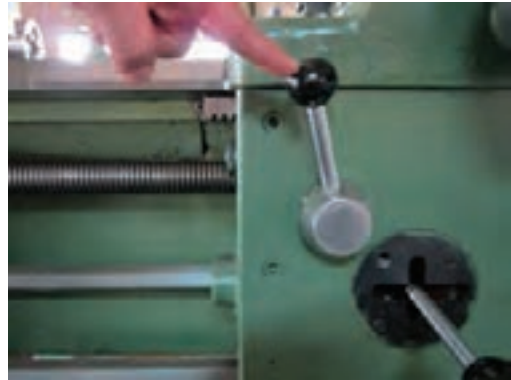


- اهرم مهره دو پارچه را به سمت بالا قرار دهید.



- اهرم کلاچ را به سمت پایین فشار دهید.

- اهرم حرکت خودکار را در وضعیت راست قرار دهید.



- پیشروی انجام شده را مشاهده کنید.

- اهرم اتومات را خلاص کنید.

- اهرم کلاچ را خلاص کنید.

- تنظیمات را برای مقدار بعدی انجام دهید.

- دستگاه را فعال سازید.

- نتیجه را مشاهده کنید.

- با توجه به جدول پیشروی، دستگاه را برای مقادیر

متفاوت تنظیم کنید و نتایج حاصله را مشاهده نمایید.

تذکر مهم: برای هر تنظیم، دستگاه را متوقف

کنید و هرگز دستگاه در حال کار را تنظیم نکنید.

- در پایان کار، اهرم اتومات را خلاص کنید.

- دستگاه را خاموش کنید.

- سوپرت رادر فاصله مناسبی از گلوئی قرار دهید.

- جعبه دنده را مطابق با کمترین مقدار پیشروی

تنظیم کنید.

- برق اصلی دستگاه را قطع کنید.

دستور کار تنظیم وانتقال پیشروی به سوپرت عرضی

- مطابق با دستورالعمل راه اندازی، دستگاه را

آماده سازید.

- اهرم کلاچ را به سمت پایین فشار دهید.

- اهرم حرکت اتومات را به سمت بالا قرار دهید.



- نتیجه را مشاهده کنید.

- تنظیمات را برای مقادیر مختلف جدول انجام دهید.

- در پایان دستگاه را خاموش کنید.

- اصول سرویس و نگهداری پایان کار را انجام دهید.

- دستگاه را نظافت کنید.

تذکر: هرگز دستگاه در حال کار را ترک نکنید.

نکته: بعضی مواقع به هنگام تنظیم اهرم های

جعبه دنده پیشروی، با مشکل جا زدن اهرم ها مواجه

می شویم، در این حالت بایستی با یک دست میله

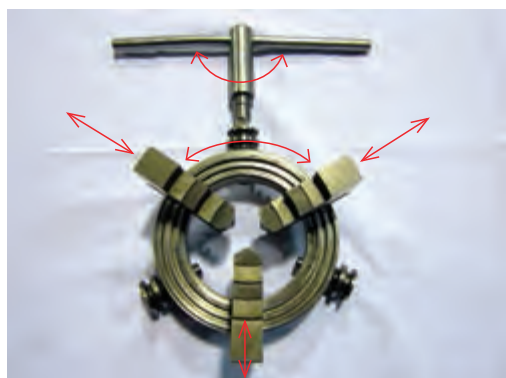
کشش را همزمان چرخانده و در راستای طولی

جابه جا کرد و با دست دیگر اهرم ها را جا زد.

یک صفحه فلزی دو طرفه که یک طرف آن پیچ ارشمیدس و طرف دیگر آن چرخ دنده بشقابی ماشینکاری گردیده است، می‌باشد.



جاسازی اجزاء فوق داخل بدنه سه نظام بصورتی است که حرکت چرخشی آچار سه نظام توسط چرخ دنده‌های مخروطی به صفحه پیچ ارشمیدس منتقل شده و حرکت دور این پیچ ارشمیدس منجر به حرکت خطی و شعاعی فک‌ها در جهت باز و بسته شدن آن‌ها می‌شود.



سطوح نشیمنگاهی فک‌ها روی پیچ ارشمیدس مطابق با مشخصات فنی دنده‌های پیچ طوری ماشین‌کاری می‌گردند که سطوح پیشانی سه فک هنگام باز و بسته شدن موقعیت شعاعی یکسانی داشته و قطعه کار را بطور همزمان از سه جهت در برگیرند بهمین دلیل ترتیب ایجاد دنده‌ها روی هر فک با فک‌های دیگر یکسان نبوده و هر فک باید در شیار مخصوص خود قرار

شرح متعلقات نصب شونده روی دستگاه تراش

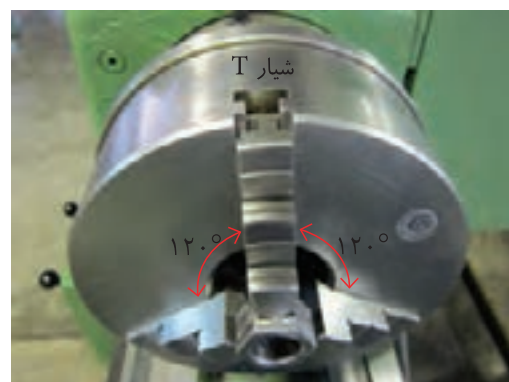
متعلقات دستگاه تراش وسائلی هستند که برای باز و بسته کردن و نگهداری قطعه کار حین عمل تراشکاری، روی دستگاه تراش نصب می‌شوند. از اینرو باید طرز کار آنها را دانسته و نکاتی را در رابطه با سوار کردن، پیاده کردن و هم‌چنین سرویس و نگهداری آن‌ها رعایت کرد.

سه نظام (بافک‌های رو)

متداول‌ترین وسیله‌ای است که برای بستن و تراشکاری قطعات گرد توپر و تو خالی و نیز قطعات چند ضلعی که تعداد اضلاع آن‌ها مضربی از عدد سه می‌باشد مانند شش پهلوها، استفاده می‌شود.

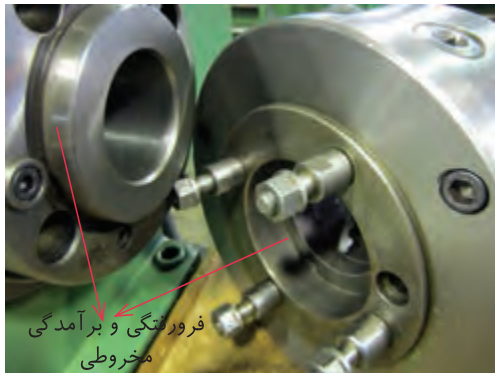


زاویه بین فک‌های سه نظام ۱۲۰ درجه بوده و بوسیله چرخاندن آچار سه نظام داخل شیارهای T شکل بدنه جابجا شده و بازو بسته می‌شوند.



پیچ ارشمیدس یکی از متداولترین و معروفترین مکانیزم‌های موجود جهت باز و بسته کردن فک‌ها می‌باشد که شامل چرخ دنده‌های مخروطی،

یک فرورفتگی مخروطی روی فلانچ سه‌سه‌نظام و یک برآمدگی مخروطی روی فلانچ گلویی تعبیه شده است تا به هنگام سوار کردن سه‌نظام این دو قسمت روی هم قرار می‌گیرند.



هم‌چنین از چهار عدد پیچ و مهره متصل به بدنه سه‌نظام و صفحه ضامن روی گلویی دستگاه برای بستن و محکم کردن سه‌نظام بهره می‌برند.



دستور کار سوار کردن سه‌نظام روی گلویی دستگاه تراش - دستگاه را خاموش کرده و آن را در دنده سنگین قرار دهید.

- قوطی سوپرت را در منتهی الیه میز دستگاه و نزدیک دستگاه مرغک قرار دهد.

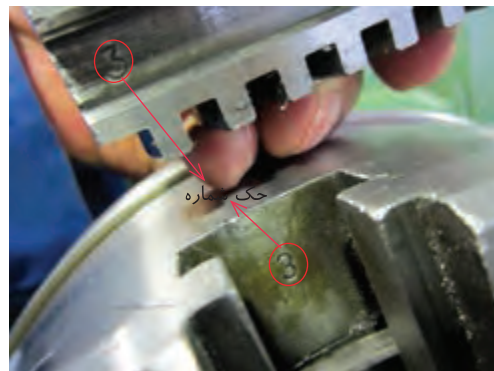
- تخته‌ای باطول، عرض و ضخامت مناسب روی میز دستگاه و در قسمت زیر گلویی قرار دهد.

- با رعایت اصول حفاظتی و امنیتی، سه‌نظام را به آرامی روی تخته قرار داده و سطوح مخروطی

گرفته تا عملکرد مناسب مذکور را داشته باشد.



ترتیب قرارگیری فک‌ها داخل شیارهای مخصوص خود با حک شماره‌های ۱ و ۲ و ۳ روی آنها مشخص شده است.



- هم‌چنین برای مطابقت فک‌ها با سه‌نظام‌ها نیز شماره استاندارد بر روی فک‌ها و بدنه سه‌نظام حک شده است.



برای اطمینان از صحیح قرار گرفتن سه‌نظام روی گلویی دستگاه از لحاظ هم‌محوری و دور بودن سه‌نظام با گلویی، در قسمت پشت بدنه سه‌نظام

سه نظام و گلویی را با پارچه کاملاً پاک کند.



- قبل از بلند کردن سه نظام ، مهره‌ها را تاحدی باز کند تا فاصله بین مهره‌ها و پشت سه نظام کمی بیشتر از ضخامت صفحه ضامن و فلانچ گلویی گردد. - جعبه دنده را خلاص کند. راستای پیچ‌های سه نظام، سوراخ‌های عبوری فلانچ گلویی و صفحه ضامن را موازی هم قرار دهد.

مناسب است که مراکز سوراخ‌ها در امتداد عمودی و یا افقی تنظیم شوند.



- جعبه دنده را در وضعیت دور سنگین قرار دهد. - سه نظام را به آرامی بلند کرده و با عبور دادن مهره‌ها از داخل سوراخ‌های عبوری فلانچ و صفحه ضامن، آن را در جای خود قرار داده و محکم نگهدارد.



- سطوح مخروطی سه نظام و گلویی را از لحاظ وجود عیب‌های سطحی از قبیل لهیدگی، فرورفتگی و برآمدگی بررسی کند و در صورت وجود عیب آن را اطلاع دهد.

نکته: عیوب جزئی و موضعی به کمک مربی کارگاه و سوهان‌چه‌های ریز قابل برطرف شدن هستند. - از سمباده زنی و تراشکاری قسمت‌های مخروطی سه نظام و گلویی جداً خودداری می‌کند.

یادآوری مهم: عدم دقت کافی در تمیز کردن سطوح مخروطی و وجود براده‌های ریز بین آنها هنگام بستن و محکم کردن سه نظام باعث بوجود آمدن عیوب سطحی و عدم هم محوری سه نظام و گلویی دستگاه می‌گردند.

- سطوح مخروطی را با لایه نازکی از روغن آغشته کند این کار مانع از زنگزدگی سطوح و چسبیدن آنها بهم شده و عمل جدا کردن سه نظام را از روی گلویی به هنگام پیاده کردن آن آسان می‌نماید

دستور کار پیاده کردن سه نظام از روی گلوبی دستگاه تراش

- دستگاه را خاموش کرده و آن را در دور سنگین قرار دهد.

- با رعایت اصول ایمنی و حفاظتی، دستگاه را تمیز کند.
- قوطی سوپرت را در منتهی الیه میز دستگاه و نزدیک دستگاه مرغک قرار دهد.

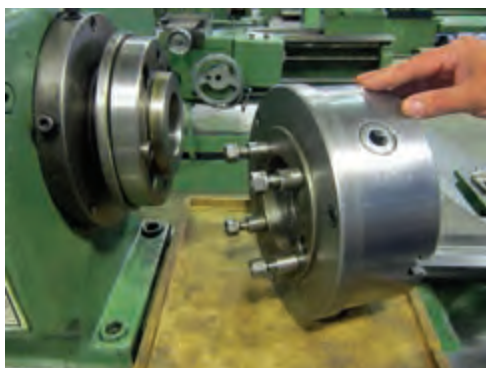
- تخته مناسب را روی میز دستگاه و در قسمت زیر گلوبی قرار دهد.

- فکها را تا حد مناسب ببندد.
- مهره‌های پشت سه نظام را تا آزاد شدن صفحه ضامن باز کند.

- صفحه ضامن را در جهت قرارگیری بدنه مهره در داخل سوراخ‌های عبوری مهره‌ها بچرخاند.



- سه نظام را محکم گرفته و به آرامی بیرون کشیده و روی تخته قرار دهد.



- صفحه ضامن را در جهت قرارگیری بدنه پیچ‌ها داخل شیارهای مربوطه بچرخاند.

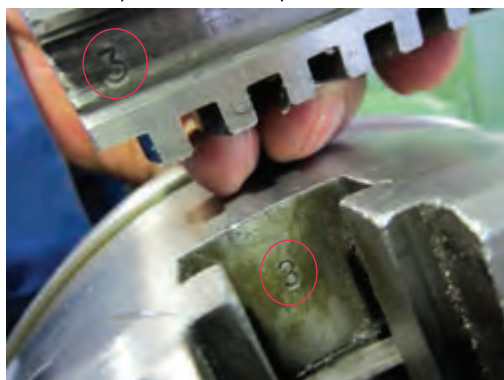
- بصورت ضربدري وهمزمان ، مهره‌ها را با نیروی یکنواخت و یکسان محکم کند.



- برای بستن همزمان و ضربدري مهره‌ها ، مرتباً جعبه دنده را خلاص کرده ، سه نظام را ۹۰° بچرخانده، جعبه دنده را در دنده سنگین قرار داده و مهره‌های جدید را بسته و این کار را چندین بار تا محکم شدن کلیه مهره‌ها ادامه دهد.

نکته: غیر همزمان بستن مهره‌ها باعث قرار گرفتن نامناسب سطوح مخروطی روی هم شده ، سه نظام را از دور بودن با گلوبی دستگاه خارج می‌کند.

و با توجه به ترتیب شماره های حک شده روی فکها و داخل شیارهای سه نظام داخل سه نظام قرار می گیرند.



با توجه به متفاوت بودن ترتیب دنده های پشت هر فک نسبت به دیگری و نیز اهمیت حرکت همزمان آنها، جاسازی و سوار کردن فکها داخل شیارها از فک شماره یک شروع با فک شماره ۳ خاتمه می یابد و به هنگام جاسازی و پیاده کردن نیز اولین فکی که از روی پیچ ارشمیدس آزاد می شود فک شماره ۳ بوده و بعد از آن به ترتیب فکهای شماره ۲ و سپس فک ۱ بیرون آورده می شوند.

دستور کار پیاده کردن فکها از روی سه نظام:

- دستگاه را خاموش کند.
- قوطی سوپرت رادر فاصله مناسبی از سه نظام قرار دهد.
- فکها را تا مشخص شدن شماره آنها باز کند.
- فک شماره ۳ را در دسترس قرار دهد



نکته: اگر چنانچه سه نظام بعد از باز کردن مهرهها و تنظیم صفحه ضامن از روی گلوبی جدا نشد، باز کردن همزمان مهرهها راتا برخورد مهرهها به صفحه ثابت گلوبی ادامه دهد تا فشار وارده از سوی مهرهها به پیچهای سه نظام آن راز روی گلوبی جدا کند.

تذکر ۱: از ضربه زدن به سه نظام توسط چکش آهنی و اهرم انداختن پشت سه نظام برای جداسازی آن از روی گلوبی جدا خود داری شود.

تذکر ۲: سوار و پیاده کردن سه نظام های سنگین توسط جرثقیل کارگاهی انجام گیرد.

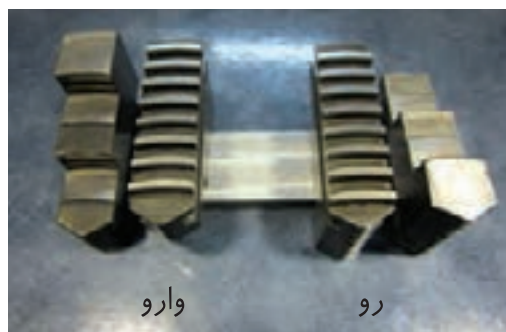
- با رعایت نکات ایمنی سه نظام رادر جای مناسب قرار دهید.

سه نظام با فکهای (وارو)

برای افزایش قطر کارگیر در سه نظام با فکهای رو، فکهای رو را بیرون آورده و جای آنها فکهای وارو جایگزین می کنند.



فکهای رو و وارو با توجه به انحناء دنده فکها و سطوح کارگیر آنها قابل تشخیص می باشند.





دستور کار سرویس و نگهداری دستگاه سه نظام روی ماشین تراش

- دستگاه را خاموش کند.
- نکات امنیتی و اصول حفاظتی را رعایت کند.
- فکها را طبق دستورالعمل بیرون آورد.
- قلمو یا برس مویی کاملاً خشک بر روی پیچ ارشمیدس قرار دهد و با چرخاندن آچار سه نظام و پیچ ارشمیدس، گرد فلزات و براده‌ها را از داخل شیارها پاک کند



- شیارهای T را با پارچه کاملاً تمیز و خشک، پاک کند.
- هرگز از هوای فشرده برای نظافت سه نظام استفاده نکنند
- از روغن کاری شیار فکها و دنده‌های پیچ ارشمیدس جداً خودداری کند.
- فکها را طبق دستور کار در جای خود قرار دهد.

- ماشین را در دور سنگین قرار دهد
- تخته با ابعاد مناسب زیر سه نظام قرار دهد.
- با یک دست فک شماره ۳ را گرفته و با دست دیگر آچار را در جهت باز شدن فکها چرخانده تا فک ۳ آزاد شود.
- فک ۳ را روی تخته قرار دهد.



- آچار را از روی سه نظام بردارد.
- گلوبی را خلاص کند .
- فک شماره ۲ را در دسترس قرار دهد.
- گلوبی را در دور سنگین قرار دهد.
- فک شماره ۲ را بیرون آورده و روی تخته قرار دهد.



- مراحل را برای فک شماره ۱ تکرار کند.
- آچار را از روی سه نظام بردارد.
- فکها را در جای مناسب قرار دهد.

دستور کار سوار کردن فک‌های رو(وارو) روی سه نظام
 - دستگاه را خاموش کند.
 - گلویی را خلاص کرده و شیار شماره ۱ از سه
 نظام را در دسترس قرار دهد.



- گلویی را در وضعیت دور سنگین قرار دهد.
 - فک‌ها را در دسترس قرار دهد.
 - آچار سه نظام را در جهت عقربه‌های ساعت
 چرخانده تا سر نخ بیرونی پیچ ارشمیدس در وضعیت
 ورود به شیار شماره ۱ قرار گیرد.



- فک شماره ۱ را داخل شیار ۱ قرار داده و به
 سمت مرکز سه نظام فشار دهد.
 - چرخاندن آچار سه نظام را ادامه داده تا دنده پیچ
 ارشمیدس وارد دنده فک شده و آن را به جلو ببرد.



- آچار سه نظام را برداشته و گلوئی را خلاص کند
 - شیار شماره ۲ از سه نظام را در دسترس قرار دهد.
 - گلویی را در وضعیت دور سنگین قرار دهد.
 - چرخاندن آچار سه نظام را ادامه دهد تا سر
 نخ پیچ در وضعیت ورود شیار ۲ قرار گیرد.(مانند
 مرحله قبل)
 - فک شماره ۲ را داخل شیار ۲ قرار داده و به
 سمت مرکز سه نظام فشار دهد.
 - با ادامه چرخش آچار سه نظام، فک شماره ۲
 را درگیر کند.



- دستور کار فوق را برای جاسازی فک شماره ۳
 تکرار کند.
 - بستن فک‌ها را تا رسیدن آنها بهم در مرکز سه
 نظام ادامه دهد.

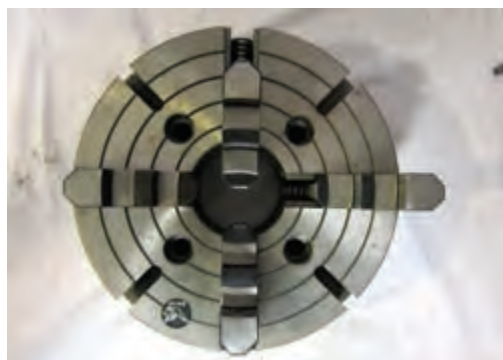


- چنانچه فک‌ها در مرکز سه نظام به هم نرسیدند.
 فک‌ها را بیرون آورده و دستورالعمل رابه شیوه صحیح
 تکرار کند.
 - در خاتمه آچار را از روی سه نظام بردارد.

چهار نظام منظم با فک‌های رو و وارو
 از چهار نظام برای بستن قطعات چهار پهلو و
 آنهایی که تعداد اضلاعشان مضربی از چهار می‌باشد
 و نیز بهتر بستن قطعات گرد استفاده می‌شود.
 چهار نظام نیز دارای فک‌های رو و وارو بصورت
 جداگانه می‌باشد.



چهار نظام نامنظم با فک‌های تکرو
 مکانیزم حرکت فک‌ها داخل شیارهای چهار نظام
 نامنظم بصورت پیچ و مهره‌ای بوده که بطور مستقل
 داخل هر شیار تعبیه شده است. بنابراین فک‌ها
 می‌توانند بدون وابستگی بهم بصورت مجزا حرکت
 کرده باز و بسته شوند.
 از این رو از این وسیله برای بستن قطعات با ابعاد
 مستطیلی و سوراخ‌کاری‌های خارج از مرکز استفاده می‌شود.



فک‌های رو و وارو در چهار نظام نامنظم یکی بوده
 و برای وارو کردن آنها کافیسست که از جای خود
 بیرون آورده شده و سپس بصورت معکوس در جای
 خود بسته شوند.

مرغک

اجزاء این مرغک را می‌توان در صورت نیاز تعمیر و یا تعویض نمود. مورد استفاده این نوع مرغک نگهداری قطعات بلند با قطر کم



و هم‌چنین نگهداری قطعات کوتاه و سنگین با قطر زیاد می‌باشد.



مرغک همراه بر :

محل نصب این نوع مرغک گلوبی ماشین تراش بوده و از آن برای تراشکاری‌های بین دو مرغک در مواقعی که تمام طول قطعه کار بایستی در یک مرحله تراشکاری شود استفاده می‌شود.

در قسمت نوک متحرک یک صفحه دندانه‌دار همراه با مخروط متحرک می‌چرخد. به هنگام بستن قطعه کار، دندانه‌ها در پیشانی قطعه کار نفوذ کرده و آن را می‌چرخانند. بدین ترتیب بدون نیاز به سه نظام حرکت گلوبی به قطعه کار منتقل می‌شود.

مرغک‌ها رابر روی گلوبی دستگاه مرغک و نیز گلوبی ماشین تراش سوار می‌کنند و از آنها بیشتر برای نگهداری قطعات بلند، قطعات کوتاه و سنگین با قطر زیاد و تراشکاری بین دو مرغک استفاده می‌کنند مرغک‌ها را با توجه به نوع کار بردشان در شکل‌ها و اندازه‌های مختلف می‌سازند.

کلیه مرغک‌ها توسط دنباله مخروطی خود درون گلوبی‌ها قرار می‌گیرند و در خصوص دستگاه‌های تبریز، مخروط این دنباله‌ها از نوع مورس ۵ می‌باشد.



مرغک گردان (متحرک)

این مرغک تشکیل شده است از یک نوک متحرک مخروطی که داخل بدنه دنباله مخروطی یاتاقان بندی شده و قابلیت چرخش دارد، به عبارتی نوک مخروطی به همراه کار می‌چرخد و در عین حال قطعه کار را نگهداری می‌کند.



نیم مرغک :

هنگامی که تعامد پیشانی قطعه کار و روی آن از اهمیت ویژه‌ای برخوردار و لازم باشد که با هم تراشیده شوند از نیم مرغک استفاده می‌کنند تا دنده به مخروط مرغک برخورد نکند و تا عمق بیشتری از پیشانی رابتر باشد.



مرغک لوله گیر :

برای نگهداری قطعات گرد تو خالی مانند لوله‌ها از مرغک لوله گیر استفاده می‌کنند.



سه نظام مته

با نصب سه نظام بر روی گلوبی دستگاه مرغک ، از آن برای انجام عملیات مختلفی از قبیل مته مرغک زدن - سوارخکاری با مته‌های دنباله استوانه‌ای ، برقوقاری و قلاویز کاری استفاده می‌کنند.



مرغک ثابت :

در تراشکاری‌های بین دو مرغک درون گلوبی ماشین قرار گرفته و به همراه گیره قلبی (نوک گیر) و صفحه مرغک استفاده می‌شود.



صفحه مرغک و گیره قلبی (نوک گیر)

صفحه مرغک بجای سه نظام روی گلوبی دستگاه سوار شده



و حرکت دورانی گلوبی را توسط زیانه خود و گیره قلبی به قطعه کار بسته شده بین دو مرغک انتقال می‌دهد.





- با پارچه تمیز رو و داخل هر وسیله‌ای را که قصد سوار کردن آن را دارد. مانند از مرغک‌ها، سه نظام با کلاهک‌های واسطه، مته‌ها و برقوها را کاملاً پاک کند.



- دنباله‌های مخروطی را از لحاظ ضربه خوردگی و لهیدگی بررسی کند و در صورت وجود مشکل از سوار کردن آن خودداری کند.

- با چرخاندن فلکه دستگاه مرغک، گلویی را تا اندازه مناسبی بیرون آورده و مرغک را با ضربه آرام جا بزند.



سه نظام‌ها را در دو نوع آچاردار و بدون آچار (اتومات) با دنباله‌های مخروطی جهت سوار شدن روی گلویی دستگاه مرغک و یا دریل‌های ستونی می‌سازند.



از آنجا که ممکن است اندازه مورس مرغک‌های کوچک، سه نظام‌ها و همچنین مته‌های دنباله مخروطی با اندازه مورس مخروط گلویی دستگاه مطابقت نداشته باشند.

برای نصب آن‌ها بر روی گلویی دستگاه مرغک از کلاهک‌های واسطه با شماره‌های مختلف استفاده می‌کنند.



دستورکار سوار کردن انواع مرغک، سه نظام مته، مته‌ها و برقوها بر روی گلویی دستگاه مرغک - داخل گلویی دستگاه مرغک را با پارچه تمیز، پاک کند

شرح هم مرکزی دستگاه مرغک و گلوبی ماشین تراش:

با توجه به شرح قابلیت‌های دستگاه مرغک و متعلقات آن برای انجام عملیاتی از قبیل مته مرغک زنی، نگهداری قطعه کار، سوراخ کاری برقوکاری و قلاویز کاری، انتظار می‌رود که در تمامی موارد فوق مرکز گلوبی دستگاه مرغک و مرکز گلوبی ماشین تراش در یک راستا بود و به اصطلاح هم مرکز باشند.

دستگاه مرغک توسط چهار عدد پیچ روی بدنه اصلی محکم بسته شده است و بدنه اصلی نیز روی راهنمای مرغک قرار گرفته است.

با انحراف دادن مرغک توسط باز کردن پیچ‌ها و پیچاندن پیچ آلن می‌توان از آن برای مخروط تراشی نیز استفاده کرد که در قسمت‌های بعدی به آن اشاره خواهد شد.

بنابراین دستگاه مرغک می‌تواند از تنظیم دقیق خود در مرکز خارج شده باشد و نتوان از آن برای موارد فوق استفاده کرد لذا تنظیم آن برای مصارف عمومی تراشکاری از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است.

دستور کار هم مرکز کردن محور گلوبی با دستگاه

مرغک توسط حرکت سوپرت‌ها:

ابزار لازم:

- ۱- مرغک گردان
- ۲- مرغک ثابت
- ۳- میله استاندارد به قطر 40 mm میلی‌متر و طول 50 cm سانتی‌متر
- ۴- ساعت اندازه‌گیری
- ۵- آچار آلن ۶
- ۶- آچار تخت ۱۹

- اگر گلوبی دستگاه به اندازه مناسب بیرون نباشد، هنگام جا زدن وسائل مذکور، پیچ بیرون انداز با انتهای دنباله مخروطی آن‌ها برخورد کرده و مانع از سوار شدن آن‌ها می‌شود.



دستور کار پیاده کردن انواع مرغک، سه نظام مته،

مته‌ها و برقوکار از روی گلوبی دستگاه مرغک

- اهرم تثبیت گلوبی را باز کند

بدنه وسیله سوار شونده را با دست چپ گرفته و با دست راست فلکه دستگاه مرغک را در جهت خلاف عقربه‌های ساعت آنقدر چرخانده تا انتهای دنباله مخروطی وسیله به پیچ بیرون انداز برخورد کرده و بیرون بیاید.



- وسیله بیرون آمده را در جای مناسب قرار دهد.

روش کار:

ساعت را در امتداد میله به حرکت در آورید.
۷- اندازه و جهت انحراف از بار ساعت را در ابتدای میله نسبت به انتهای میله به دست آورید.



۸- پیچ‌های اتصال مرغک را باز کنید.



۹- توسط آچار آلن، دستگاه مرغک را به اندازه نصف انحراف خوانده شده از روی ساعت، در جهت رفع انحراف جابه‌جا کنید.



۱۰- پیچ‌ها را ببندید.

۱۱- مراحل ۵ الی ۹ را تا برطرف شدن انحراف میله استاندارد تکرار کنید. (عقر به ساعت کوچک‌ترین

۱- مرغک ثابت را سوار کرده و دور بودن آن را توسط ساعت کنترل کنید.

۲- نوک ساعت را با نوک مرغک ثابت یا مرغک گردان تنظیم کنید.

تذکر: دقت کنید ساعت از تنظیم خارج نشود.



۳- میله استاندارد را بین دو مرغک بسته و اهرم‌های تثبیت دستگاه مرغک را محکم کنید.

۴- دور بودن میله را در ابتدا و انتهای آن توسط ساعت کنترل کنید.



۵- ساعت را به سمت انتهای میله (مرغک ثابت) برده و به آن بار دهید و ساعت را صفر کنید.



۶- با استفاده از حرکت اتومات سوپرت طولی،

انحرافی در انتها و ابتدای میله نداشته باشد.

۱۲- در پایان، پیچ‌ها را بسته و محکم کنید.

۱۳- دستگاه را خاموش کنید.

۱۴- وسایل را پیاده کرده و در جای مناسب قرار دهید.

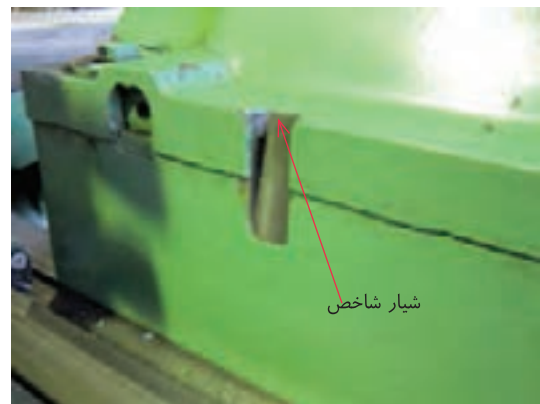
۱۵- مرغک را در منتهی‌الیه بستر دستگاه قرار دهید.

نکته: کارخانجات سازنده، هم‌محوری دستگاه

مرغک با محور گلویی را توسط نصب پلاک‌های

درجه‌بندی شده و یا با ایجاد شیارهای ماشین‌کاری

شده روی بدنه دستگاه مرغک نشان می‌دهند.



دقت این شاخص‌ها به دلیل خطای چشمی موجود

در تطبیق آن‌ها معمولی بوده و برای تراشکاری‌های

دقیق که هم‌محوردی در آن‌ها از اهمیت خاصی

برخوردار می‌باشد، از روش میله کنترل استفاده

می‌شود.



آزمون پایانی

۱- نکات ایمنی و بهداشتی کار با دستگاه تراش را شرح دهید.

۲- قسمت های نشان داده شده در شکل زیر را نام گذاری کرده و وظیفه هر یک را شرح دهید.



۳- وظایف جعبه دنده نورتن را بنویسید.

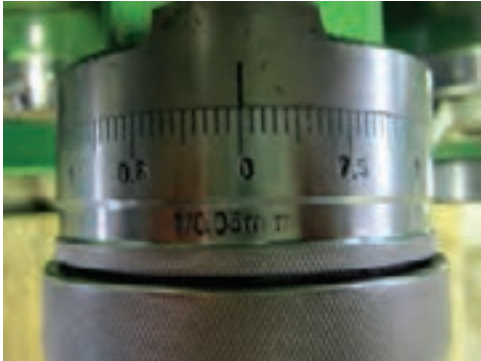
۴- نوع، میزان و محل های ریختن روغن در دستگاه تراش را بنویسید.

۵- وسایل نظافت دستگاه تراش را نام ببرید.

۶- با توجه به تصویر نشان داده شده، تقسیمات ورنیه سوپرت فوقانی را شرح دهید.



۷- با توجه به تصویر مقابل، تقسیمات ورنیه سوپرت عرضی را شرح دهید.



۸- پیشروی را تعریف کنید.

۹- وسایل بستن و نگهداری قطعه کار در دستگاه تراش را نام ببرید.

۱۰- زاویه بین فک های سه نظام چند درجه است؟

۱۱- انواع مرغک را نام برده و وظیفه هر یک را شرح دهید.

۱۲- موارد استفاده کلاهک های واسطه را در تراشکاری بنویسید.

