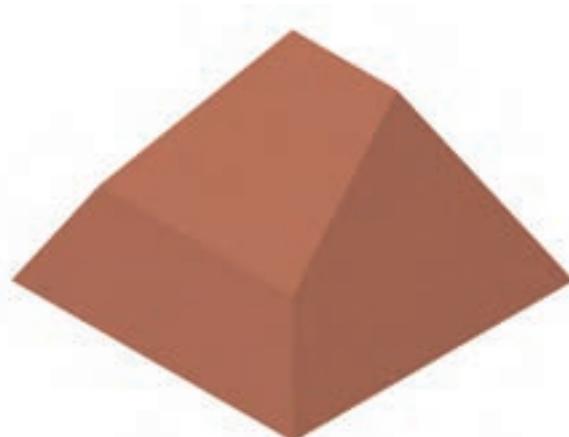
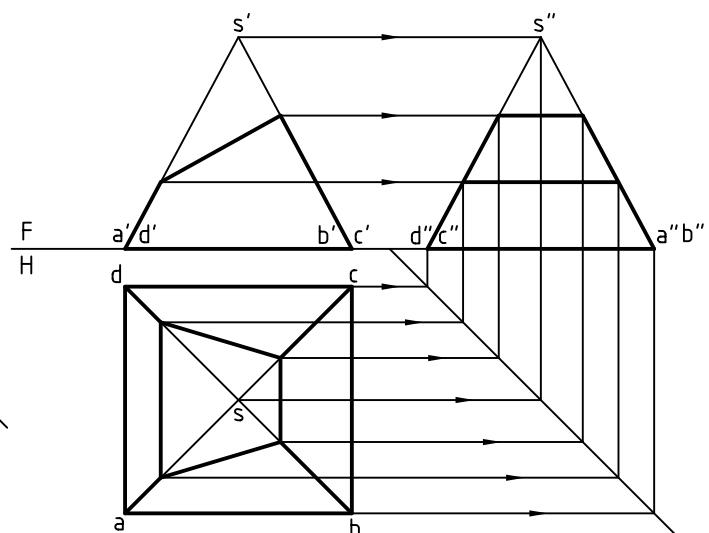
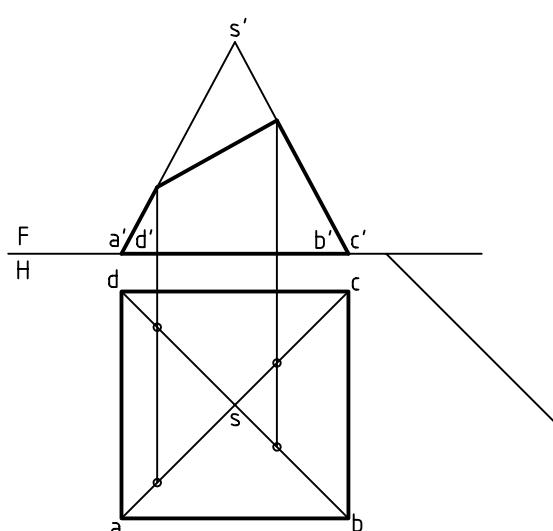
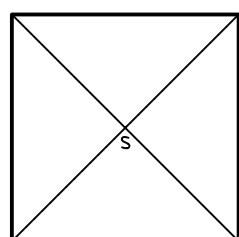
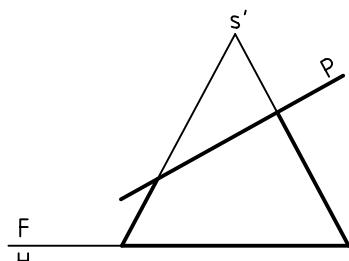
ابتدا با ترسیم خط‌های رابط، نقاط لازم برای نمای

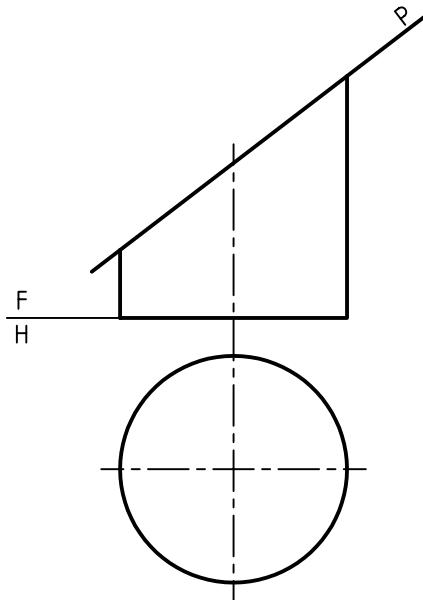
افقی به‌دست می‌آید.

آنگاه با ترسیم رابط و کمک خط 45° درجه نقطه‌های

لازم برای نمای سوم مشخص می‌شود. در شکل سه نما

کامل است.

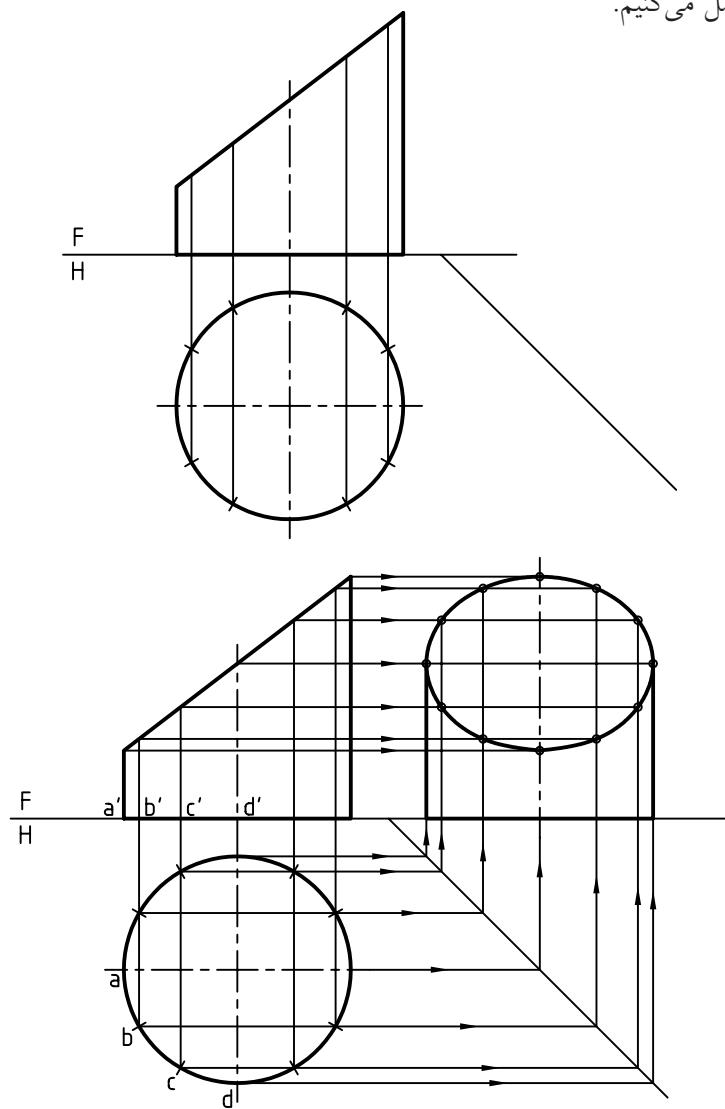


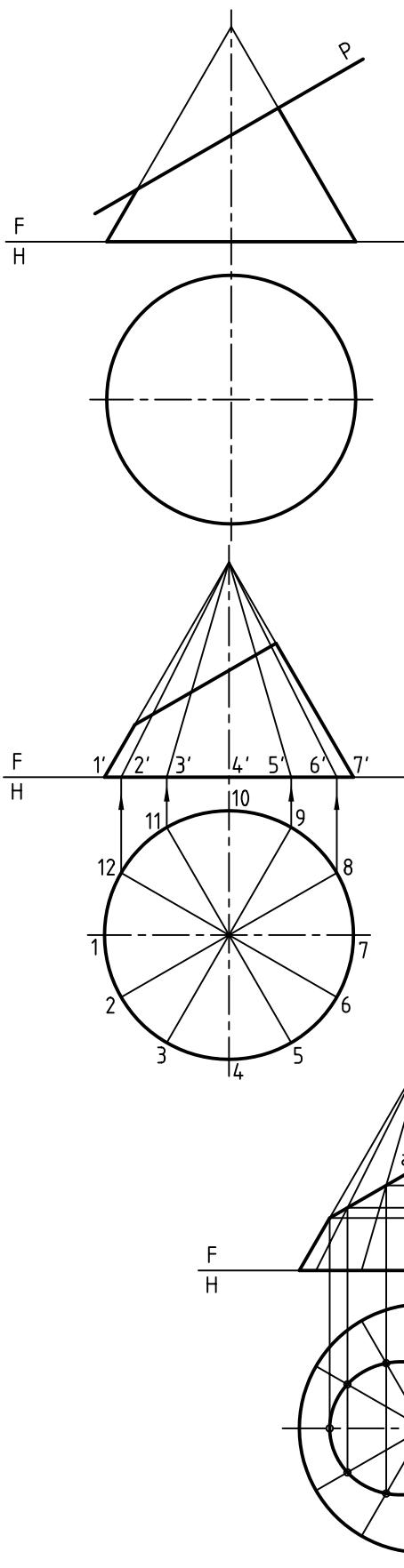


◀ **برخورد صفحه و استوانه:** استوانه‌ای را با صفحه برش داده‌ایم. دو نمای موجود کامل است. برای به‌دست آوردن نمای جانبی، باید نقطه‌یابی کنیم. این کار به دلیل آن است که بر اثر برش، یک بیضی به‌دست آمده و بیضی را به‌سادگی نمی‌توان ترسیم کرد مگر آن که نقطه‌هایی از آن را در دست داشته باشیم.

پس، باید شماری از نقطه‌ها را انتخاب کنیم.

این کار با بخش کردن قاعده به دوازده قسمت انجام می‌شود. نقطه‌ها را به نمای رو به رو منتقل می‌کنیم. اکنون با رسم خط ۴۵ درجه و انتقال نقطه‌ها به نمای نیم‌رخ، بیضی به‌دست می‌آید. نما را کامل می‌کنیم.





◀ برخورد صفحه و مخروط: مخروط را می‌توان در حالات گوناگون با صفحه برش. در یک نمونه، برش به دست آمده یک بیضی است.

روشن است که نمای روبرو کامل و نمای افقی ناقص است.

در اینجا می‌توان با تقسیم قاعده، شماری از نقطه‌ها را مشخص کرد. آنها از ۱ تا ۱۲ نام‌گذاری می‌شوند. برای هر شماره می‌توان یک مولد از مخروط را ترسیم کرد. این مولدها را به نمای روبرو منتقل می‌کنیم. اکنون باید:

خط 45° رسم شود.

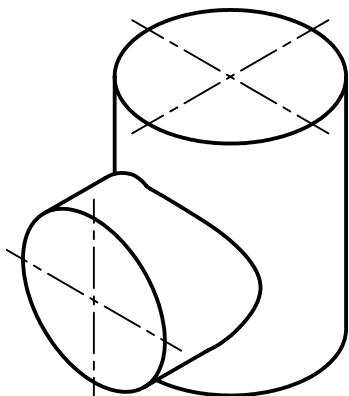
- مولدها در هر سه نمای مشخص شوند.

- نقاط برخورد هر مولد با صفحه برش، از نمای روبرو به نمای افقی و نیم‌رخ منتقل شود.

- به این ترتیب، دو بیضی در نمای افقی و نیم‌رخ به دست می‌آید. هر سه نمای کامل می‌کنیم.



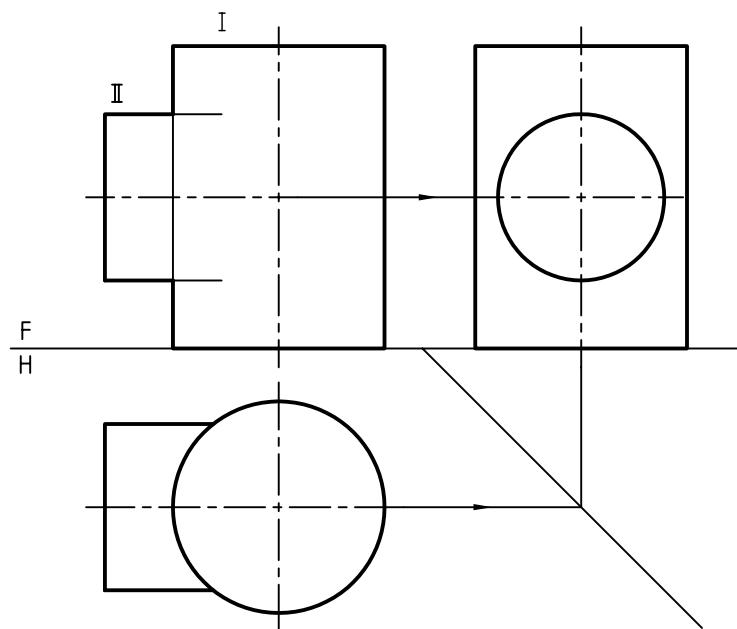
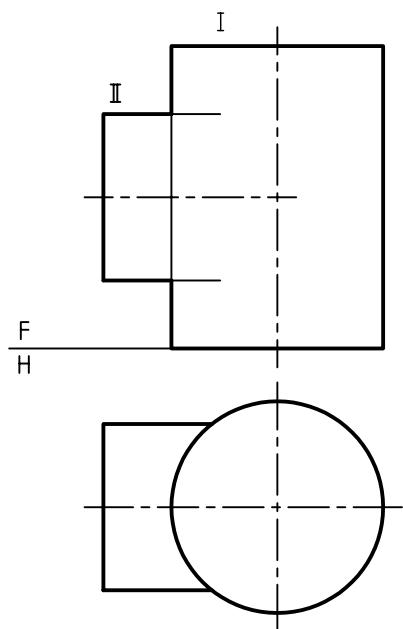
چون a در نمای افقی با رابط ساده به دست نمی‌آید، آن را از نمای نیم‌رخ به نمای افقی می‌آوریم (زیرا "a" در نمای نیم‌رخ در دست است).



۵. برخورد دو استوانه: اجسام هم می‌توانند با هم برخورد کنند. این برخوردها در صنعت کاربردهای بسیاری دارند. از مهم‌ترین آن‌ها، برخورد دو استوانه است. بر اثر این برخورد یک منحنی به‌دست می‌آید که باید نمای آن را به کمک نقطه‌یابی کامل کرد.

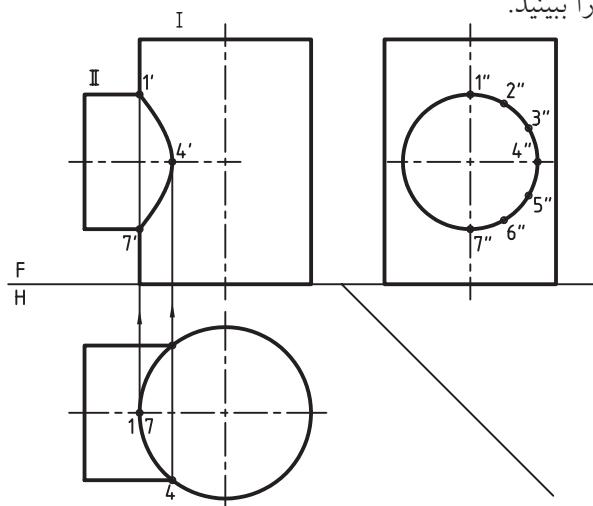
دو نمونه را ببینید:

◀ به شکل نگاه کنید. در شرایط موجود نمای افقی کامل است ولی نمای رو به رو باید کامل شود. برای این کار، به تقسیم‌بندی یکی از استوانه‌ها نیاز داریم. با این همه به نمای سوم هم نیاز است.



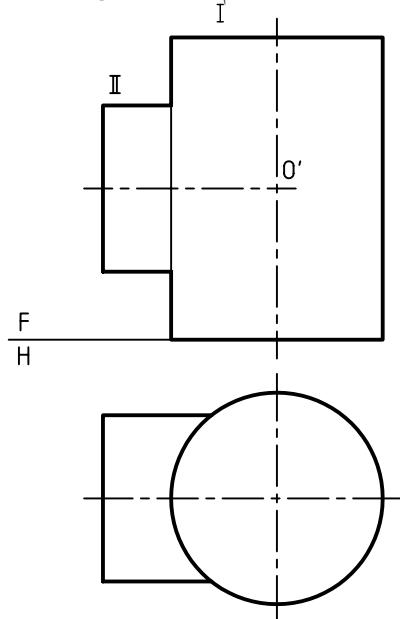
می‌بینید که از نقطه‌های به دست آمده، نقطه‌های ۱' و ۴' و ۷' مهم‌تر هستند (چرا؟).

- با کمی دقت متوجه می‌شویم که نقطه‌های ۱' و ۴' و ۷' را می‌توانستیم از ابتدا هم به دست آوریم. چگونه؟ شکل را ببینید.



نقشه را کامل می‌کنیم.

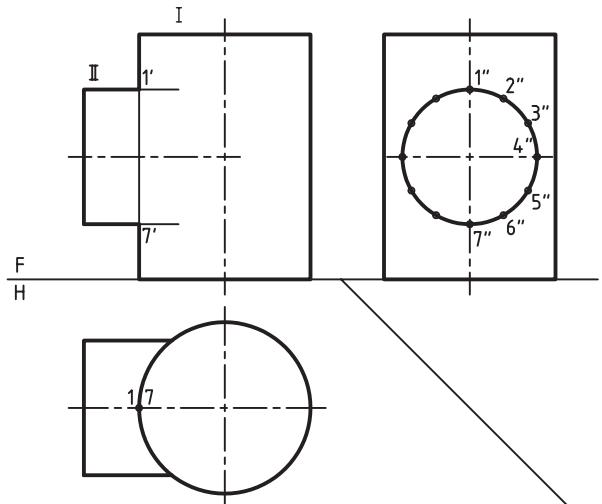
این برخورد را برای دو استوانه با روش دیگری هم می‌توان به دست آورد. به این روش، «روش کره‌ی کمکی» یا «روش ساقمه‌ای» هم می‌گویند.
دوباره به صورت مسئله نگاه کنید. محورهای دو استوانه در نقطه‌ی ۰' به هم برخورد می‌کنند.



- دیله می‌شود که با کشیدن خط ۴۵ درجه و به کمک خطهای رابط، نمای سوم به دست آمد. می‌بینید که این نما هم کامل است.

- اکنون قاعده‌ی استوانه‌ی افقی را در نمای نیم‌رخ تقسیم می‌کنیم.

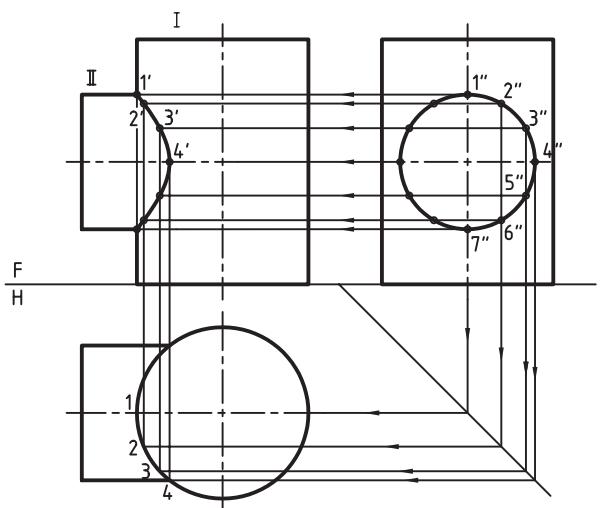
- بخشی از این تقسیمات را شماره‌گذاری می‌کنیم.



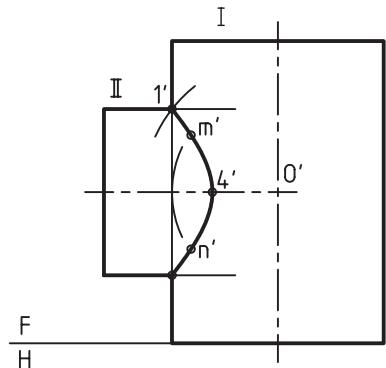
- از نمای نیم‌رخ به سمت نمای رو به رو رابط کردیم.

- از همین نما به سمت خط ۴۵ درجه و سپس به نمای افقی رابط کردیم.

- اکنون با ترسیم رابطه‌ای از نمای افقی به سمت نمای رو به رو، نقطه‌های لازم مشخص می‌شوند.



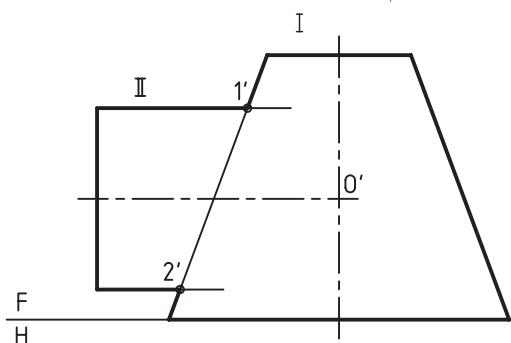
- برخورد کامل شده است. این روش مناسبی است که نیاز به داشتن دو یا سه نمای ندارد.



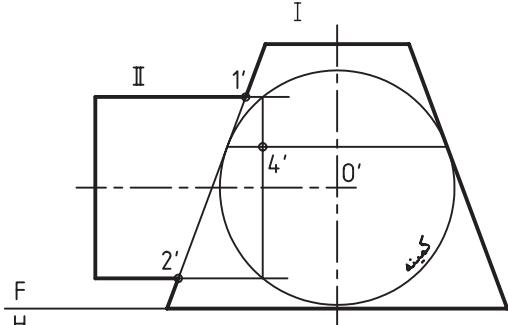
برخورد استوانه و مخروط

به شکل نگاه کنید. یک استوانه با محور افقی با یک استوانه با محور عمودی برخورد می‌کند. نقطه‌ی برخورد محورها را $0'$ می‌نامیم.

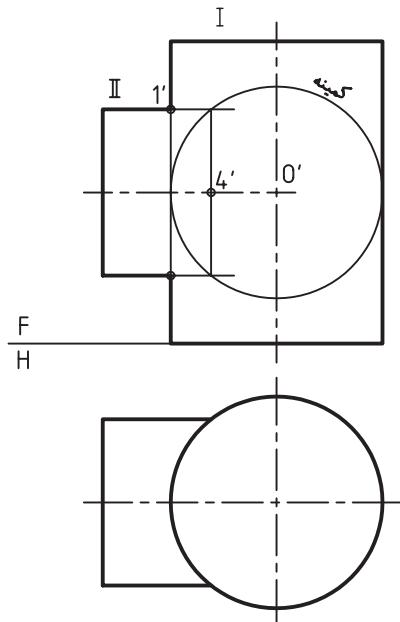
- نقطه‌های مهم $1'$ و $2'$ از ابتدا معین هستند.



- با زدن یک دایره مماس بر بدنه‌ی مخروط و ترسیم رابطه‌ای از نقاط برخورد با استوانه، و از نقطه‌های تماس با مخروط، نقطه‌ی مهم $4'$ مشخص می‌شود.

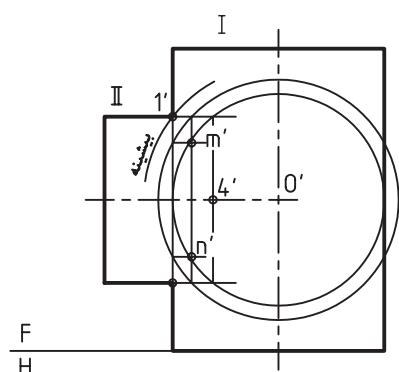


این نقطه را در مرکز دایره‌هایی قرار می‌دهیم که یکی از آنها ترسیم شده است. (مماس بر بدنه‌ی استوانه بزرگ‌تر) به کمک این دایره، نقطه‌ی مهم 4 شناسایی می‌شود.



نقطه‌ای مانند $1'$ هم که از ابتدا مشخص بود، به این ترتیب، برای ادامه کار به نمای افقی نیازی نیست.

- اکنون با ترسیم دایره‌های بزرگ‌تر می‌توان به نقطه‌های بیشتری دست پیدا کرد. پس از نقاط برخورد این دایره‌ها با استوانه‌ها، رابطه‌ای ترسیم می‌شود که نتیجه‌ی آن به دست آمدن نقطه‌هایی مانند n' و m' خواهد بود.



- می‌توان دایره‌ها را به هر تعداد تکرار کرد، اما شعاع آنها نباید بزرگ‌تر از $1'0'$ شود.



یادداشت

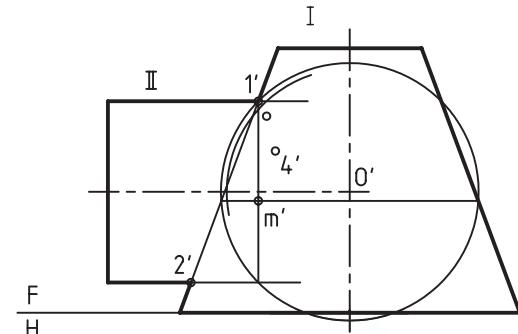
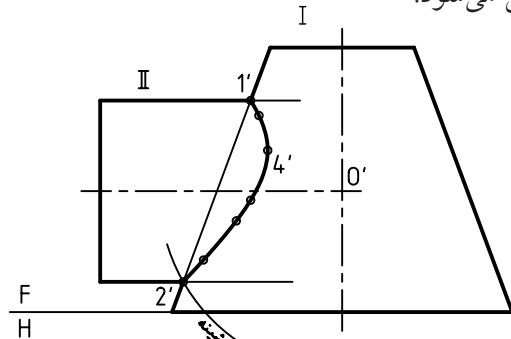
بزرگترین دایره‌ای که قابل استفاده است دایره‌ای است، که از دورترین نقطه یعنی ^2m می‌گذرد.
(دایره‌ای پیشنهاد)



نکته

دایره‌ی کمینه، مماس بر هر یک از اجسام
که بزرگ‌تر باشد، ترسیم می‌شود. در اینجا
مخروط بزرگ‌تر است.

— اکنون با وصل کردن نقطه‌ها، منحنی حاصل از برخوردهای کامل می‌شود.



چکیده مطالب

اصول رسم برخوردها

۱. ابتدا نماهای موجود را بررسی می‌کنیم.
 ۲. در مورد اجسام با سطوح تخت، مانند منشور:
 - به کمک خط ۴۵ درجه و ترسیم رابط، نقطه‌های لازم را به دست می‌آوریم.
 - ۳. برای اجسام با سطوح خمیده، مانند استوانه:
 - باید بدنه را تقسیم‌بندی کرد. در اینجا نیز ترسیم خط ۴۵ درجه لازم است.
 - ۴. برای برخورد دو جسم مانند استوانه، می‌توان روش «ساقمه‌ای» را به کار برد.
 - ۵. در هر مورد باید به نقاط مهمی که در حقیقت تعیین‌کننده‌ی شکل کلی برخورد هستند، توجه داشت. می‌توان نخست باید آن‌ها را تعیین کرد.

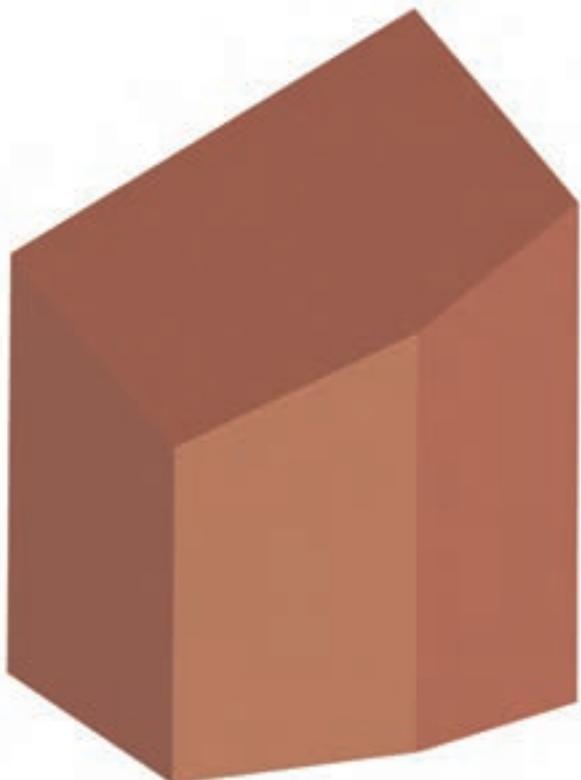
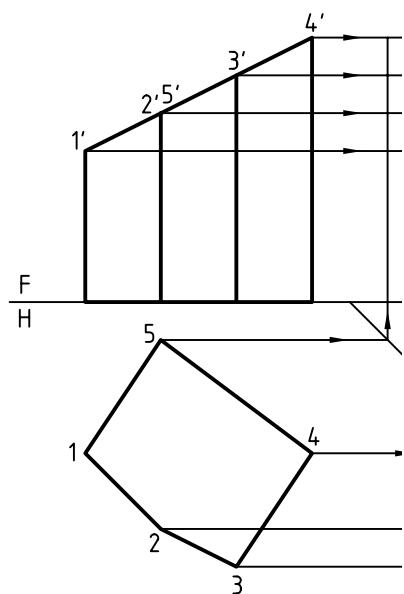
دستورکار شماره‌ی ۱

برش منشور

(۳۰ دقیقه)

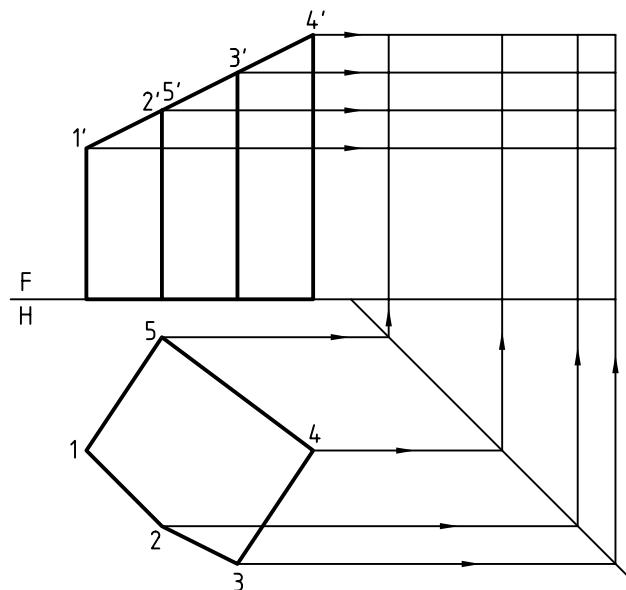


سه نمای منشور برباریده شده را ترسیم کنید.

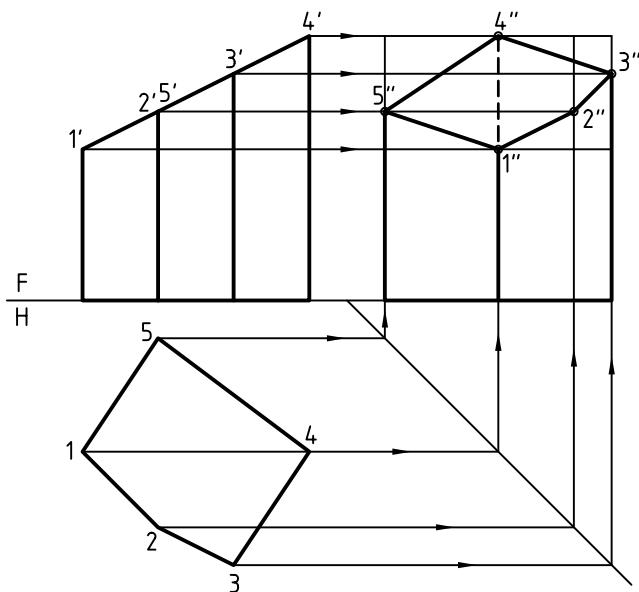


مراحل ترسیم

۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.
- طرح داده شده از منشور را با در نظر گرفتن هر مربع برابر ۱۰ ترسیم کنید.
- این منشور با صفحه‌ی P بریده شده است.
۲. ابتدا یال‌ها را نام‌گذاری کنید. (۱, ۲, ۳, ۴, ۵).
- خط 45° را ترسیم کنید و به کمک رابط نقاط لازم را در نمای جانبی به دست آورید.



۳. نقطه‌های مربوط به سطح برش خورده یعنی "۱'', ۲'', ۳'', ۴''، ۵''" را با توجه به برخورد رابط‌ها مشخص کنید.
- خطوط دید و ندید را تشخیص دهید و پنج ضلعی "۱'' ۲'' ۳'' ۴'' ۵''" را کامل کنید.



دستورکار شماره‌ی ۲

برش استوانه

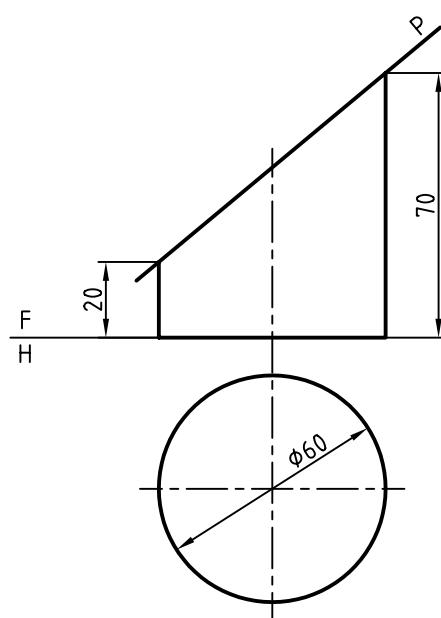
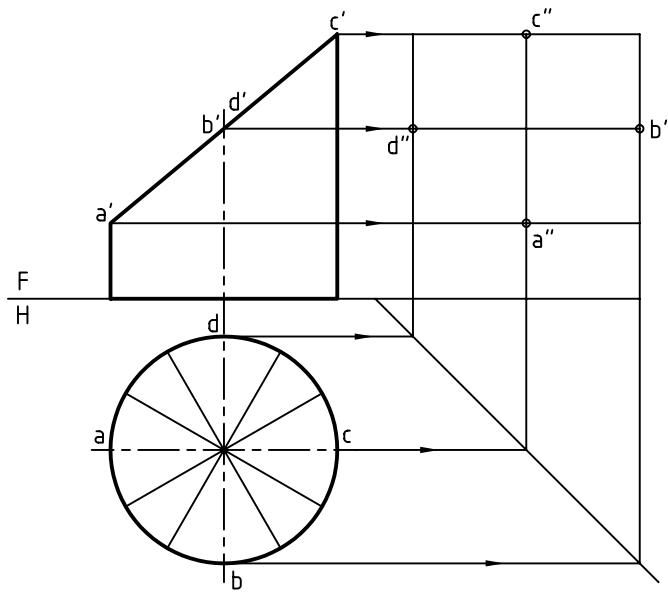
(۳۰ دقیقه)

سه نما از استوانه‌ی بریده شده را ترسیم کنید.

مراحل ترسیم

۲. خط کمکی 45° را ترسیم کنید.
- نقاط مهم یعنی A، B، C و D را روی دو نمای موجود بنویسید. (به صورت 'aa' و 'bb' و 'cc' و 'dd').
- ترسیم رابط از نمای رویه‌رو و از نمای افقی، به نقاط 'a'، 'c''، 'b'' و 'd'' برسید.
- کف استوانه را به دوازده قسمت تقسیم کنید.

۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.
- نقشه‌ی رویه‌رو مربوط به یک استوانه را ترسیم کنید.
- این استوانه با صفحه‌ی P بریده شده است.
- P را در نقشه ترسیم کنید.
- نقشه را اندازه‌گذاری نکنید.



۳. از تقسیمات روی قاعده به نمای نیم رخ و به نمای

روبه رو رابط کنید.

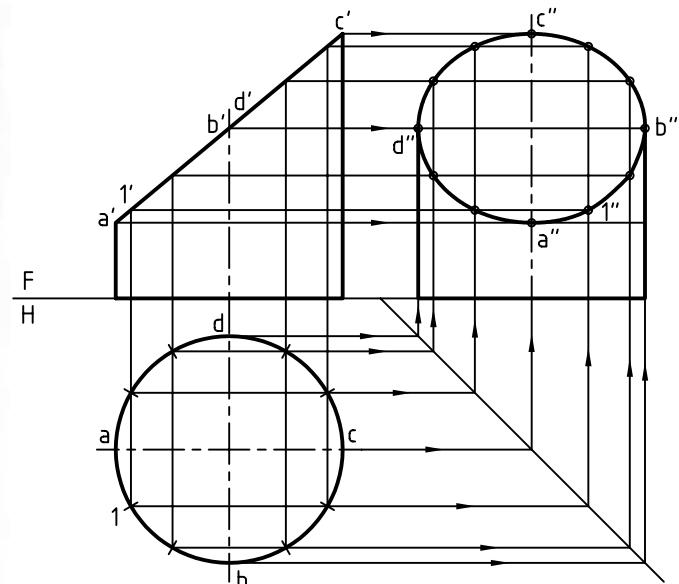
- می توانید نقطه های جدید را نام گذاری کنید. (برای

نمونه شماره ۱ را بینید).

- نقطه های "۱" و نقاط دیگر را به دست آورید.

- اکنون با داشتن ۱۲ نقطه می توانید نمای نیم رخ (به صورت

بیضی) را کامل کنید.



دستورکار شماره‌ی ۳

برخورد دو استوانه

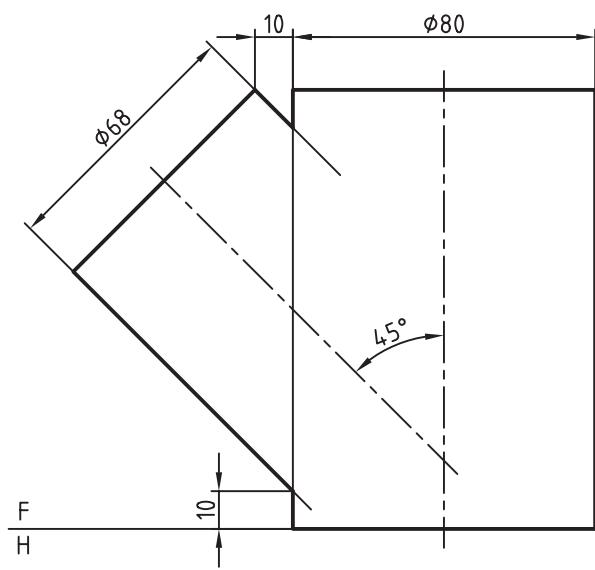
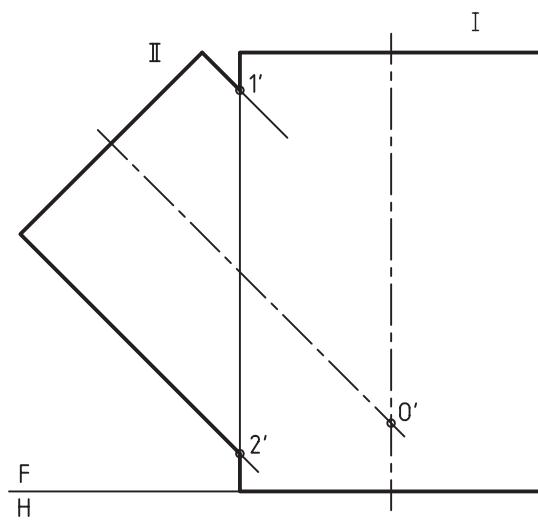
(۳۰ دقیقه)

نم خ حاصل از برخورد دو استوانه را به‌دست آورید.

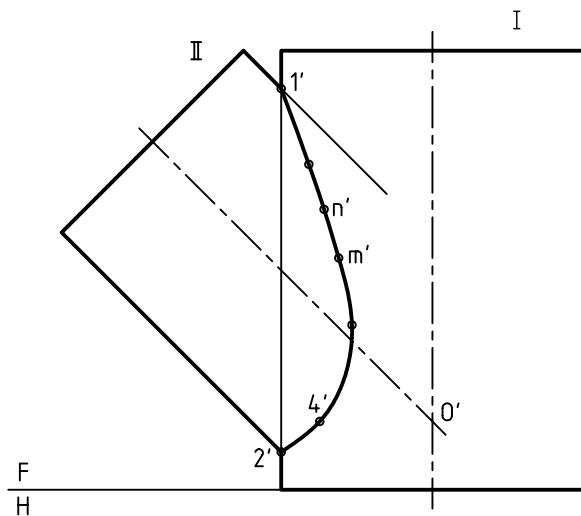
مراحل ترسیم

۲. نقاط مهم $1'$ و $2'$ را در نقشه مشخص کنید.
 - محور را امتداد دهید تا $0'$ به‌دست آید.
 - مرکز کره‌های کمکی است که باید ترسیم شود.
 - روش نقطه‌یابی، روش کره‌های کمکی است.

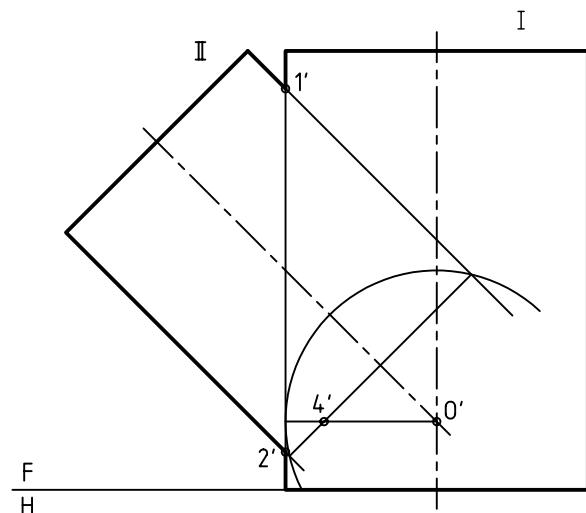
۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.
 - نقشه‌ی داده‌شده مربوط به دو استوانه‌ی متقاطع را ترسیم کنید.
 - هدف کامل کردن همین نماست.



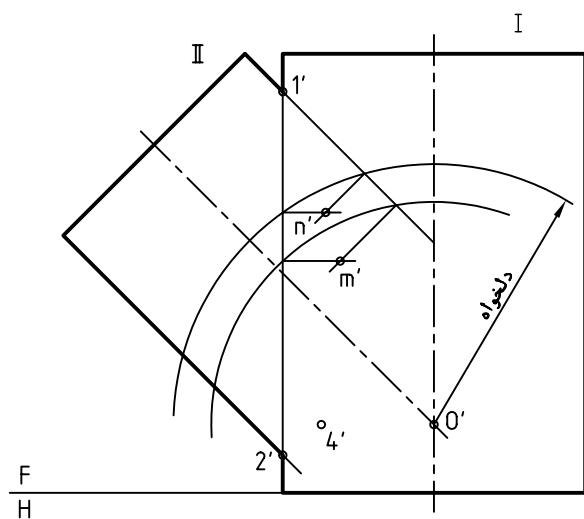
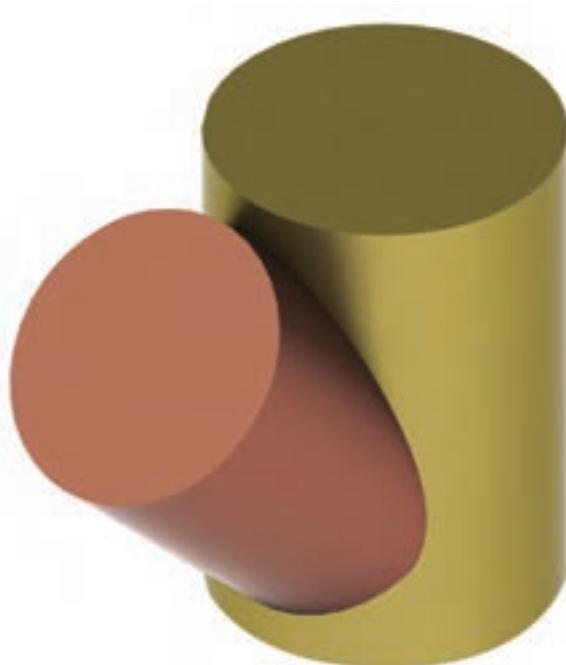
۵. از اتصال این نقاط به هم برخورد کامل می‌شود.
- هرچه تعداد نقاط بیشتر باشد، منحنی دقیق‌تر خواهد بود.



۳. کوچک‌ترین کره‌ی کمکی آن است که بر دیواره‌ی استوانه‌ی بزرگ مماس می‌شود.
- این کره را ترسیم کنید.
- از نقطه‌ی تماس بر محور استوانه‌ی I عمود کنید (که از $0'$ می‌گذرد).
- از نقاط برخورد کره با استوانه‌ی II خطی ترسیم کنید.
- نقطه‌ی کلیدی '4' را مشخص کنید.



۴. می‌توانید دایره‌هایی به دلخواه ترسیم کنید (به هر تعداد که لازم باشد)
- هر کره با استوانه‌ی بزرگ‌تر و کوچک‌تر برخورد می‌کند که از اتصال هر کدام، نقطه‌هایی مانند 'n' یا 'm' به دست می‌آید.



نظری ◀

ارزشیابی پایانی

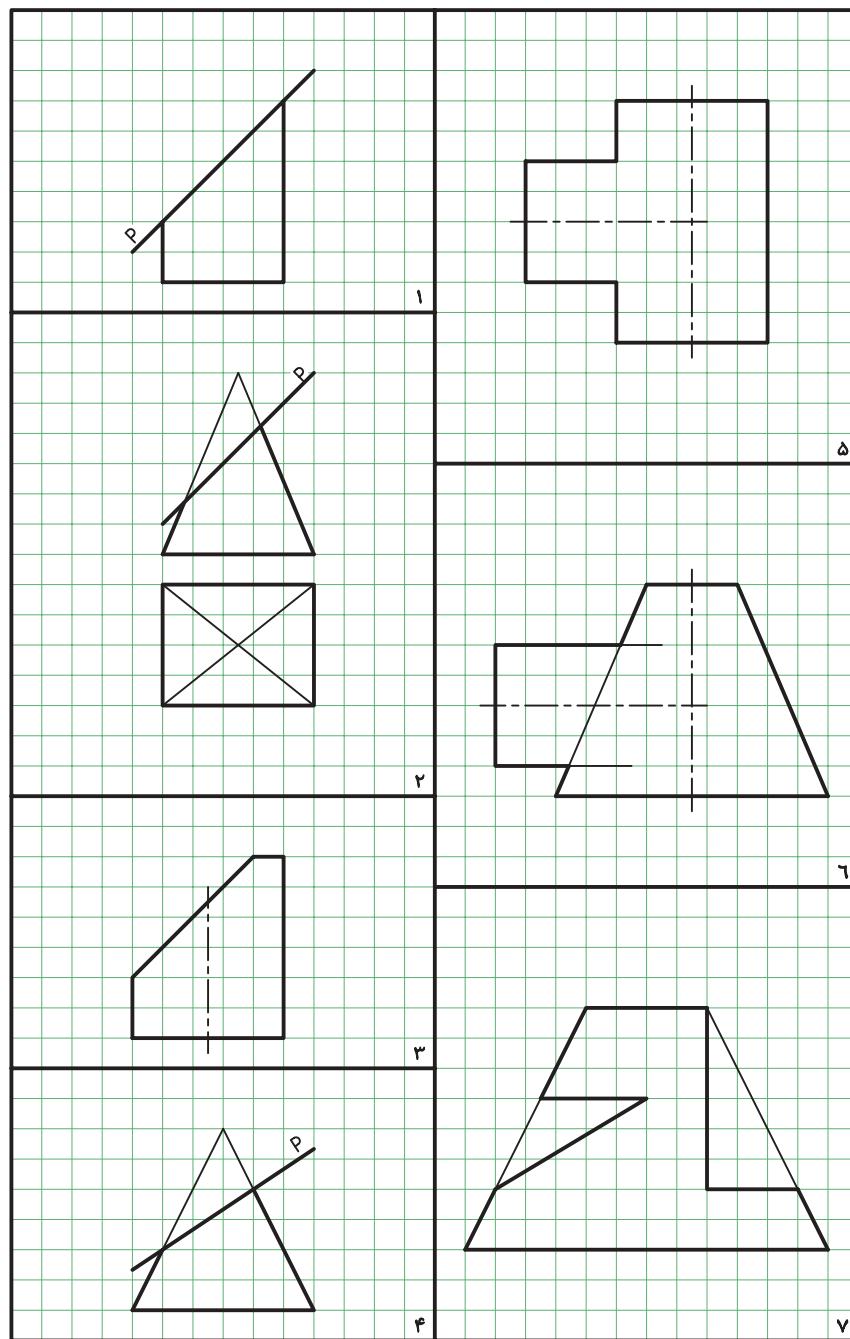
۱. برخورد در هندسه چه مفهومی دارد؟
۲. برخورد صفحه و جسم چیست و نمونه‌ای را با دست آزاد نشان دهید.
۳. با ترسیم دستی شکل، برخورد یک صفحه با منشور را شرح دهید.
۴. با ترسیم دستی شکل، برخورد یک صفحه با هرم را شرح دهید.
۵. با ترسیم دستی شکل، برخورد یک صفحه با استوانه را شرح دهید.
۶. با ترسیم دستی شکل، برخورد یک صفحه با مخروط را شرح دهید.
۷. با ترسیم دستی شکل، چگونگی برخورد دو استوانه را شرح دهید.
۸. با ترسیم دستی شکل، چگونگی برخورد استوانه با مخروط را شرح دهید.

◀ عملی: (زمان: ۱۵۰ دقیقه)

۱. برای پرسش‌های عملی ۱ تا ۷ سه نمای کامل (بدون اندازه‌گذاری) مورد نیاز است:

- هر پرسش روی یک برگ A4 ترسیم شود.

- هر مربع برابر ۱۰ در نظر گرفته شود.



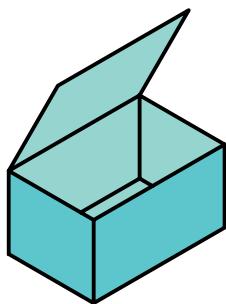
توانایی ترسیم گسترش اجسام

- ◀ پس از آموزش این توانایی، از فرآگیر انتظار می‌رود.
- گسترش و کاربرد آن را شرح دهد.
 - گستردۀ منشور را ترسیم کند.
 - گستردۀ هرم را ترسیم کند.
 - گستردۀ استوانه را ترسیم کند.
 - گستردۀ مخروط را ترسیم کند.
 - اصول ترسیم گسترش را شرح دهد.

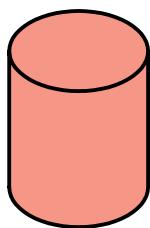
ساعات آموزش		
جمع	عملی	نظری
۶	۴	۲

پیش آزمون

۱. به نظر شما یک جعبه‌ی مقوایی مطابق شکل چگونه ساخته می‌شود؟



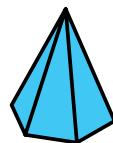
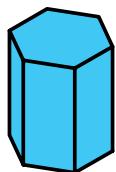
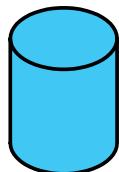
۲. برای ساخت یک قوطی استوانه‌ای، از حلیبی، برای مواد غذایی چه باید کرد؟



۳. احجامی مانند جعبه یا استوانه‌ی بالا از چه نوع موادی ساخته می‌شوند؟

۴. آیا می‌توان بدون هیچ کار اضافی، از ورق هر حجم دلخواهی را ساخت؟

۵. آیا شکل ورق برای ساخت احجام رو به رو یکسان است؟



۶. به نظر شما برای ساخت هر یک از احجام بالا، ورق به چه شکل‌هایی برشیده خواهد شد؟
۷. آیا تاکنون حجمی را از ورق، مانند مقوا، ساخته‌اید؟ در صورت مثبت بودن جواب، بگویید چگونه؟
۸. به نظر شما با چه روش‌هایی می‌توان لبه‌ها را به هم وصل کرد؟
۹. اصولاً چگونه احجامی را می‌توان از ورق ساخت؟
۱۰. به نظر شما یک توپ فوتبال از چه شکل‌هایی ساخته می‌شود و از چند تکه؟

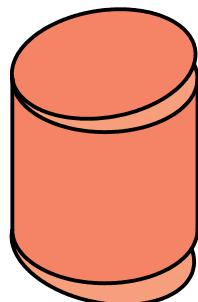
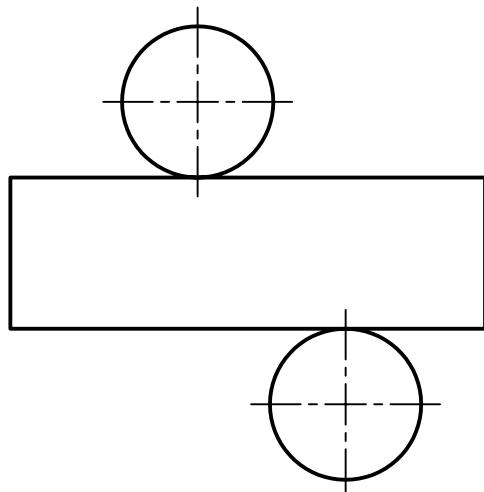


حلبی، ورق فولادی نازک را گویند که قلع‌اندواد
شده و برای مواد غذایی مناسب است.

گسترش

به گسترش یک استوانه و چگونگی ساخت آن توجه کنید.

در اینجا با خم کردن (دور کردن) به نتیجه می‌رسیم.



لبه‌ای ورق را می‌توان با جوش، چسب و روش‌های

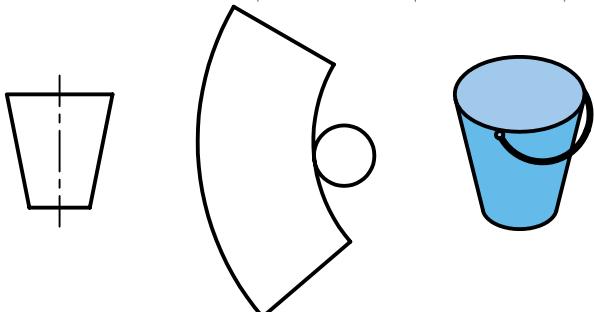
دیگر به هم متصل کرد.

گسترش فرایندی است که در آن با ترسیم طرح دو بعدی

بر روی ورق، حجمی سه بعدی ساخته می‌شود.

با برش این طرح دو بعدی و سپس تازدن‌ها و

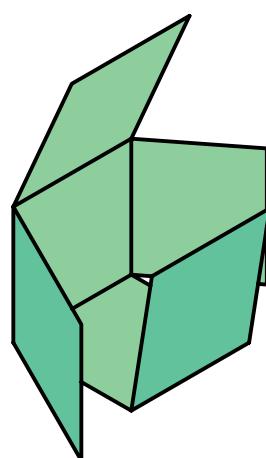
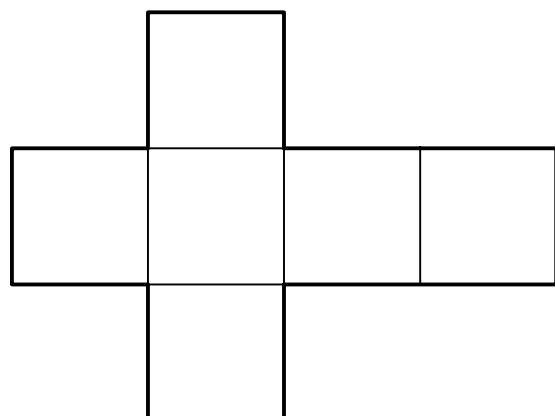
خم کردن‌های لازم، می‌توان حجم مورد نظر را ساخت.



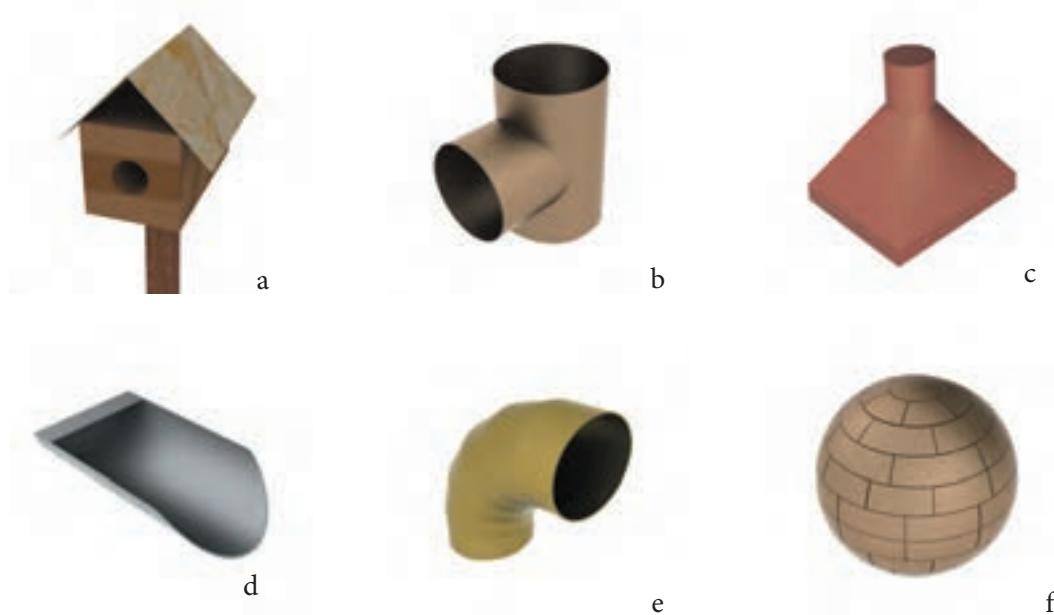
گستردہ برای ساخت سطل

به گستره‌ی یک مکعب و چگونگی ساخت آن نگاه کنید.

در اینجا، پس از برش، با چند تازدن به نتیجه می‌رسیم.



کاربردها: از این روش برای ساختن احجام استفاده می‌شود. احجامی که از ورق به وجود می‌آیند. نمونه‌هایی از آنها را ببینید.

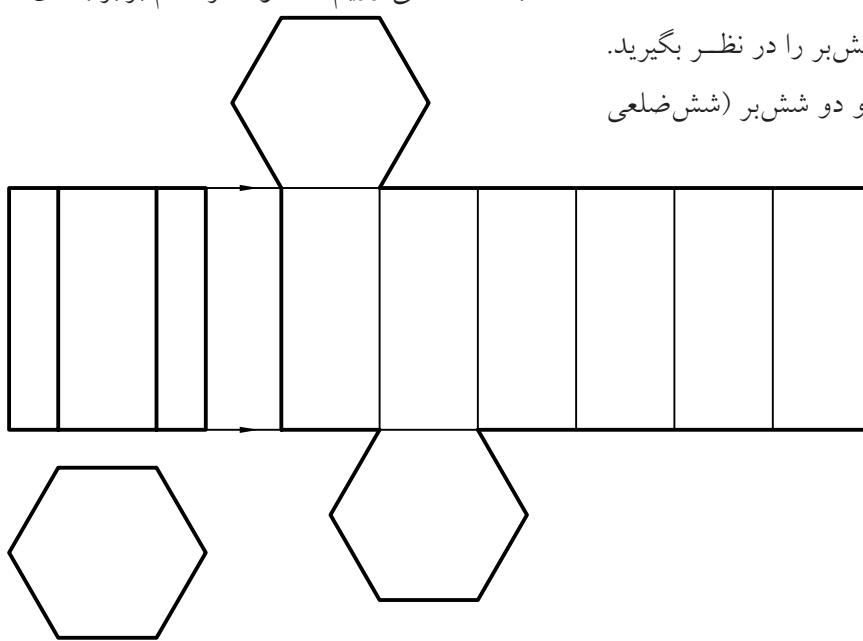


a. قفس پرنده، b. سهراه، c. دودکش، d. سرتاس، e. زانو، f. مخزن

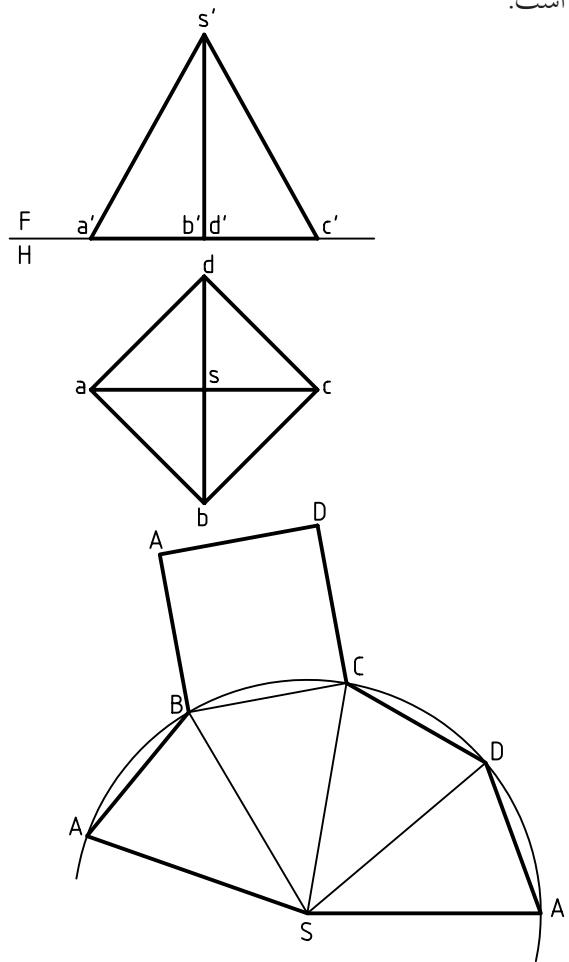
منتظم) تشکیل می‌شود. برای ترسیم گسترش، محیط قاعده را روی خط راستی که به کمک خطکش تی ترسیم می‌شود، منتقل می‌کنیم. به این ترتیب، شش مستطیل به دست می‌آوریم که طول هر کدام برابر بلندی منشور

این احجام برای نگهداری مواد جامد یا مایع یا گاز، عبور مواد در شرایط گوناگون و ... کاربرد دارد. چگونگی گسترش و ساخت برخی از احجام آشناتر را به گونه‌ای کوتاه بررسی می‌کنیم.

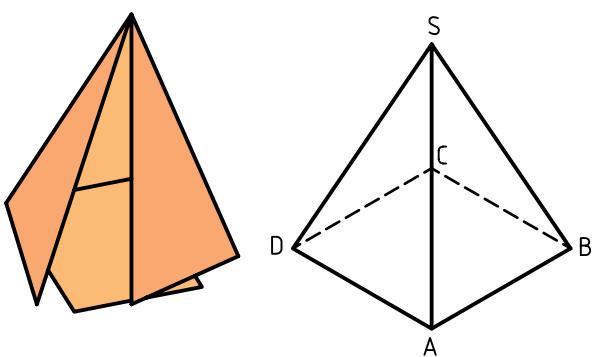
منشور: یک منشور شش‌بر را در نظر بگیرید. گستره‌ی آن از شش مستطیل و دو شش‌بر (شش ضلعی



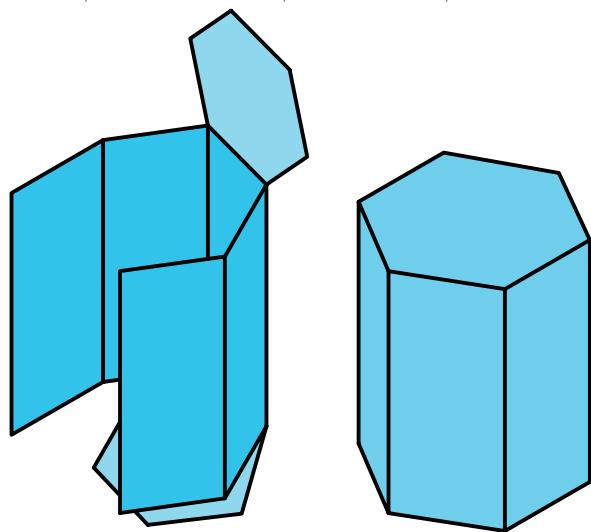
برای ترسیم گستردگی، کافی است دایره‌ای با شعاع $s'a'$ بزنیم و چهار وتر مساوی \overline{ab} در آن جدا کنیم. طول هر وتر برابر ضلع قاعده‌ی هرم خواهد بود. با افزودن قاعده‌ی هرم به گستردگی، طرح برای ساخت آماده شده است.



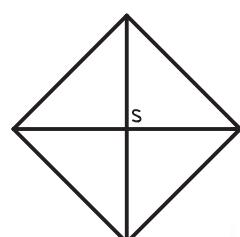
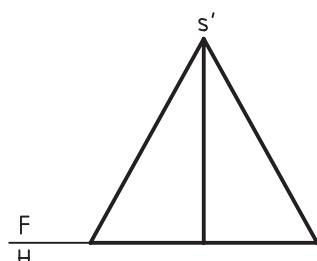
اکنون پس از برش طرح و زدن تاهای لازم، هرم ساخته می‌شود.



و عرض آنها برابر ضلع قاعده‌ی منشور خواهد بود. گستردگی کامل دارای دو شش‌بر هم هست. اکنون طرح ترسیم شده را برش می‌زنیم. آنگاه پس از تازدن‌های لازم (۷ تا) به حجم موردنظر می‌رسیم.



◀ هرم: یک هرم چهاربُر را در نظر می‌گیریم. بدنه از چهار مثلث متساوی‌الساقین تشکیل می‌شود. قاعده‌ی آن یک مربع است. پس گستردگی آن باید از پنج قسمت تشکیل شود.

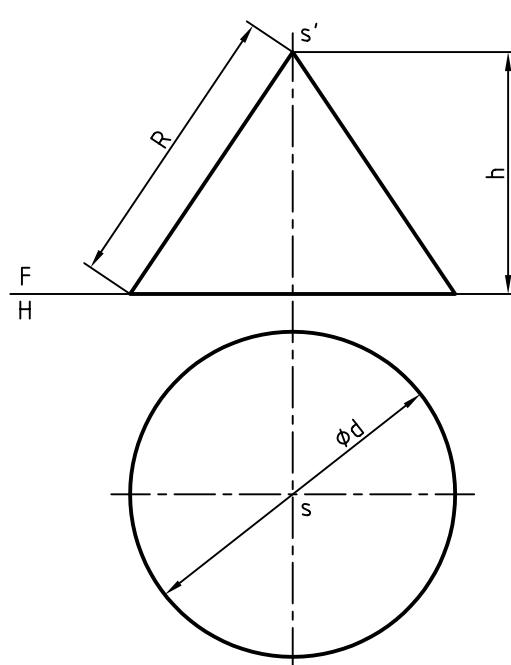
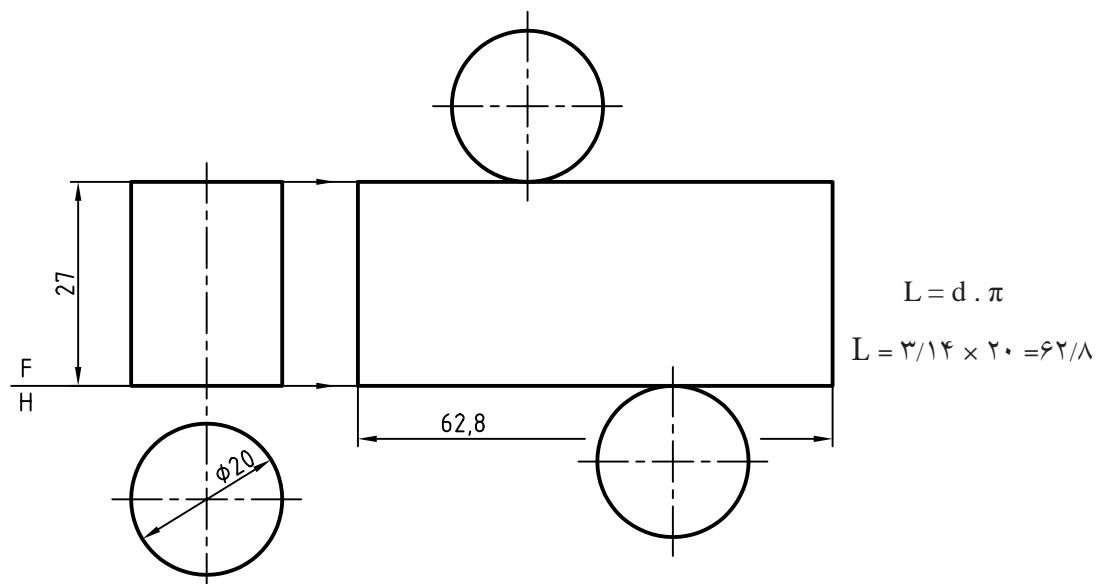


هرم چهاربُر، هرم با قاعده‌ی چهارضلعی منتظم یا مربع و یا هرم مربع‌القاعده نیز گویند.

برای نمونه، اگر $D = 20$ باشد، $L = 20$ یعنی درازای مستطیل، برابر $62/8$ خواهد شد.

پس از برش های لازم، استوانه ساخته خواهد شد.

◀ استوانه: گستردگی بدنه‌ی یک استوانه، یک مستطیل است. عرض این مستطیل برابر ارتفاع استوانه و طول آن برابر پیرامون کف (محیط قاعده) استوانه یعنی $d \cdot \pi$. خواهد بود. درازای این، مستطیل را می‌توان محاسبه کرد.



◀ مخروط: گسترش مخروط، بخشی از یک دایره یا قطاع است.

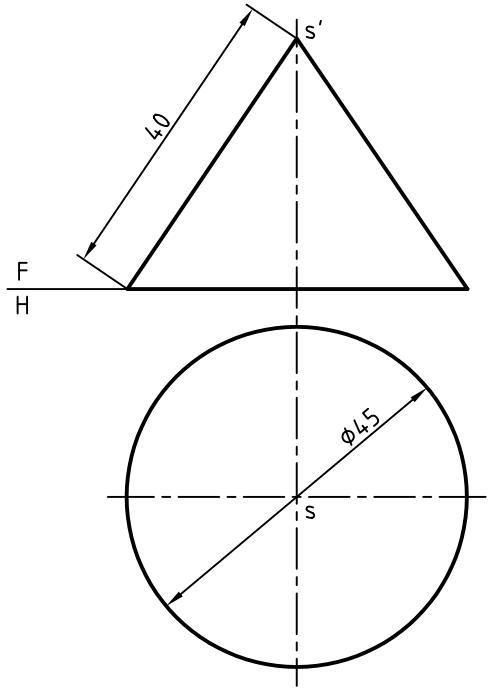
زاویه‌ی این بخش از دایره را می‌توان با توجه به قطر دایره‌ی کف و درازای مولد به دست آورد. در شکل، R برابر مولد، h ارتفاع مخروط و d قطر قاعده است.

به این ترتیب، می‌توان زاویه‌ی گستردگی را از رابطه‌ی

$$\alpha = \frac{d}{R} \times 180^\circ$$

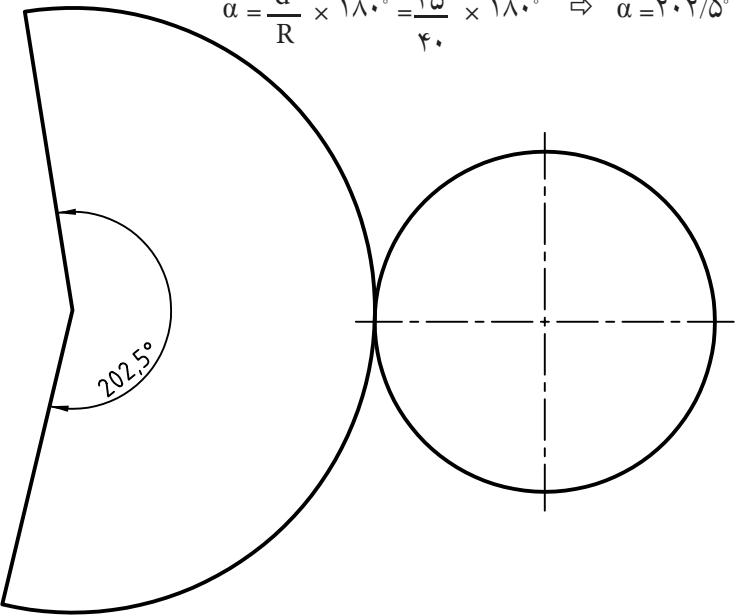


در صورتی که ارتفاع مخروط مشخص باشد، پس از رسم دقیق، می‌توانید مولد را اندازه بگیرید. اگر بخواهید R را محاسبه کنید می‌توانید از رابطه‌ی $R = \sqrt{d^2 + h^2}$ استفاده کنید.

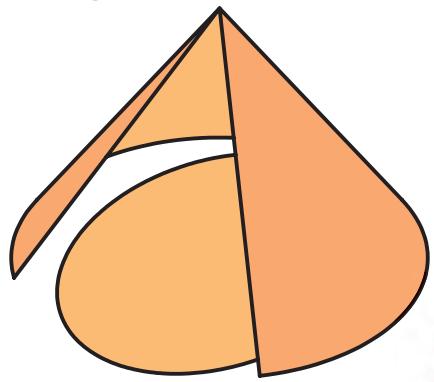
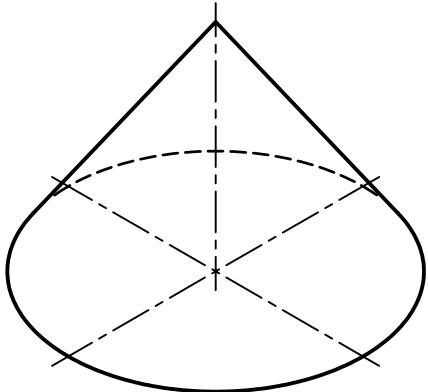


برای نمونه اگر $d=45$ و $R=40$ باشد، مقدار α برابر است با:

$$\alpha = \frac{d}{R} \times 180^\circ = \frac{45}{40} \times 180^\circ \Leftrightarrow \alpha = 202.5^\circ$$



اکنون می‌توان با برش زدن و خم کردن طرح ترسیم شده، مخروط را ساخت.



چکیده مطالب

اصول گسترش

۱. ابتدا نماهای لازم از حجم مورد نظر را ترسیم می‌کنیم. بهتر است که از نماهای رو به رو و افقی استفاده کنیم.
۲. در مورد منشور، محیط قاعده را روی یک خط مستقیم منتقل می‌نماییم و مستطیل‌های بدن را ترسیم می‌کنیم.
۳. در مورد هرم باید کمانی از دایره (که شعاع آن برابر یال هرم است) ترسیم شود. آن گاه مثلث‌های بدن در آن مشخص شود.
۴. در مورد استوانه کافی است مستطیلی که یک ضلع آن ارتفاع استوانه و ضلع دیگر پیرامون کف است ترسیم شود.
۵. برای مخروط کمانی از دایره انتخاب می‌شود که شعاع آن برابر مولد مخروط و طول کمان آن برابر محیط قاعده‌ی مخروط باشد.

دستورکار شماره‌ی ۱

گسترش منشور

(۲۰ دقیقه)

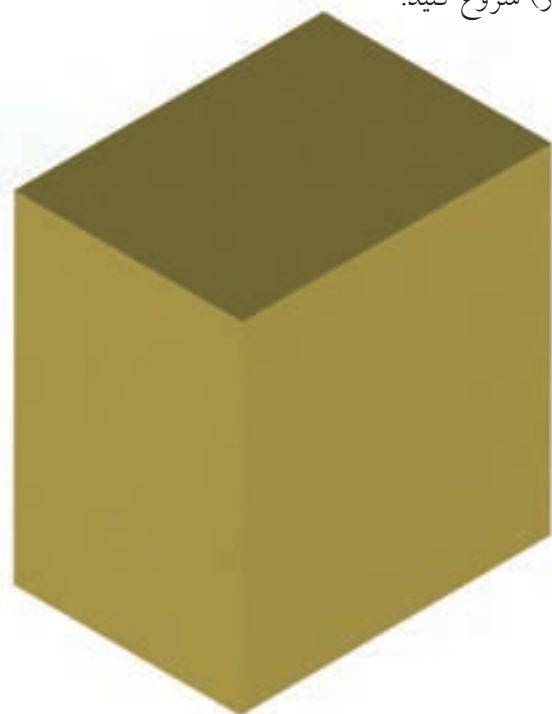
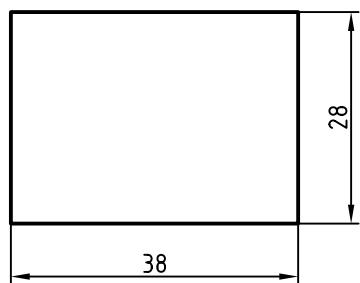
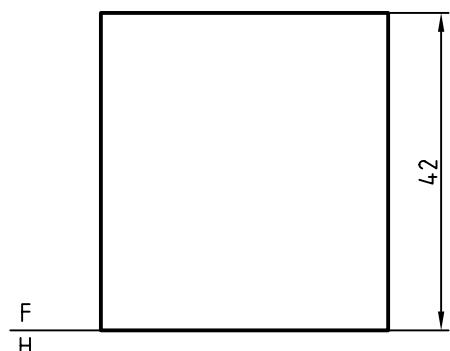


منشور با قاعده‌ی مستطیل (مکعب‌مستطیل) را گسترش دهید.

مراحل ترسیم

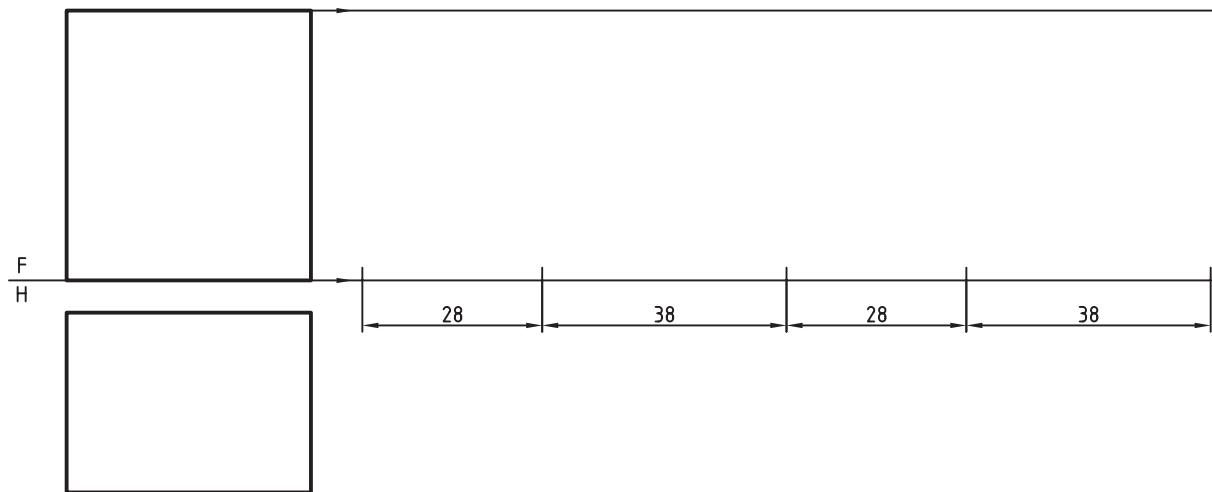
۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.

- مکعب‌مستطیل رویه‌رو را با اندازه‌های داده‌شده ترسیم کنید. ترسیم را با فاصله‌ی 30° از بالا و از چپ (نسبت به کادر) شروع کنید.

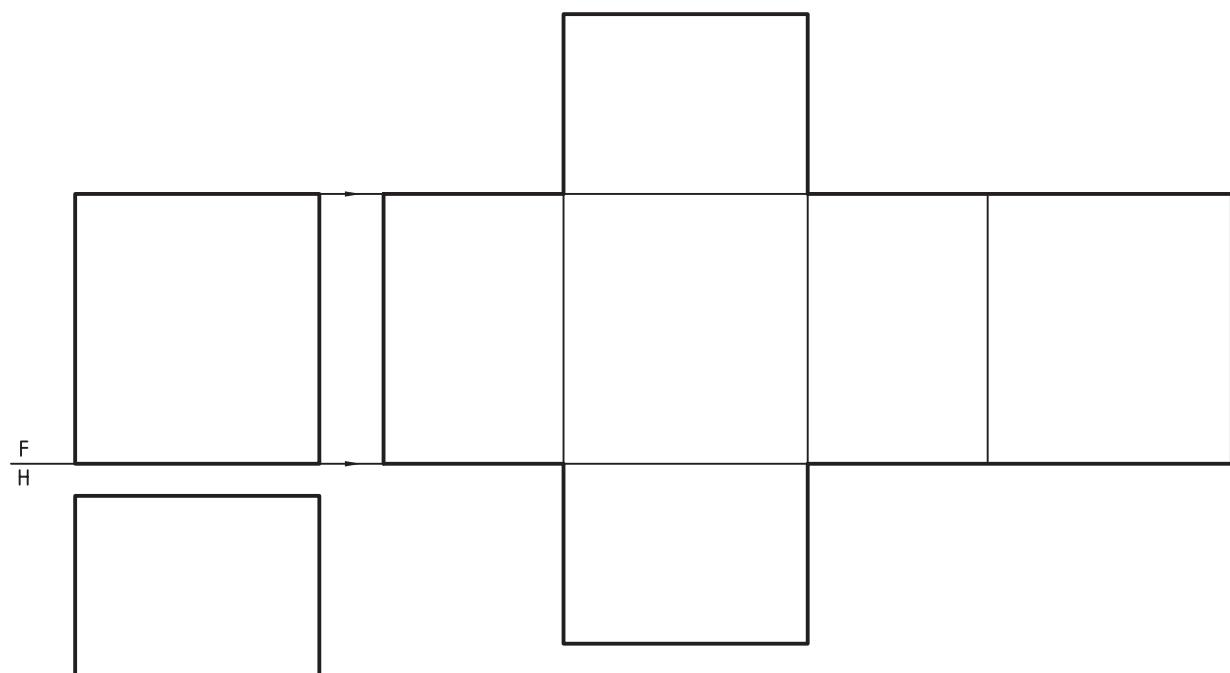


۲. دو خط راست از سمت راست نمای رو به رو به کمک خطکش تی ترسیم کنید.

- اندازه‌های ۳۸، ۲۸ و ۳۸ را پی در پی روی خط اندازه نشان دهید.



خطوط عمودی را که نمایندهٔ مستطیل‌ها در گسترش هستند ترسیم کنید. سپس با افزودن دو مستطیل شکل گستردۀ را کامل کنید.



می‌توانید، پس از تأیید هنرآموز محترم، شکل را برش داده، آن را بسازید.

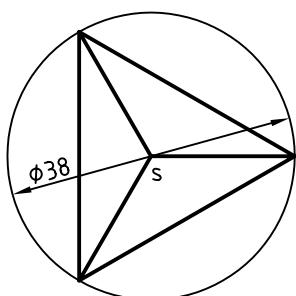
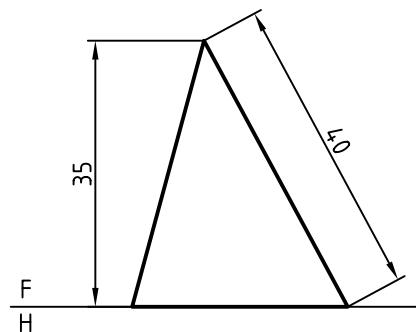
دستورکار شماره‌ی ۲

گسترش هرم

(۳۰ دقیقه)

هرم سهبر را گسترش دهید.

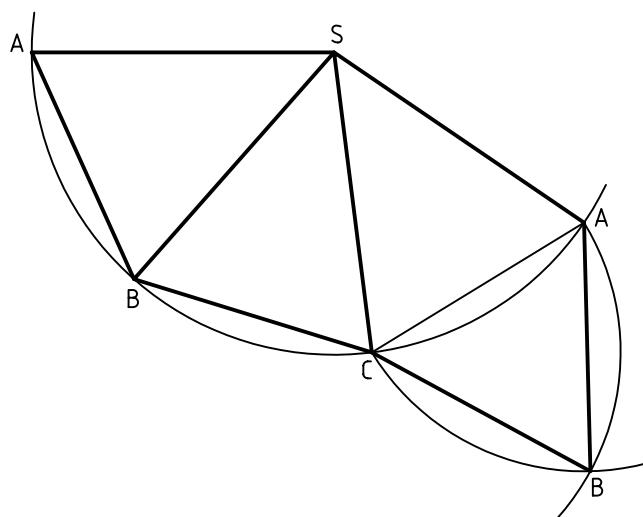
مراحل ترسیم



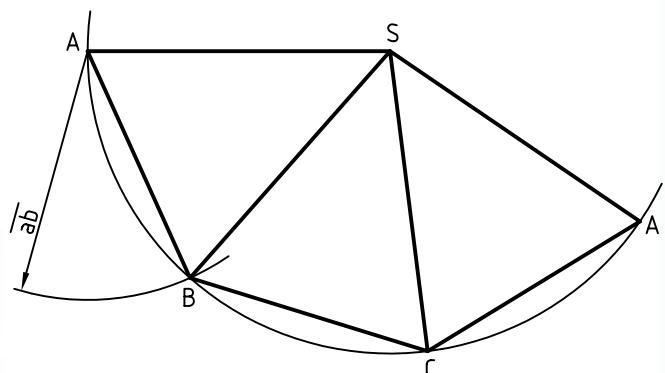
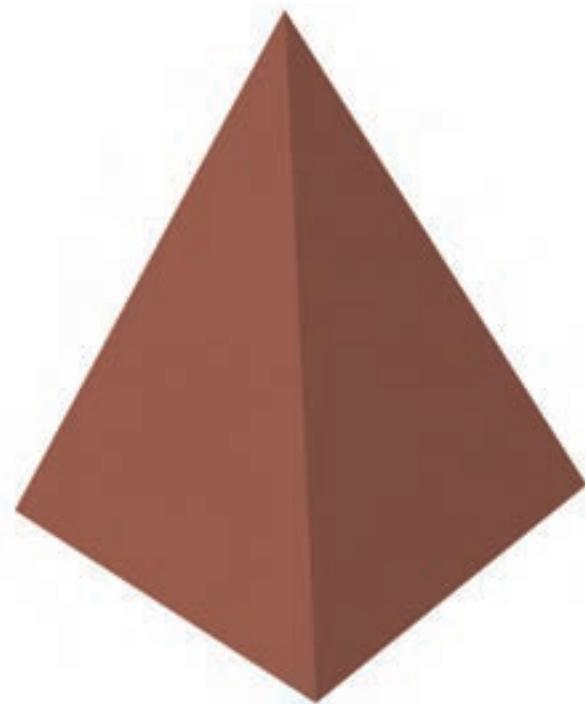
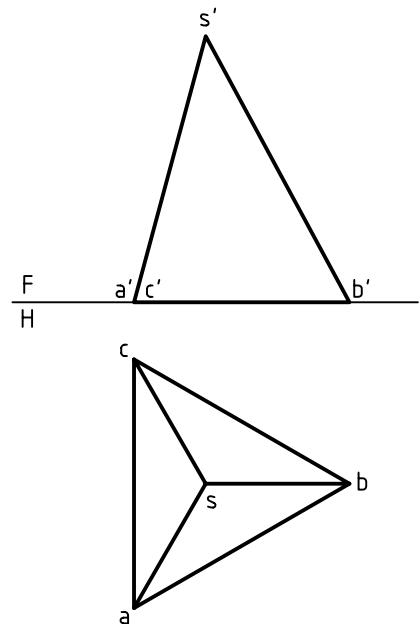
۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.
- هرم رو به رو را با اندازه‌های داده شده ترسیم کنید.
- ترسیم را با فاصله‌ی ۳۰ از سمت چپ کاغذ و ۳۰ از سمت بالا شروع کنید.

راهنمایی: برای ترسیم مثلث متساوی‌الاضلاع، دایره‌ای به قطر ۳۸ ترسیم کنید. سپس این مثلث را به ترتیب خواسته‌شده به‌دست آورید. ارتفاع هرم نزدیک ۳۵ است.

۳. اکنون خطهای لازم را پررنگ کنید.
- مثلث قاعده را نیز با زدن دو کمان مشخص کنید.
 - نقطه‌ی B گوشه‌ی سوم مثلث کف است.
 - این مثلث را نیز کامل کنید.
- آیا می‌توانید این هرم را با اندازه‌ی دوباره و از مقوا (یا طلق نازک) بسازید؟



۲. کمانی دایره‌ای به شعاع ۴۰ در یک جای مناسب ترسیم کنید.
- سه وتر پی‌درپی در این دایره جدا کنید (به کمک پرگار). اندازه‌ی وترها برابر ضلع قاعده یعنی مثلث متساوی‌الاضلاع است (طول یک وتر $= \overline{ab}$)



دستورکار شماره‌ی ۳

گسترش استوانه

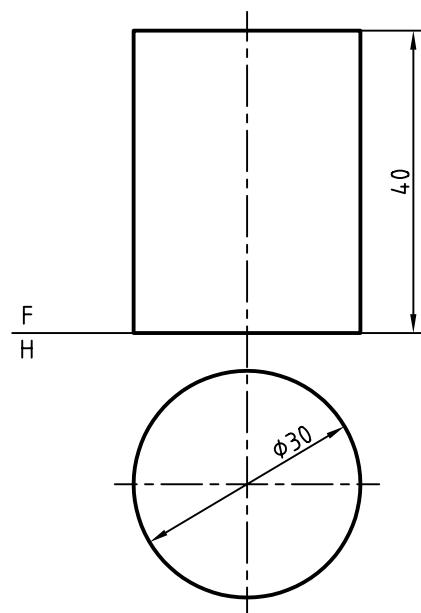
(۲۰ دقیقه)

گسترش یک استوانه بدون در را گسترش دهید.

مراحل ترسیم

۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.

- شکل مربوط به استوانه (بدون در) را با مقیاس ۱:۱ ترسیم کنید. (بدون اندازه‌گذاری)



۴۰ (ارتفاع استوانه) ترسیم کنید.

- روی این خط راست، محیط کف استوانه را جدا کنید.

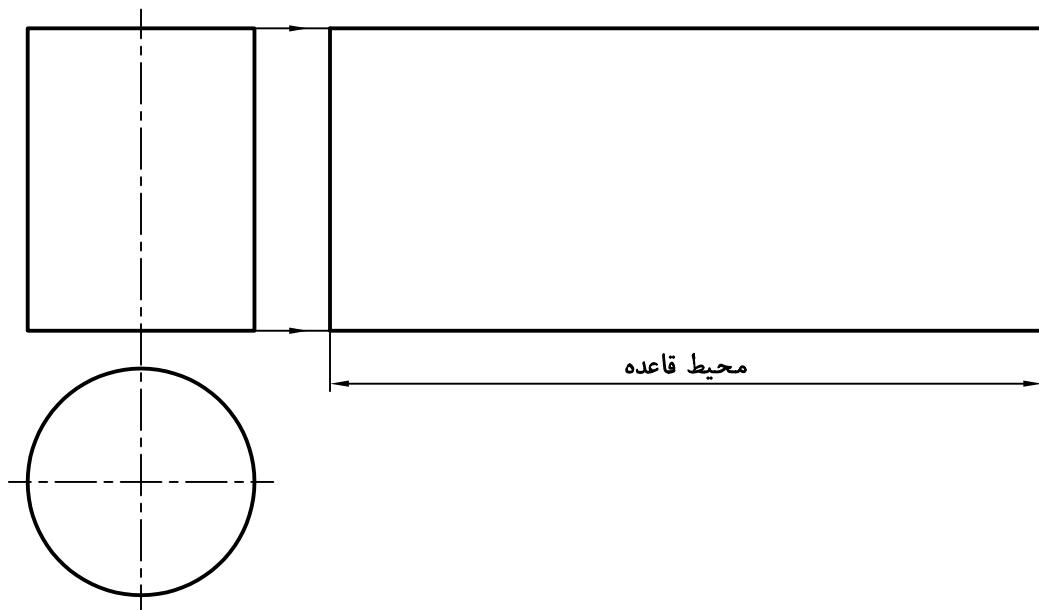
(محیط را چه قدر محاسبه کرده‌اید؟)

۲. گسترش را به صورت یک مستطیل ترسیم کنید.

- طول مستطیل را باید از رابطه $L = \pi \cdot D$ محاسبه کنید.

- گستره را ترسیم کنید.

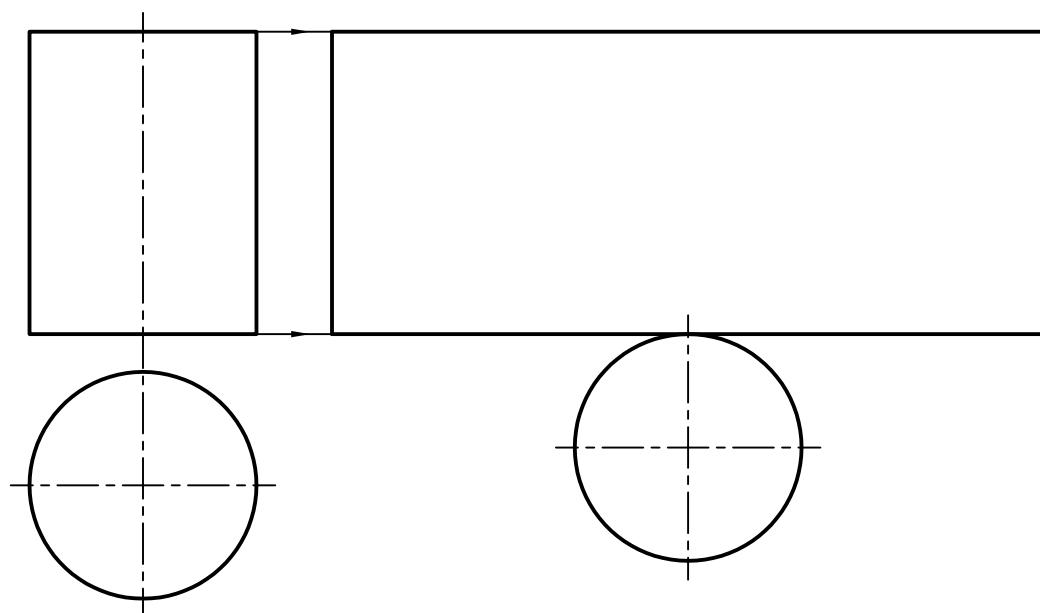
- برای این کار می‌توانید دو خط راست با فاصله‌ای برابر



فقط کف را به آن اضافه کنید. (زیرا استوانه بدون در

است)، گسترش کامل شده را برای ارزشیابی و تأیید به

هنرآموز محترم خود نشان دهید.



دستورکار شماره‌ی ۲

گسترش مخروط

(۲۰ دقیقه)

گسترش مخروط ناقص (بدنه‌ی سطل) را ترسیم کنید.

مراحل ترسیم

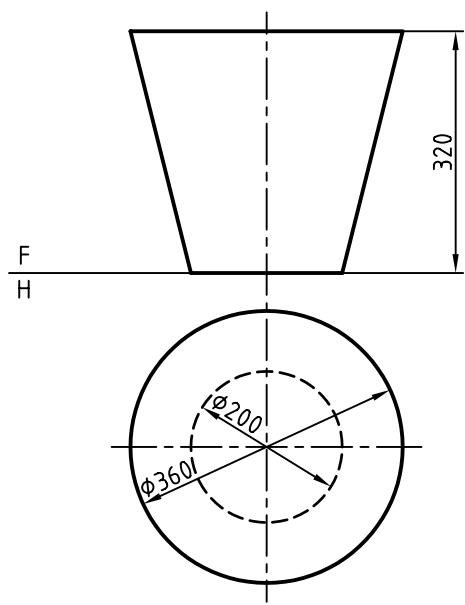
۱. کاغذ A4 را به صورت افقی بچسبانید.

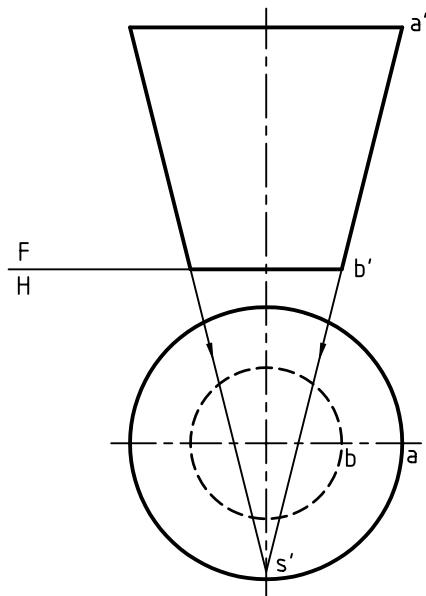
- شکل رو به رو مربوط به بدنه‌ی یک سطل را با مقیاس

۱:۱۰ ترسیم کنید (هر اندازه را برابر ۱۰ تقسیم کنید).

- فاصله از لبه‌های کاغذ (از بالا و از چپ برابر ۳۰) و

نقشه نیاز به اندازه‌گذاری ندارد.





۲. چون نوک مخروط در نقشه نیست، باید با امتداد دادن مولدها آن را به دست آورید.

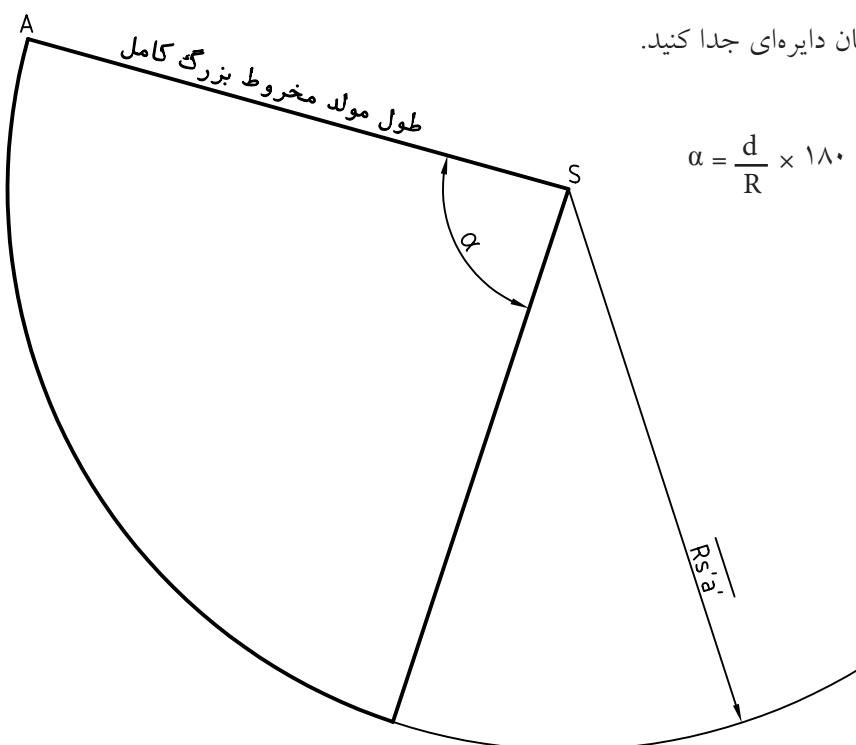
- دو مولد کناری مخروط را ادامه دهید تا به نقطه‌ی s' برسید. اگر مخروط کامل بود، باید نوک آن s' باشد.

۳. برای ترسیم گسترش باید دایره‌ای به شعاع مولد مخروط کامل یعنی $\overline{S'A'}$ بزنید. این کار را انجام دهید.

(با اندازه‌ای که از s' تا a' و با کمال دقت برمی‌دارید).

- زاویه‌ی گستردگی را برای مخروط بزرگ محاسبه کنید.

- زاویه را روی کمان دایره‌ای جدا کنید.



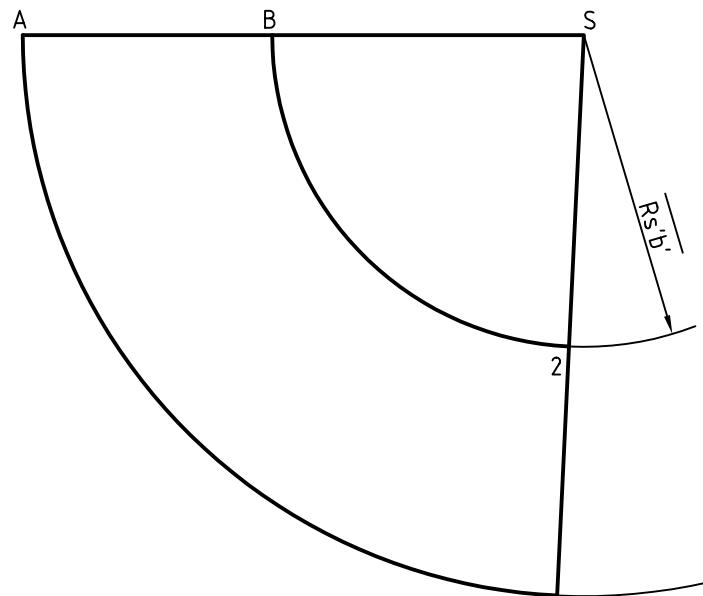
۴. اگر مولد مخروط بزرگ را تقریباً حدود ۷۴ در نظر

بگیرید، بسیار مناسب است.

- زاویه نیز تقریباً ۸۷ تا ۸۸ درجه بسیار مناسب است.

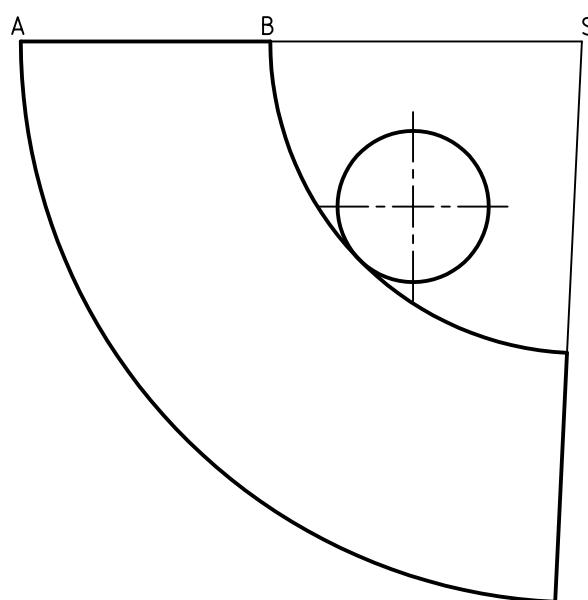
- اکنون دایره‌ای با شعاع 'S'b' و به مرکز S در گسترش

ترسیم کنید تا نقطه‌های B و 2 مشخص شود.



۵. اکنون می‌توانید با اضافه کردن کف سطل، گستردہ را

کامل کنید.



ارزشیابی پایانی

◀ نظری

۱. گسترش را تعریف کنید و نمونه‌ای بیاورید.
۲. کاربردهای گسترش کدام‌اند؟
۳. با ترسیم شکل چگونگی گسترش یک منشور شش‌بر را توضیح دهید.
۴. ترسیم دستی شکل، چگونگی گسترش استوانه را شرح دهید.
۵. ترسیم دستی شکل، چگونگی گسترش مخروط را توضیح دهید.
۶. برش خیالی را شرح دهید و کاربرد آن را بنویسید.

◀ عملی: (زمان: ۱۴۰ دقیقه)

۱. گسترش کامل یک مکعب مستطیل با اندازه‌های $60 \times 50 \times 40$ را ترسیم کنید.
۲. گستردگی کامل یک منشور شش‌بر به ضلع قاعده‌ی ۲۵ و ارتفاع ۶۰ را ترسیم کنید.
۳. گسترش هرمی را ترسیم کنید که قاعده‌اش مثلث متساوی‌الاضلاع به ضلع ۳۸ و ارتفاع آن برابر ۶۶ باشد. (وضعیت نماها را خود انتخاب کنید).
۴. یک استوانه با قطر ۱۰۰ و ارتفاع ۱۶۰ را با مقیاس ۱:۲ ترسیم و گسترش دهید.
۵. مخروطی با ارتفاع ۶۲ و قطر ۴۸ را گسترش دهید.
۶. مخروطی به ارتفاع ۸۰ و قطر قاعده‌ی ۶۰ را به فاصله‌ی ۴۸ از قاعده می‌بریم. گستردگی باقی‌مانده را ترسیم کنید.

ردیف	نام رشته مهارتی	نام استاندارد مهارتی	کد استاندارد مهارتی
۱	برق ماشین‌آلات	برقکار ماشین‌آلات	۸-۵۵/۱۶/۲/۲
۲	برق ساختمان	برقکار ساختمان درجه ۲	۸-۵۵/۲۸/۲/۴
۳	ماشینهای الکتریکی	تعمیرکار ماشینهای الکتریکی درجه ۲	۸-۵۳/۴۷/۲/۴
۴	برق صنعتی	برقکار صنعتی درجه ۲	۸-۵۵/۱۵/۲/۴
۵	نصب و تعمیر کار آسانسور	نصب و تعمیر کار آسانسور	۸-۵۱/۶۵/۱/۲
۶	تعمیرکار ابزار دقیق	تعمیر ابزار دقیق	۸-۴۲/۳۲/۱/۲
۷	اتوماسیون صنعتی	الکترونیک کار صنعتی	۸-۵۲/۵۳/۱/۵
۸	ورقکاری	ورقکار (نازک کار)	۸-۷۳/۱۴/۲/۲
۹	ورقکاری	جوشکار گاز درجه ۲	۸-۷۲/۱۷/۲/۲
۱۰	جوشکاری برق و گاز	جوشکار گاز محافظ آرگون	۸-۷۲/۱۲/۱/۲
۱۱	در و پنجره‌ساز آهنی	در و پنجره‌ساز پروفیل آهنی درجه ۲	۸-۷۴/۹۳/۲/۲
۱۲	جوشکاری گاز محافظ CO ₂	جوشکار گاز محافظ CO ₂	۸-۷۲/۱۳/۱/۲
۱۳	در و پنجره‌ساز آلومینیومی	در و پنجره‌ساز آلومینیومی	۸-۷۴/۶۴/۲/۲
۱۴	مکانیک صنایع	مکانیک صنایع درجه ۲	۸-۴۱/۱۱/۲/۳
۱۵	پلاستیک کاری عمومی	پلاستیک کار عمومی درجه ۲	۹-۰۱/۵۲/۲/۲
۱۶	فرزکاری	فرزکار درجه ۲	۸-۳۴/۳۲/۲/۳
۱۷	تعمیر ماشین‌ابزار	ماشین‌ابزار کار درجه ۲	۸-۳۴/۳۷/۲/۲
۱۸	تأسیسات بهداشتی ساختمان	لوله‌کش و نصب وسایل بهداشتی درجه ۲	۸-۷۱/۰۶/۲/۲
۱۹	تأسیسات بهداشتی ساختمان	لوله‌کش و نصب وسایل بهداشتی درجه ۱	۸-۷۱/۰۶/۱/۲
۲۰	تعمیر دستگاه‌های گازسوز	تعمیر کار آبگرمکن دیواری	۸-۷۱/۱۳/۱/۲
۲۱	تأسیسات گرمایی ساختمان	لوله‌کش و نصب دستگاه‌های حرارتی درجه ۲	۸-۷۱/۱۴/۲/۲
۲۲	تعمیر چیلر تراکمی	کارور تأسیسات برودتی و گرمایی	۸-۷۱/۱۹/۱/۲
۲۳	تعمیر چیلر تراکمی	موتناذکار و نصب تابلوهای برق	۸-۵۱/۴۶/۲/۳
۲۴	تعمیر پمپ و شیر	تعمیرکار پمپ و شیر	۸-۴۱/۹۷/۱/۲
۲۵	تأسیسات تهویه مطبوع ساختمان	لوله‌کش و نصب دستگاه‌های حرارتی درجه ۲	۸-۷۱/۰۸/۲/۳
۲۶	تعمیر برق اتومبیل	تعمیرکار برق خودرو درجه ۲	۸-۵۵/۴۲/۲/۳
۲۷	تعمیر موتور و برق خودرو	تعمیرکار اتومبیل‌های سواری درجه ۲	۸-۴۳/۲۳/۲/۳
۲۸	تعمیر ماشین‌های راهسازی	مکانیک ماشین‌آلات سنگین راهسازی	۸-۴۹/۶۳/۲/۲
۲۹	تعمیر خودروهای تجاری	تعمیر کار خودروهای تجاری درجه ۲	۸-۴۳/۲۶/۲/۲
۳۰	تعمیر موتورهای دیزل دریایی	تعمیرکار موتورهای دیزل دریایی	۸-۴۹/۲۹/۲/۲
۳۱	استخراج معدن	معدن کار عمومی	۷-۱۱/۰۸/۱/۲
۳۲	مدلسازی	مدلساز درجه ۲	۸-۱۹/۳۸/۲/۳
۳۳	ریخته‌گری	ریخته‌گر درجه ۲	۱-۲۴/۱۳/۲/۳

منابع

الف) فارسی

١. نقشه‌کشی، سال سوم (تئوری و عملی) رشته‌ی نقشه‌کشی صنعتی، شرکت چاپ و نشر.
مؤلفین محمد حسین شربت ملکی، محمد خواجه حسینی.
٢. نقشه‌کشی، سال چهارم (تئوری و عملی) رشته‌ی نقشه‌کشی صنعتی، شرکت چاپ و نشر.
مؤلف محمد خواجه حسینی.

ب) انگلیسی

Engineering ,Drawing/ Bogolyubov



