

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

کارگاه ریخته‌گری (۱)

رشته متالورژی

زمینه صنعت

شاخه آموزش فنی و حرفه‌ای

شماره درس ۲۳۲۵

حیدرزاده آرانی، رضا	۶۷۱/۲
کارگاه ریخته‌گری (۱) / مؤلفان: رضا حیدرزاده آرانی، امیر ریاحی، حسن طبیب‌زاده - تهران: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۲	ک ۵۶۷ ح
۱۴ ص: مصور - (آموزش فنی و حرفه‌ای؛ شماره درس ۲۳۲۵)	۱۳۹۲
متون درسی رشته متالورژی، زمینه صنعت	
برنامه‌ریزی و نظارت، بررسی و تصویب محتوا: کمیسیون برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی رشته متالورژی دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش	
۱ ریخته‌گری - کارگاه‌ها الف حیدرزاده آرانی، رضا ب ایران وزارت آموزش و پرورش دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش ج عنوان د فروست	

همکاران محترم و دانش‌آموزان عزیز :

پیشنهادات و نظرات خود را درباره محتوای این کتاب به نشانی
تهران - صندوق پستی شماره ۴۸۷۴/۱۵ دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های
فنی و حرفه‌ای و کاردانش، ارسال فرمایند.

پیام‌نگار (ایمیل)

info@tvoccd.sch.ir

وب‌گاه (وب‌سایت)

www.tvoccd.sch.ir

این کتاب پس از نظرخواهی از سرگروه‌های آموزشی سراسر کشور و تصویب اعضای کمیسیون
تخصصی برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی رشته متالورژی به صورت پودمانی در سال ۱۳۸۶ تألیف
گردید

وزارت آموزش و پرورش

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

برنامه‌ریزی محتوا و نظارت بر تألیف : دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش

نام کتاب : کارگاه ریخته‌گری (۱) - ۳۵۸/۵۲

مؤلفان : رضا حیدرزاده آرانی، امیر ریاحی و حسن طبیب‌زاده

آماده‌سازی و نظارت بر چاپ و توزیع : اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی

تهران : خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)

تلفن : ۹-۸۸۸۳۱۱۶۱، دورنگار : ۰۹۲۶۶-۸۸۳۰، کد پستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹

وب سایت : www.chap.sch.ir

عکاس : نسرین اصغری

رسم : احمد رضا دوراندیش

صفحه‌آر : راحله زادفتح‌اله

طرح جلد : تبسم ممتحنی

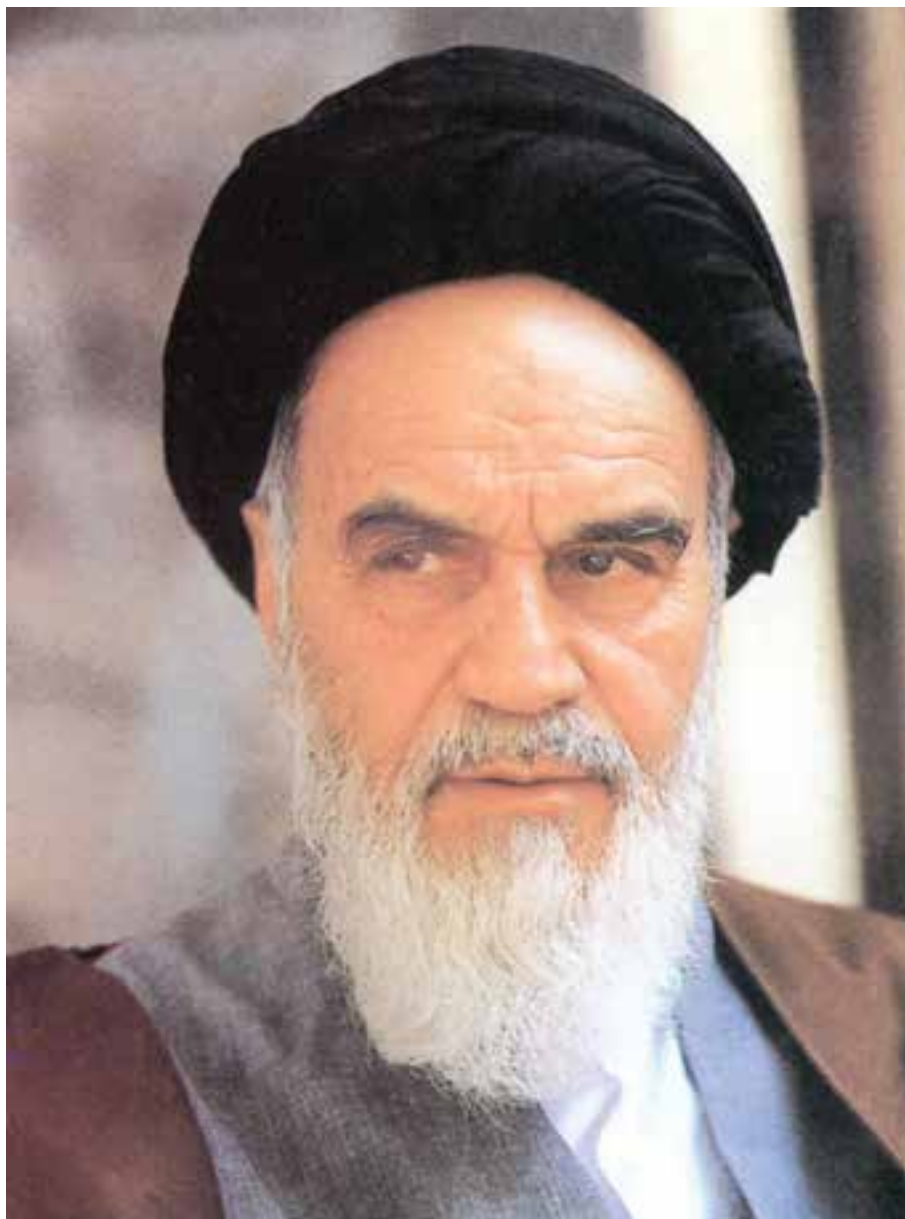
ناشر : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران - تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروبخش)

تلفن : ۵-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار : ۰۴۴۹۸۵۱۶، صندوق پستی : ۳۷۵۱۵-۱۳۹

چاپخانه : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سه می خ ص»

سال انتشار : ۱۳۹۲

حق چاپ محفوظ است.



شما عزیزان کوشش کنید که از این وابستگی بیرون آید و احتیاجات کشور خودتان را برآورده سازید، از نیروی انسانی ایمانی خودتان غافل نباشید و از اتکای به اجانب بپرهیزید.

امام خمینی «قدس سرّه الشریف»

فهرست

- | | |
|----|--|
| ۱ | واحد کار شماره ۱: آشنایی با کارگاه ریخته گری و تجهیزات آن |
| ۱۱ | واحد کار شماره ۲: آماده سازی مخلوط ماسه قالب گیری |
| ۱۵ | واحد کار شماره ۳: نحوه کوبیدن ماسه داخل درجه |
| ۲۰ | واحد کار شماره ۴: ایجاد احجام هندسی با ابزارهای قالب گیری |
| ۲۴ | واحد کار شماره ۵: قالب گیری مدل مکعب ساده |
| ۳۰ | واحد کار شماره ۶: قالب گیری مدل با سیستم راهگاهی |
| ۳۶ | واحد کار شماره ۷: نحوه ی قالب گیری مدل با ماهیچه سرخود |
| ۳۹ | واحد کار شماره ۸: آشنایی با طرز کار کوره بوتله ای و ابزارهای ذوب و بارریزی |
| ۵۳ | واحد کار شماره ۹: قالب گیری مدل با سطح جدایش غیریکنواخت |
| ۵۷ | واحد کار شماره ۱۰: ساخت پس قالب گچی |
| ۶۰ | واحد کار شماره ۱۱: قالب گیری با استفاده از پس قالب گچی |
| ۶۴ | واحد کار شماره ۱۲: قالب گیری و ریخته گری مدل های دو تکه متقارن |
| ۶۹ | واحد کار شماره ۱۳: قالب گیری مدل دو تکه غیر متقارن |
| ۷۳ | واحد کار شماره ۱۴: قالب گیری مدل دو تکه با ماهیچه برگردان |
| ۷۷ | واحد کار شماره ۱۵: تمیزکاری |
| ۸۰ | واحد کار شماره ۱۶: قالب گیری مدل با قطعه آزاد |
| ۸۴ | واحد کار شماره ۱۷: قالب گیری درجه با استفاده از مدل با قطعات آزاد |

- واحد کار شماره ۱۸ : ماهیچه سازی ۸۹
- واحد کار شماره ۱۹ : قالب گیری مدل با ماهیچه افقی با دو تکیه گاه ۹۸
- واحد کار شماره ۲۰ : بازدید و آشنایی با تولید انبوه قطعات صنعتی در کارخانجات ریخته گری ۱۰۳
- واحد کار شماره ۲۱ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه تعادلی ۱۰۴
- واحد کار شماره ۲۲ : قالب گیری و ریخته گری مدل ماهیچه دار با استفاده از چپلت ۱۰۸
- واحد کار شماره ۲۳ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه عمودی با دو تکیه گاه ۱۱۲
- واحد کار شماره ۲۴ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه عمودی با یک تکیه گاه در پایین ۱۱۶
- واحد کار شماره ۲۵ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه عمودی با یک تکیه گاه در بالا ۱۲۰
- واحد کار شماره ۲۶ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه پوششی ۱۲۴
- واحد کار شماره ۲۷ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه چکمه ای ۱۲۸
- واحد کار شماره ۲۸ : قالب گیری و ریخته گری مدل با ماهیچه دور (پیرامون) ۱۳۱
- واحد کار شماره ۲۹ : بازدید از کارخانجات صنعتی ریخته گری ۱۳۵
- واحد کار شماره ۳۰ : ایجاد راه گاه پله ای ۱۳۶

پیش‌گفتار

فناوری ریخته‌گری در ایران باستان

ریخته‌گری طبق یافته‌های باستان‌شناسان در عصر مس ابداع شده است. بقایای چند کوره ذوب مس مربوط به اواخر هزاره چهارم پیش از میلاد در آریسمان کاشان کشف شده است. در دوران مفرغ ساخت کوره‌های ذوب و فرآیند ریخته‌گری توسعه فراوان داشت. بازمانده کوره‌های ذوب و بقایای کوره‌های بیضوی با کف تخت که در حفاری‌های تل ابلیس در نزدیکی ده ماشیز بین کرمان و بندرعباس کشف شده نشان می‌دهند که در ۴۵-۴ سال پیش از میلاد در این مکان صنعت ذوب وجود داشته باشد.

پرچم شهداد (خبیص) که در منطقه خبیص کرمان کشف شده نمونه زیبایی از هنر ریخته‌گری در هزاره سوم پیش از میلاد است. مجسمه مرغ مفرغی که به بالای میله پرچم جوش داده‌اند به احتمال قریب به یقین به روش مدل مومی تولید شده و در مخلوط ماسه و خاک رس و یا در گچ ریخته‌گری شده است. نمونه‌های دیگری از این قطعات مربوط به همین دوران در سیلک کاشان نیز کشف شده است. طبق یافته‌های باستان‌شناسان ریخته‌گری‌های انبوه در قالب سنگی انجام می‌گرفته. نمونه‌هایی از قالب‌های مورد استفاده برای ریخته‌گری سرنیزه از جنس سنگ در ۲ سال پیش از میلاد در شوش کشف شده است.

قالب‌های دیگری که در تپه حسنلو در آذربایجان کشف شده دارای محل ماهیچه برای تعبیه محل دسته تبر می‌باشند و نشان‌دهنده این است که استفاده از ماهیچه در ریخته‌گری قدمتی چهارهزارساله دارد.

مفرغ ایران باستان به ویژه مفرغ لرستان شهرت جهانی دارد. تاکنون بیش از یکصد مجسمه مفرغی بسیار زیبا که هر یک در نوع خود بی‌نظیر و قدمت آن‌ها به یک هزار سال پیش از میلاد می‌رسد در این منطقه کشف شده است.

ریخته‌گران قدیمی ابتدا مدلی از قیر در قالب سنگی و یا با دست تولید می‌کردند سپس آن را پرداخت و تمیز می‌نمودند و جزئیات شکل را در روی آن ایجاد می‌کردند. آن‌گاه آن را در داخل مخلوط خاک رس و ماسه و یا گچ قرار می‌دادند و پس از خشک شدن حرارت می‌دادند تا قیر ذوب و از قالب خارج شود و پس از آن مذاب را در قالب می‌ریختند.

ساخت ظروف و مجسمه‌های تو خالی نیز در دوران قدیم بسیار رایج بود. برای ساخت این مجسمه‌ها ابتدا مدلی گچی و یا با خاک رس برای قسمت خالی میانی می‌ساختند. آن‌گاه آن را با قیر یا موم پوشش می‌دادند و پس از کار بر روی مجسمه و ایجاد جزئیات قسمت بیرونی مشابه آن‌چه منظور نظر بود، گچ و یا مخلوط ماسه و خاک در اطراف آن می‌ریختند و قالب بیرونی را بنا می‌کردند. تنظیم فاصله بین قالب درونی و بیرونی توسط میله‌های برنزی انجام می‌شد، تعدادی از این میله‌ها در اطراف مجسمه بزرگ‌زاده پارتی دیده شده است. پس از تکمیل قالب آن را حرارت می‌دادند تا قیر خارج شود. مجسمه مفرغی بزرگ‌زاده اشکانی (شمی) نمونه زیبایی از نمایش فن‌آوری ریخته‌گری اشیاء تو خالی است.

مقدمه

لذات دنیوی همه هیچ است نزد من
روز تنعم و شب عیش و طرب مرا
در خاطر از تفسیر آن هیچ ترس نیست
خرمتر از شب مطالعه و روز درس نیست
(خواجہ نصیر الدین طوسی)

صنایع متالورژی و ریخته‌گری، به عنوان یکی از مهم‌ترین صنایع پایه و مادر در عصر جدید، نقش اساسی در پیشرفت جامعه‌ای صنعتی برعهده دارند

آموزش ریخته‌گری در هنرستان‌ها، آموزشکده‌های فنی و دانشگاه‌های سراسر کشور، جایگاه ویژه خود را پیدا کرده است و فارغ‌التحصیلان این رشته، در مقاطع مختلف در واحدهای تولیدی بزرگ و کوچک مسئولیت‌های مهمی را در شکوفا شدن هر چه بیشتر رشته‌ها و شاخه‌های وابسته به آن عهده‌دار می‌شوند

برنامه‌ریزی نظام جدید آموزش و پرورش کشور و تألیف کتاب‌های درسی متناسب با برنامه‌های جدید، این امکان را فراهم آورده که در زمینه ریخته‌گری فلزات مطالب مورد نیاز در آموزش این رشته، مورد نظر قرار گیرد و به صورت کتاب حاضر در آید

شیوه نگارش این کتاب منطبق با روش آموزش مهارت پودمانی (Modular) می‌باشد این شیوه آموزش مهارت، شیوه‌ای است که هم‌اکنون در بسیاری از کشورهای پیشرفته صنعتی در حال اجرا می‌باشد هدف از روش آموزش مهارت پودمانی ارتقای توانایی‌های هنرجویان در مشاغل مختلف با حفظ جنبه‌ی خودآموزی است در تألیف کتاب کارگاه ریخته‌گری هدف فوق مورد توجه بوده و امید است هنرجویان عزیز؛ استفاده از مطالب نظری و دستورالعمل‌های کارگاهی و آموزش تعاملی با هنرآموزان به هدف کلی درس (انجام قالب‌گیری، ماهیچه‌سازی و ریخته‌گری قطعات مختلف) دست یابند

این کتاب براساس برنامه تحصیلی سالانه هنرستان در ۳ جلسه تنظیم شده است که هنرجویان تحت نظارت هنرآموز محترم مربوطه کلیه فعالیت‌های پیش‌بینی شده در هر جلسه را مطابق برنامه کلاس انجام خواهند داد، لازم به ذکر است که در تألیف این کتاب سعی شده که مطالب در عین سادگی، بر مبنای علمی و تجربی ریخته‌گری مطابق با تکنولوژی صنعتی استوار باشد از صاحب‌نظران محترم تقاضا دارد برای ارشاد و راهنمایی مؤلفان و اصلاح مطالب ما را در رفع اشکالات احتمالی یاری دهند مطالب پیشنهادی خود را به دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش ارسال فرمایید