



واحد کار ۳

تشریح الزامات و ملزومات اساسی در مدار هیدرولیک

هدف کلی:

تشریح ویژگیهای روغن هیدرولیک و شبکه لوله کشی در مدار هیدرولیک

هدفهای رفتاری: فراگیر پس از گذراندن این واحد کار قادر خواهد بود:

- ۱- اهداف اساسی در بهره برداری از روغن هیدرولیک را شرح دهد.
- ۲- شرایط کیفی روغن هیدرولیک و خواص این روغنها را تشریح نماید.
- ۳- نحوه نگهداری از روغنهای هیدرولیک را توضیح دهد.
- ۴- لوله های استیلی غیر قابل انعطاف و اتصالات آنان را تشریح نماید.
- ۵- لوله های استیلی انعطاف پذیر و اتصالات آنان را تشریح نماید.
- ۶- شیلنگهای ارتجاعی و اتصالات آنان را شرح دهد.
- ۷- نکات کیفی در کار نصب شبکه لوله کشی را توضیح دهد.
- ۸- نحوه آب بندی و سیل کننده های شبکه لوله کشی را شرح دهد.

ساعات آموزشی

- نظری

- عملی

- جمع

پیش آزمون (۳)

- ۱- وظایف روغن هیدرولیک چیست؟
- ۲- چند مزیت از یک روغن هیدرولیک خوب را نام ببرید.
- ۳- لزجت چیست؟
- ۴- مایعات هیدرولیک به چند گروه تقسیم می شوند؟
- ۵- چند گروه لوله می شناسید؟
- ۶- لوله ها چگونه دسته بندی می شوند؟
- ۷- در شبکه لوله کشی، اتصالات را چگونه آب بندی می کنند؟

الزامات اساسی مدار هیدرولیک:

۱-۳- سیالات هیدرولیک:

- اصولاً عملکرد دستگاه و عمر وسایل و اجزاء سیستم آن، بستگی به نوع و کیفیت سیال هیدرولیک آن دارد فرمول بندی و کاربرد سیالات هیدرولیک، دانشی است بسیار گسترده که از حوصله این کتاب خارج است.

- در این فصل، شما با اصول اولیه که در انتخاب یک سیال هیدرولیک و به کارگیری صحیح آن وجود دارد، آشنا می شوید.

۱-۱-۳ - اهداف اساسی در بهره برداری از روغن هیدرولیک:

- این اهداف به طور خلاصه عبارتند از:

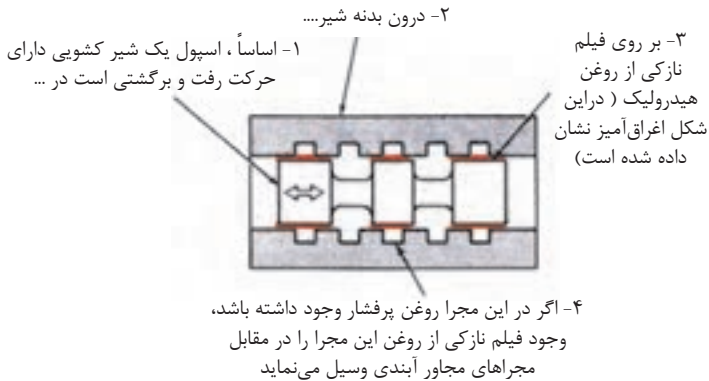
(۱)- انتقال نیرو یا قدرت

(۲) - روان سازی قسمت‌های متحرک

(۳)- آب بندی فاصله مجاز بین قطعات

(۴) - خنک یا محو کردن گرمای اجزاء دستگاه

- شایان ذکر است، در بسیاری از جاها روغن هیدرولیک تنها عاملی است که عمل آب بندی در مقابل فشار را، برای المانهای درونی اجزاء دستگاه انجام می دهد به شکل (۱-۳) توجه کنید.

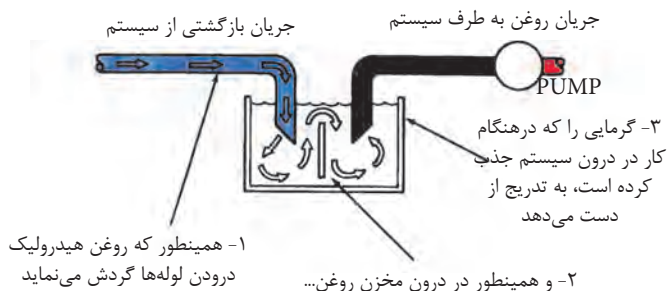


شکل ۱-۳- روغن هیدرولیک موجب روانسازی و آبندی قطعات متحرک می‌گردد

- هیچ گونه σ رینگ بین اسپول شیر و بدنه آن و وجود ندارد که بتواند جلوی نشست روغن از سوی محفظه فشار زیاد را بگیرد، تنها دقت عمل تراشکاری قطعات در جفت و جور بودن

به یکدیگر ولزجت روغن است، که تعیین کننده میزان یا شدت نشست روغن می باشد.

-همچنین لازم است اشاره شود در بسیاری از دستگاهها، گردش روغن از میان لوله های سیستم و دیواره های مخزن روغن ، سبب انتقال گرما از روغن به هوای خارج می شود شکل (۲-۳).



شکل ۲-۳- گردش روغن درون لوله‌ها و مخزن سیستم موجب خنک شدن روغن می‌گردد

۲-۱-۳- شرایط کیفی روغن هیدرولیک :

- روغنهای هیدرولیک، از نظر کیفی نیز باید دارای صفات خوبی نیز باشند که بطور خلاصه می توان گفت :

- (۱) - برای قطعات در برابر زنگ زدگی، ایجاد مصونیت نمایند.
 - (۲) - مانع تشکیل لجن، صمغ و لعاب شوند.
 - (۳) - در برابر کف کردن مقاومت خوبی داشته باشند.
 - (۴) - پایدار باشند و حفظ دوام کنند.
 - (۵) - در مقابل تغییرات دما، پایدار و مقاوم باشند.
 - (۶) - در قطعات، در مقابل خوردگی ایجاد مقاومت کنند.
 - (۷) - توانائی امولسیون زدائی (آب زدائی) داشته باشند.
 - (۸) - سازگاری با موارد سازنده پکینگها و سیلها داشته باشند.
- مسلماً حضور ترکیبات خاص در روغن هیدرولیک است که چنین کیفیتهایی را به روغن می بخشد، با این وجود ممکن است همه روغنهای هیدرولیک دارای تمامی این ویژگیها، با هم یکجا نباشند و این امر بستگی به سازنده آنها دارد.

۳-۱-۳- خواص فیزیکی روغن هیدرولیک^۱ :

- برای رسیدن به اهداف اساسی و شرایط کیفی روغن هیدرولیک، آشنائی با خواص روغن هیدرولیک الزامی است، لیکن در این درس تنها اشاره ای به دو مورد از این خواص می نمائیم :

الف - لزجت یا گران روی^۲ :

- لزجت یعنی مقاومت در مقابل جاری شدن و در حقیقت، عکس روانی است. لذا اگر مایعی به

۱-Fluid Properties

۲- Viscosity

راحتی جریان یابد و روان شود، گفته می شود لزجت آن مایع کم یا آن مایع رقیق است، و اگر به سختی جریان یابد، گفته می شود لزجت آن مایع زیاد یا آن مایع غلیظ است.

تعیین لزجت روغن هیدرولیک برای هر سیستم باید حاصل و ثمره یک نتیجه گیری کلی و درست باشد. مثلاً هر چند که لزجت بالا برای روغن چیز مناسبی است، زیرا سبب آب بندی فاصله مجاز بین قطعات متحرک ماشین می شود، لیکن لزجت خیلی زیاد سبب افزایش اصطکاک و در نتیجه موجب :

(۱) - افزایش مقاومت در مقابل جاری شدن

(۲) - افزایش توان مصرفی به سبب اصطکاک

(۳) - افزایش دما، بواسطه اصطکاک

(۴) - افزایش افت فشار به سبب مقاومت

(۵) - گاهی موجب کند کار کردن دستگاه

(۶) - ایجاد اشکال از نظر، هوازدائی روغن در مخزن دستگاه

و بر عکس انتخاب لزجت بسیار پائین می تواند موجب :

(۱) - افزایش نشست درونی قطعات بشود.

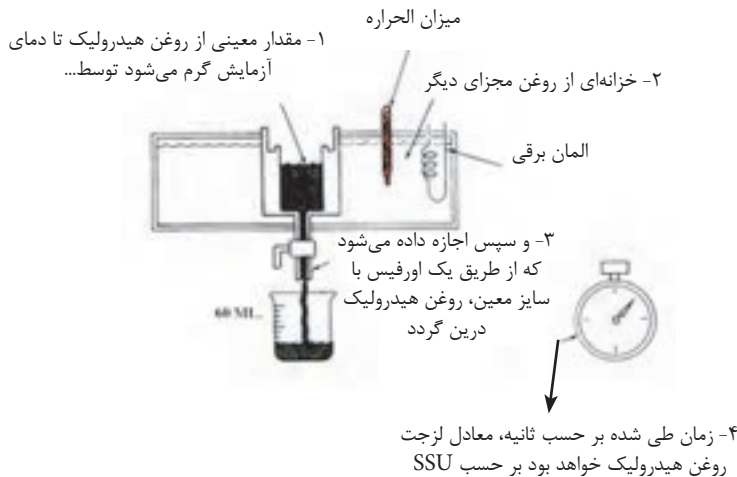
(۲) - سبب سائیدگی زیاد یا حتی گیرپاچ کردن قطعات در مقابل بار سنگین شود.

(۳) - سبب کاهش راندمان پمپ و در نتیجه عملکرد کند تحریک کننده هیدرولیکی شود.

(۴) - سبب افزایش دما به واسطه نشست شدید شود.

- یکی از متداولترین روش های تعیین مقدار لزجت روغن هیدرولیک، عبارت از تعیین لزجت نسبی یا لزجت SUS روغن است .

- بر طبق تعریف، لزجت نسبی عبارت از مدت زمانی است که طول می کشد تا مقدار معینی روغن هیدرولیک، در حالی که در دمای معینی است، از درون اورفیس استاندارد عبور کند. روشهای گوناگونی برای محاسبه این نوع لزجت وجود دارد که یکی از متداولترین آنان استفاده از لزجت سنج سی بولت یونیورسال است، شکل (۳-۳).



شکل ۳-۳- لزجت سنج سای بولت جهت اندازه گیری لزجت نسبی

- (۱) برای محاسبه زمان طی شده از کروномتر استفاده می نمایند.
- (۲) لزجت محاسبه شده که چیزی جزء زمان طی شده نمی باشد بر حسب SUS^۳ بیان می شود.
- (۳) معمولاً آزمایشات در دمای 100°F یا 210°F انجام می شود.
- (۴) برای دستگاههایی که در کارخانجات نصب می باشند، لزجت روغن هیدرولیک معمولاً SUS 150 در دمای 100°F است.
- (۵) صرف نظر از دما، هیچ گاه لزجت روغن هیدرولیک نباید از SUS ۴۵ کمتر و از SUS ۴۰۰۰ بیشتر باشد.

ب- نقطه ریزش^۴:

- پائین ترین دمایی که یک روغن قادر به جاری شدن است، نقطه ریزش نامند. این دما برای روغن هیدرولیک، دستگاههایی که در شرایط سرد بکار گرفته می شوند، بسیار مهم است، بنابر

^۳- Saybolt Universal Seconds

^۴- Pour Point

تجربه نقطه ریزش روغن هیدرولیک باید 11°C - این روغن‌ها به راحتی را منتقل می کنند و خیلی راحت با فیلتر شدن تمیز می شوند.
۴-۱-۳- روغن هیدرولیک فسیلی:

روغن‌های هیدرولیک فسیلی، متداولترین - چنانچه برخی از ویژگی های کیفی یا اساسی روغن‌های هیدرولیک هستند خصوصیات این روغن‌ها به سه عامل بستگی دارد:
 (۱) نوع نفت خامی که انتخاب می شود رسید.

(۲) درجه خلوصی که این نفت خام تصفیه می‌شود
 - بزرگترین عیب روغن‌های فسیلی ، خاصیت آتش گرفتن آنان است ولذا از مصرف آنان

(۳) افزودنی‌هایی که به آن اضافه می شود. در تجهیزات عملیات حرارتی، جوشکاری، ریخته‌گری، آهنگری و... باید خودداری نمود.
 روان سازی عالی هستند با این حال برخی از آنان نسبت به بقیه دارای خاصیت روان سازی و ضد

سائیدگی بهتر و بالاتری می‌باشند.
۵-۱-۳ - مایعات هیدرولیک مقاوم به

آتش: - با توجه به طرز تهیه آنان، برخی از این روغن‌ها، توانائی آب زدائی، بسیار خوب و همین طور توانائی مقاومت در برابر اکسید شدن و مقاومت و پایداری و دوام خوب در دماهای بالا دارند.
 (۱)- محلول آب و گلیکولها^۵

- این روغن‌ها به طور طبیعی اجزاء سیستم را در برابر زنگ زدگی حفظ می کند و بخوبی و راحتی
 (۲)- امولسیون روغن و آب^۶
 (۳)- ترکیبات منصوعی^۷

۵- Water Glycols

۶- Water - Oil Emulsions

۷- Synthetics

قطعات متحرک را آب بندی می نمایند.

۶-۱-۳- نحوه نگهداری از روغنهای هیدرولیک:

- روغنهای هیدرولیک مواد ارزان قیمتی نیستند ضمن آنکه تعویض آنان و نظافت سیستم آلوده، هم زمان گیر و هم گران تمام می شود. لذا مراقبت صحیح از روغنهای در انبار و همین طور نگهداری در حین کار، بسیار با اهمیت است و نکات مهمی را باید در این رابطه، مد نظر داشت:

۱- در انبار، بشکه های روغن را به پهلوی خوابانید و در صورت امکان در زیر سقف، سایبان و یا چادر نگهدارید

۲- قبل از اقدام به باز کردن درب بشکه، سطح آنرا کاملاً شستشو و خشک کنید، به طوری که هیچ آلودگی وارد روغن نشود.

۳- برای انتقال روغن از بشکه ها به مخزن دستگاه، از ظروف و شیلنگهای کاملاً تمیز استفاده کنید، و چنانچه از پمپ برای انتقال روغن استفاده می نمائید بهتر است پمپ مجهز به فیلتر ۲۵ میکرونی باشد.

۴- مدخل ورودی روغن به مخزن سیستم، مجهز به توری ۲۰۰ مش، باشد.

۵- همیشه از فیلترها و صافی های مناسب برای خطوط روغن و هواکش مخزن استفاده شود و همچنین با آب بندی درست و کامل، از آلودگی روغن در سیستم جلوگیری نمائید.

(۶) با برنامه ای معین، در فواصل زمانی یا ساعات کارکرد معین، اقدام به تعویض روغن نمائید. تا سیستم از اثرات مخرب تجزیه روغن، مصون بماند.

(۷) در فواصل زمانی معین، از روغن نمونه برداری و در آزمایشگاه، شرایط روغن را مرتباً کنترل نمائید.

(۸) مخزن روغن دستگاه را همیشه تا حد تعیین شده پر نگه دارید، چرا که هم به عمل انتقال حرارت کمک می شود و هم از عرق کردن دیواره های مخزن و در نتیجه آلوده شدن روغن به آب جلوگیری می شود.

(۹) هرگونه نشت روغن به خارج را به سرعت مرمت کنید.

۲-۳ - لوله کشی:

- لوله کشی، اصطلاحی است عمومی که به مجموعه لوله های ارتباطی که روغن هیدرولیک از طریق آنان به کلیه اجزاء سیستم می رسد گفته می شود. ضمن آنکه این اصطلاح شامل کلیه اتصالات و سیل های مربوطه نیز می شود.

امروزه در صنایع هیدرولیک از سه نوع لوله استفاده می شود که عبارتند از

(۱) لوله های استیلی غیر قابل انعطاف

(۲) لوله های استیلی انعطاف پذیری

(۳) شیلنگهای ارتجاعی (لاستیکی و تفلونی)

در آینده شاهد ورود لوله های هیدرولیکی پلاستیکی هم خواهیم بود، زیرا تکنولوژی آن امروزه به تدریج وارد بازار می شود

۱-۲-۳ - لوله های استیلی غیر قابل انعطاف:

- لوله های آهنی و استیلی از نوع غیرقابل انعطاف از اولین خطوط لوله ارتباطی بودند که در سیستمهای هیدرولیک، مورد بهره برداری قرار گرفتند و هنوز هم به طور گسترده از آنان بهره برداری می شود، چرا که ارزانترین نوع خطوط لوله ارتباطی هستند.

- لوله های استیلی بدون درز، بسیار مناسب هستند، لیکن باید مراقب بود که در هنگام نصب درون آنها عاری از رسوب، جرم، و یا مواد زاید، باشند.

الف- سایز بندی لوله های استیلی غیر قابل انعطاف:

- لوله ها^۸ و اتصالات^۹ آنان بر حسب قطر نامی^{۱۰} و ضخامت جداره لوله سایز بندی می گردند.
چند نکته ی مهم:

(۱) در سالهای اخیر، ضخامت لوله ها را برحسب نمره^{۱۱} بیان می کنند

(۲) نمرات توسط موسسه ملی آمریکا (ANSI)، از ۱۰ تا ۱۶۰ تعیین شده اند جدول

(۳-۱)

(۳) خود نمرات، برحسب ضخامت لوله ها، به ۱۰ دسته تقسیم می شوند

قابل تفسیر برای فوق
العاده ضخیم

نمره ۱۶۰ DOUBLE EXTRA HEAVY

خیلی ضخیم
نمره ۵۰

استاندارد
نمره ۴۰

NOMINAL SIZE	PIPE O. D.	INSIDE DIAMETER									
		SCHED. 10	SCHED. 20	SCHED. 30	SCHED. 40	SCHED. 60	SCHED. 80	SCHED. 100	SCHED. 120	SCHED. 140	SCHED. 160
1/8	1.315				1.299		1.275				
1/4	1.315				1.299		1.275				
3/8	1.315				1.299		1.275				
1/2	1.315				1.299		1.275				
3/4	1.315				1.299		1.275				
1	1.315				1.299		1.275				
1-1/8	1.660				1.644		1.620				
1-1/2	1.900				1.884		1.860				
2	2.375				2.359		2.335				
2-1/2	2.875				2.859		2.835				
3	3.500				3.484		3.460				
3-1/2	4.000				3.984		3.960				
4	4.500				4.484		4.460				
5	5.563				5.547		5.523				
6	6.625				6.609		6.585				
8	8.625				8.609		8.585				
10	10.750				10.734		10.710				
12	12.750				12.734		12.710				

قطر داخلی بر اساس نمره لوله

قطر نامی خارجی

جدول ۳-۱- سایز بندی لوله ها

۸- pipes ۱۰-Nominal Size
۹- Fittings ۱۱-Schedule

(۴) در مقایسه مشاهده می کنیم که نمره ۴۰ نزدیک به طبقه بندی ضخامت استاندارد است و نمره ۸۰ نزدیک به طبقه بندی خیلی ضخیم و نمره ۱۶۰ معادل طبقه بندی فوق العاده ضخیم قرار می گیرند.

(۵) جدول فوق مربوط به لوله هائی است که قطر نامی آنان تا ۱۲ اینچ می باشد، لوله هائی با قطر نامی بیش از ۱۲ اینچ هم وجود دارند و ستون لوله های نمره ۱۰، که در جدول خالی است مربوط به این گروه از لوله ها است.

(۶) همانگونه که مشاهده می شود، در ضخامت های مختلف (نمرات مختلف)، همواره قطر واقعی خارجی و قطر نامی لوله، ثابت می مانند و تنها، قطر داخلی لوله است که تغییر می نماید.

(۷) شایان ذکر است که مفاهیم واژه های قطر نامی، قطر اسمی، سایز نامی، تماماً یکسان بوده و اشاره به اندازه رزوخور لوله جهت اتصالات دارند، و لذا قطرنامی یک لوله با قطر واقعی خارجی و همینطور قطر واقعی داخلی آن لوله متفاوت بوده و عددی است در واقع مجازی.

ب- آب بندی لوله های استیلی غیر قابل انعطاف:

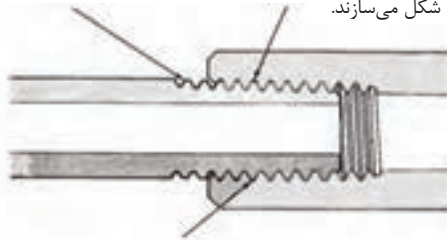
(۱) برای دسترسی به یک آب بندی کاملاً مرغوب و خوب در محل اتصال لوله لازم است با اعمال تکنیک خاص رزوه تراشی ای انجام پذیرد که بستر مجموعه رزوهای دهانه لوله در پایان تراشکاری یک سطح مخروطی از کار در آید و نه به صورت یک سطح استوانه ای متداول، شکل (۴-۳).

(۲) برای رزوه زدن لوله های هیدرولیک با ابزار دستی باید از حدیده و قلاویزه ویژه ای که مخصوص تولید رزوه های آب بندی کنند. خشک است، استفاده شود، تا نهایتاً از ایجاد یک دالان مارپیچ در طول اتصال دو قطعه کار خودداری گردد. همان دالانی که در تمام رزو کاری های متداول معمولی بوجود می آید.

(۳) استفاده از نوار تلفن یا خمیر آب بندی نیز بلا مانع است.

۱- دهانه لوله‌ها دارای رزوه نر می‌گردند به گونه‌ای که در پایان سطحی مخروطی شکل را می‌سازند.

۲- در مقابل اتصالات دارای رزوه ماده بوده که آن هم به نوبه خود سطحی مخروطی شکل می‌سازند.



۳- با بستن رزوه‌ها و محکم نمودن آنان، تداخل سطوح رزوه‌ها به گونه‌ای خواهد شد که درز بین آنان آبدی کامل می‌گردد

۴- در رزوه‌های استاندارد بر روی لوله‌ها و اتصالات چون، ابتدا دامنه سطوح رزوه‌ها در تماس کامل در می‌آیند



۵- لذا یک دالان مارپیچی شکل در طول اتصالات تشکیل می‌گردد



۶- اما در رزوه‌های آب‌بندی کننده خشک این تاج و پایه‌های رزوه‌ها می‌باشند که قبل از سطوح جانبی آنان در تماس کامل قرار می‌گیرند و از تشکیل دالان مارپیچی در طول مجموعه تماس جلوگیری می‌نمایند

شکل ۴-۳- آب‌بندی سر لوله‌های استیلی غیرقابل انعطاف

ج- اتصالات لوله های استیلی غیرقابل انعطاف:

(۱) نظر به اینکه لوله های روغن هیدرولیک تنها می توانند دارای رزوه نر باشند، و با توجه به

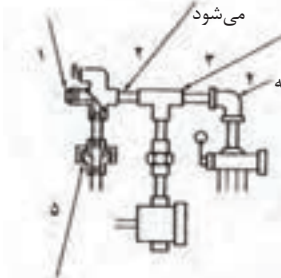
اینکه نمی توانند خم شوند، لذا از انواع اتصالات گوناگون، برای کار با این گروه از لوله ها استفاده

می گردد شکل (۵-۳).

از مغزی برای
اتصال کوتاه بین
اجزاء و یا اتصالات
بهره‌برداری
می‌شود

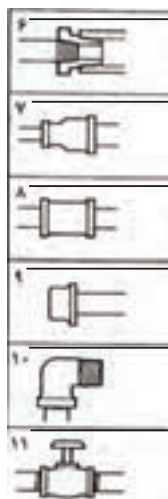
از سه راهی جهت
ساخت دو مجرای
موازی از یک
لوله، بهره‌برداری
می‌شود

از درب‌پوش برای
کور کردن و یا مسدود
کردن لوله یا اتصالات
باز بهره‌برداری می‌شود



از مهره ، سوژها جهت ایجاد اتصال
یا انفعال یک لوله بدون نیاز به
چرخاندن لوله، بهره‌برداری می‌گردد

از زانویی های ۹۰ درجه یا ۶۰ درجه یا ۴۵ درجه
به منظور تغییر جهت لوله، بهره‌برداری می‌شود



از بوش روپیچ - توپیچ کاهنده ، جهت اتصال
دو لوله با دو سایز مختلف استفاده می‌گردد

از بوش کاهنده هم برای اتصال دولوله با دو سایز
مختلف استفاده می‌شود لیکن هر دو سمت آن
دارای رزوه مادگی است

از بوش صاف جهت اتصال دو لوله
هم سایز استفاده می‌گردد

از درب‌پوش جهت مسدود نمودن بهره‌برداری می‌گردد

از زانویی روپیچ - توپیچ برای تغییر جهت لوله

از شیرفلکه جهت کنترل جریان

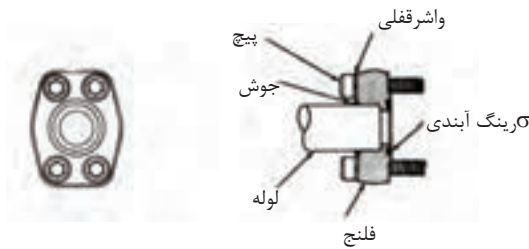
شکل ۵-۳- اتصالات برای لوله‌های استیلی غیرقابل انعطاف

(۲) شایان ذکر است که اتصال قطعات با استفاده از رزوه تا قطر $\frac{1}{4}$ اینچ و فشار 1000 psi

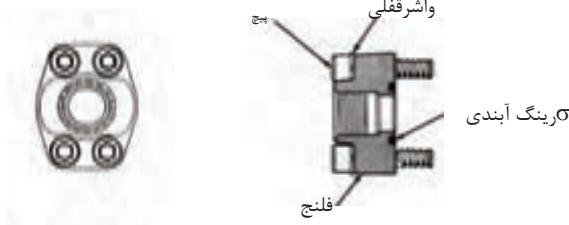
امکان پذیر است، در جایی که به لوله هائی با قطر یا فشار بالاتر، نیاز باشد، برای اتصال لوله باید

از فلنج نوع جوشی استفاده کرد شکل (۶-۳)، که در آن صورت لازم است، بین سطوح تماس دو

فلنج از گزکت تخت و یا O رینگ به منظور آب بندی استفاده نمود.



اتصال جوش بین لوله و فلنج مربوطه



اتصال رزوه‌ای بین لوله و فلنج مربوطه

شکل ۳-۶- اتصال نوع فلنجی برای لوله‌های بزرگ

۳-۲-۲ - لوله های استیلی انعطاف پذیر:

کلاً، لوله های فلزی انعطاف پذیر بنام تیوب خوانده می شود و اساساً از میان تیوب ها، لوله های استیلی بدون درز انعطاف پذیر برای سیستم های هیدرولیک مورد بهره برداری قرار می گیرند و نسبت به لوله های استیلی غیر قابل انعطاف، از مزیت بالایی برخوردارند، چرا که می توان آنان را به هر شکلی خم کرد و بدون مواجه شدن با مشکل آب بندی، بارها و بارها مورد استفاده قرار داد، ضمن آنکه بهره برداری از آنان، تعداد اتصالات را هم به مراتب کاهش می دهد.

الف - ساینز بندی تیوبها :

بطور کلی:

(۱) یک تیوب (لوله فلزی) انعطاف پذیر همواره با قطر واقعی خارجی اش مشخص می شود.

(۲) تیوب هائی که قطر خارجی آنها از $\frac{1}{8}$ تا ۱ اینچ هستند، افزایش سایز تیوپ هر $\frac{1}{16}$ اینچ است که به بازار عرضه می شود.

(۳) تیوپ هائی که قطر خارجی آنها از ۱ اینچ بیشتر است، افزایش سایز تیوپ هر $\frac{1}{4}$ اینچ است که به بازار عرضه می شود.

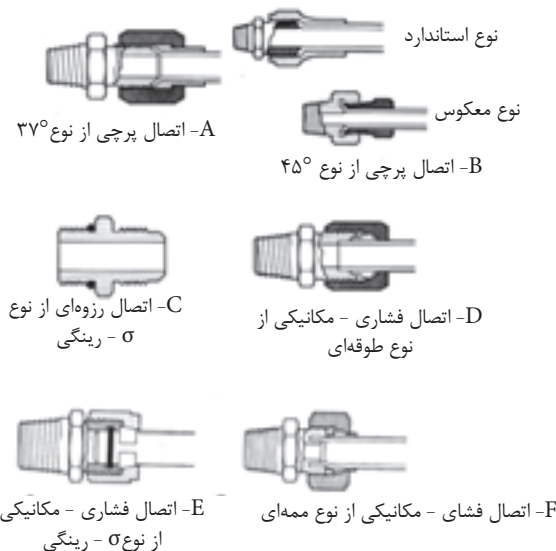
(۴) ضمناً برای هر سایز تیوپ، زیر مجموعه های از تیوبها با ضخامت های گوناگون ساخته و

به

بازار عرضه می شود و لذا قطر داخلی هر تیوپ معادل است با قطر خارجی آن منهای دو برابر ضخامت جداره تیوپ.

ب - اتصالات تیوبها :

اساساً، تیوبها را نمی توان از طریق رزوه نمودن آب بندی کرد، و لذا برای آنان اتصالات گوناگون و خاصی طراحی و ساخته شده است. شکل (۷-۳).



شکل ۷-۳ - اتصالات برای لوله های انعطاف پذیر

به طور روشن، سه گروه اتصال دیده می شود :

(۱) اتصالاتی که عمل آب بندی در آنان با تماس فلز با فلز، انجام می شود که به اتصالات نوع

فشاری - مکانیکی خوانده می شود و به دو گروه تقسیم می گردند.

الف - اتصال با پرچ کردن تیوب مربوطه به شکل های A , B

ب - اتصال بدون پرچ کردن تیوب، شکل های D , E , F

(۲) اتصالات رزوه‌ای به همراه σ رینگ لاستیکی یا مواد مشابه، ، منحصرأً برای اتصال و آب‌بندی

قطعات به یکدیگر مورد استفاده قرار می گیرند و نه لوله‌های تیوب، موضوع شکل C.

(۳) اتصالات فلنجی جوشی، منحصرأً جهت تیوب های سایز بزرگ استفاده شده و مورد

بهره برداری قرار می گیرند.

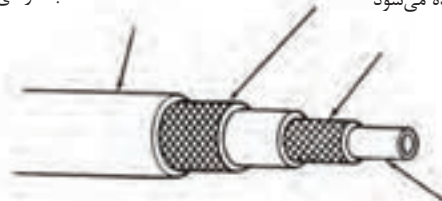
۳-۲-۳- شیلنگهای ارتجاعی^{۱۲} :

در قسمتهائی از مدار هیدرولیک که حرکت یا تکان وجود دارد. از این شیلنگها استفاده می شود،

مثلاً در جایی که لوله هیدرولیک باید به یک مته هیدرولیکی وصل شود.

در ساختمان این شیلنگها لایه های متوالی از لاستیک مصنوعی و سیم بافته شده به کار رفته

- است، شکل (۸-۳).
- ۱- لایه خارجی از جنس لاستیک مصنوعی است که برای محافظت به کار می‌رود
 - ۲- لایه دوم از جنس پارچه یا سیم بافته شده است
 - ۳- برای فشارهای بالاتر از لایه‌های بافته شده اضافی استفاده می‌شود



- ۴- لایه داخلی از جنسی است که با سیال هیدرولیکی سازگار است

شکل ۸-۳- ساختمان لوله‌های ارتجاعی، لایه لایه است

جنس لاستیک به کار رفته در لایه درونی شیلنگ، حتماً باید با نوع روغن هیدرولیک آن مدار، سازگار باشد.

الف - اتصالات شیلنگهای ارتجاعی^{۱۳} :

اتصالات شیلنگهای ارتجاعی، نظیر اتصالات لوله های انعطاف پذیر هستند. در کارخانه سازنده، به دو سر اکثر شیلنگهای ارتجاعی، بوشن یا کوپلینگ^{۱۴} سوار و به بازار عرضه می کنند. در ضمن این بوشن یا کوپلینگ ها از نوع رزوه ای و یا گیره ای هستند. در عمل همیشه راحت تر است که دو سر لوله های ارتجاعی دارای اتصالات نوع مهر ماسوره ای با مهره آزاد باشند. ضمناً شیلنگهای ارتجاعی را هیچگاه نباید به شکل پیچیده و تاب خورده متصل نمود.

ب - نحوه انتخاب شیلنگ، با توجه به مقدار فشار و مقدار جریان :

(۱) جهت انتخاب شیلنگ، برای نصب در مدار روغن، از نقطه نظر فشاری که شیلنگ می تواند تحمل کند، باید ضریب ایمنی استاندارد را رعایت کرد. کارخانه های سازنده این ضریب ایمنی را از ۴ به ۱ تا ۸ به ۱ پیشنهاد می کنند:

الف) چنانچه فشار روغن بین صفر تا $\text{psi } 1000$ باشد، ضریب ایمنی ۸ به ۱ توصیه می شود.

ب) چنانچه فشار روغن بین 1000 تا $\text{psi } 2500$ باشد، ضریب ایمنی ۶ به ۱، توصیه

می شود.

ج) چنانچه فشار روغن بیش از $\text{psi } 2500$ باشد، ضریب ایمنی ۴ به ۱، توصیه می شود.

ضمناً شایان ذکر است که :

$$\text{فشار لازم برای ترکیدن شیلنگ روغن} \\ \text{فشار روغن کار کرد مدار} = \text{ضریب ایمنی}$$

۱۳- Hose Fittings

۱۴- Coupling

(۲) نظر به اینکه، لوله به هر قطر نامی که باشد هر چقدر که نمره آن در قطر نامی بیشتر

باشد

ضخامت آن لوله بیشتر و از این رو استحکام آن لوله در مقابل ترکیدگی بیشتر است، اما همین امر سبب می شود که سطح مقطع مجرای داخل لوله کاهش یابد که خود منجر به افزایش سرعت حرکت روغن در درون لوله می شود.

- لذا نکته حائز اهمیت آن است که باید مطمئن شد که خطوط ارتباطی در مدار روغن، اولاً باید دارای قطر داخلی ای باشند که روغن بتواند با سرعتی معادل یا کمتر از آنچه که توصیه شده است در آنها حرکت کند. (جهت کنترل افزایش اصطلاک).

- ثانیاً دارای ضخامتی باشند که بتواند فشار توصیه شده را تحمل و تامین کند.

- شکل (۹-۳)، یک نمودار نوموگراف را نشان می دهد که به کمک آن می توانید :

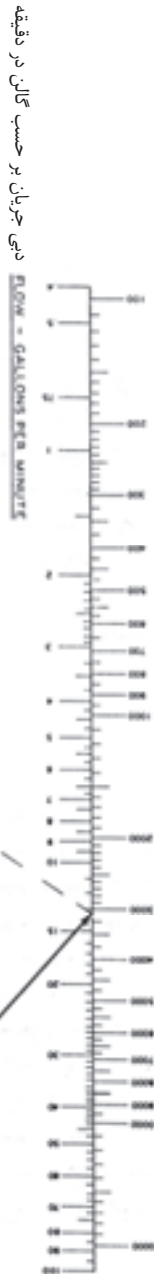
الف) با دانستن دبی و سرعت حرکت روغن درون لوله مدار، قطر داخلی آن لوله را تعیین نمائید.

ب)- با دانستن قطر نامی لوله و همین طور مقدار دبی، قادر خواهید بود سرعت حرکت روغن در درون لوله را تعیین نمائید.

- برای بهره برداری از نمودار کافی است که لبه خط کش را بر روی دو پارامتر یادشده معلوم قرار دهید و پارامتر مجهول را از روی ستوان مربوط به خودش تعیین نمائید.

شکل ۹-۳- نمودار نوموگراف برای تعیین دبی، قطر نامی، قطر داخلی واقعی و سرعت حرکت روغن در لاین هیدرولیک

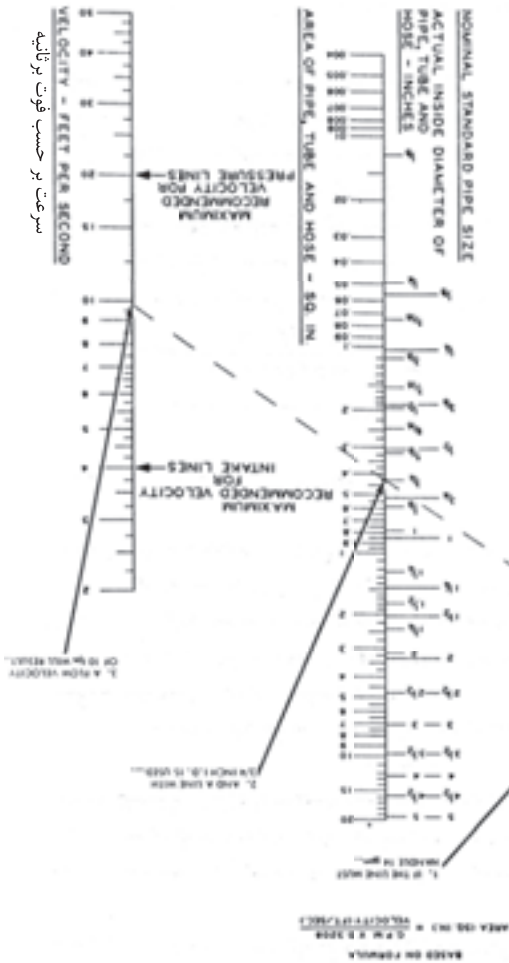
دبی جریان بر حسب اینچ مکعب در دقیقه



دبی جریان بر حسب گال در دقیقه

قطر نامی لوله‌های استاندارد (ردیف بالا)
قطر داخلی واقعی لوله تیوب و
باشیلنگ بر حسب اینچ (ردیف پایین)

سطح مقطع داخلی لوله بر حسب اینچ مربع



سرعت بر حسب فوت بر ثانیه

– اساساً توصیه شده بخاطر جلوگیری از افزایش اصطلاک :

۱- در لوله های متصل به ورودی پمپ روغن سرعت حرکت روغن در لوله ۲ الی ۴ فوت در ثانیه بیشتر نشود.

۲- در سایر لوله های مدار، سرعت حرکت روغن ۷ الی ۲۰ فوت در ثانیه بیشتر نشود.

سازندگان لوله، معمولاً اطلاعاتی را برحسب ظرفیت تحمل فشار و قطر نامی لوله های تولیدیشان

می دهند که در شکل (۱۰-۳)، نمونه ای از آنها را مشاهده می کنید:

OPERATING PRESSURES (0 TO 1000 psi)					OPERATING PRESSURES (1000 TO 2500 psi)				
flow rate (15 ft/sec) gpm	valve size	Pipe schedule	tubing O.D.	Tubing - Wall thickness	flow rate (15 ft/sec) gpm	valve size	Pipe schedule	tubing O.D.	Tubing - Wall thickness
1	$\frac{1}{8}$	80	$\frac{1}{4}$	0.035	2.5	$\frac{1}{4}$	80	$\frac{5}{8}$	0.058
1.5	$\frac{1}{8}$	80	$\frac{5}{16}$	0.035	6	$\frac{3}{8}$	80	$\frac{5}{8}$	0.095
3	$\frac{1}{4}$	80	$\frac{3}{8}$	0.035	10	$\frac{1}{2}$	80	$\frac{3}{4}$	0.120
6	$\frac{3}{8}$	80	$\frac{1}{2}$	0.042	18	$\frac{3}{4}$	80	1	0.148
10	$\frac{1}{2}$	80	$\frac{5}{8}$	0.049	30	1	80	$1\frac{1}{4}$	0.180
20	$\frac{3}{4}$	80	$\frac{7}{8}$	0.072	42	$1\frac{1}{4}$	160	$1\frac{1}{2}$	0.230
34	1	80	$1\frac{1}{4}$	0.109					
58	$1\frac{1}{2}$	80	$1\frac{1}{2}$	0.120					

Safety factor 6 : 1

Safety factor 6 : 1. Above $\frac{1}{2}$ in. tubing. Welded flange fittings or flaring having suitable gaskets/seals that seal with pressure are recommended.

Flow Rate	دبی جریان
Valve Size	معادل قطرنامی
Pipe Schedule	نمره لوله
Tubing-O.D.	قطر خارجی واقعی تیوب
Tubing - Wall Thickness	ضخامت تیوب
Safety Factor	ضریب ایمنی
Operating Pressure	فشار روغن

شکل ۱۰-۳- نمونه ای از جداول انتخاب لوله و تیوب (ارائه شده از سوی کارخانه های سازنده)

۴-۲-۳ - انتخاب جنس لوله :

- برای انتخاب جنس لوله، اگر از نظر قیمت مشکلی در میان نباشد توصیه های زیر ارائه می شود :

(۱) بهره برداری از لوله های انعطاف پذیر ترجیحاً بهتر است از لوله های غیر انعطاف پذیر.

(۲) استفاده از شیلنگهای روغن منحصر به اجزاء متحرک دستگاه نیست و می توان برای مدتی

نه چندان طولانی، از آنها در مدار هیدرولیک استفاده کرد.

(۳) اتصالات هیدرولیک باید از جنس استیل باشند به استثناء اتصالات خطوط روغن ورودی به

پمپ، روغن بازگشت به مخزن و درین ها که می توانند از جنس دیگر هم باشند.

(۴) از بکارگیری اتصالات و لوله های گالوانیزه باید جداً خودداری کرد. زیرا فلز روی، می تواند

با مواد افزاینده در روغن، واکنش انجام دهد.

۵- استفاده از لوله های مسی در مدار روغن توصیه نمی شود، زیرا ارتعاش لوله می تواند سبب

سخت کاری مکانیکی در ناحیه اتصال و در نهایت موجب پیدایش ترک در بخش پخ شده اتصال

شود. در ضمن فلز مس می تواند سبب کاهش عمر روغن نیز شود.

۵-۲-۳ کیفیت در کار نصب :

- نصب صحیح و درست اجزاء یک دستگاه در آغاز مونتاژ می تواند منشاء جلوگیری از نشت، رسوب

گذاری و تولید سرو صدا در حین کارسیستم بشود و لذا به کار بستن توصیه های زیر ضروری است:

الف - تمیزی و آلوده زدائی :

روغن کثیف، موثرترین عامل در خرابی سیستمهای هیدرولیکی است، علاوه بر آن، اجزاء حساس

سیستم، نسبت به ذرات بازمانده در هنگام لوله کشی، بسیار آسیب پذیرند، لذا در هنگام برش

کاری، پخ زنی سرلوله و یا رزوه زنی، باید دقت کرد که ذرات و براده های حاصل در داخل لوله ها

باقی نمانند.

- لذا، سند بلاست کردن، شتشو با مواد پاک کننده روغن و اسید شوئی روشهایی هستند که برای

تمیز کردن لوله های آماده شده، قبل از اقدام به سوار نمودن لوله ها بسیار توصیه شده.

ب- بکارگیری بست و پایه نگهدارنده :

هر زمان که جریان روغن درون لوله های طویل بطور ناگهانی متوقف و یا تغییر جهت بدهد، لوله ها، در معرض ارتعاش و یا شوک واقع می شوند. این امر می تواند سبب شل شدن و یا تغییر خواص مکانیکی فلز در نقاط اتصال و در نتیجه سبب ترد و شکننده شدن آنان شود. لذا نصب بست و یا پایه های نگهدارنده مناسب برای چنین لوله هائی، الزامی است. ضمناً بستهای چوبی و پلاستیکی از بستهای فلزی مناسب ترند.

ج - چند توصیه در نصب لوله :

(۱) قطر داخلی لوله روغن ورودی به پمپ، باید به گشادی دهانه مجرای ورودی روغن به پمپ باشد.

(۲) قطر لوله روغن ورودی به پمپ، در تمام طول مسیرش، ثابت باقی بماند.

(۳) طول لوله روغن ورودی به پمپ، حتی امکان کوتاه باشد.

(۴) از خم کردن لوله روغن ورودی به پمپ خودداری شود، در ضمن تعداد اتصالات هم حداقل تعداد ممکن باید باشد.

(۵) اتصالات لوله روغن ورودی به پمپ باید محکم باشد، تا از ورود هوا به داخل مدار، جلوگیری شود.

(۶) لوله های برگشت روغن به درون مخزن باید دارای قطر مناسب باشد، و در ضمن در مسیر آنان از حداقل خم و اتصال، استفاده شود.

(۷) لوله های برگشت روغن نباید شل باشند تا از ورود هوا به سیستم جلوگیری شود در ضمن سرلوله ها باید پائین سطح روغن در داخل مخزن باشد.

(۸) لوله های بین تحریک کننده های هیدرولیکی. شیرهای کنترل سرعت باید کوتاه و کاملاً

سفت و محکم باشند.

(۹) شیلنگهای ارتجاعی مدار، باید طوری نصب شوند که در هنگام کار به دستگاه ضربه نزنند.

(۱۰) شیلنگهای ارتجاعی، باید طوری نصب شوند که برای جذب شوک ناگهانی، مقداری شلی،

در طول شیلنگ وجود داشته باشد.

(۱۱) از تاب دادن شیلنگها و به شکل حلقه‌های بزرگ در آوردن آنها در مونتاژ نهائی خودداری

شود.

(۱۲) در جایی که احتمال سائیدگی برای لاستیک ها وجود دارد، از گارد استفاده شود.

(۱۳) روشهای نصب صحیح لوله های استیلی انعطاف پذیر در شکل (۱۲-۳) مشاهده می‌شود.

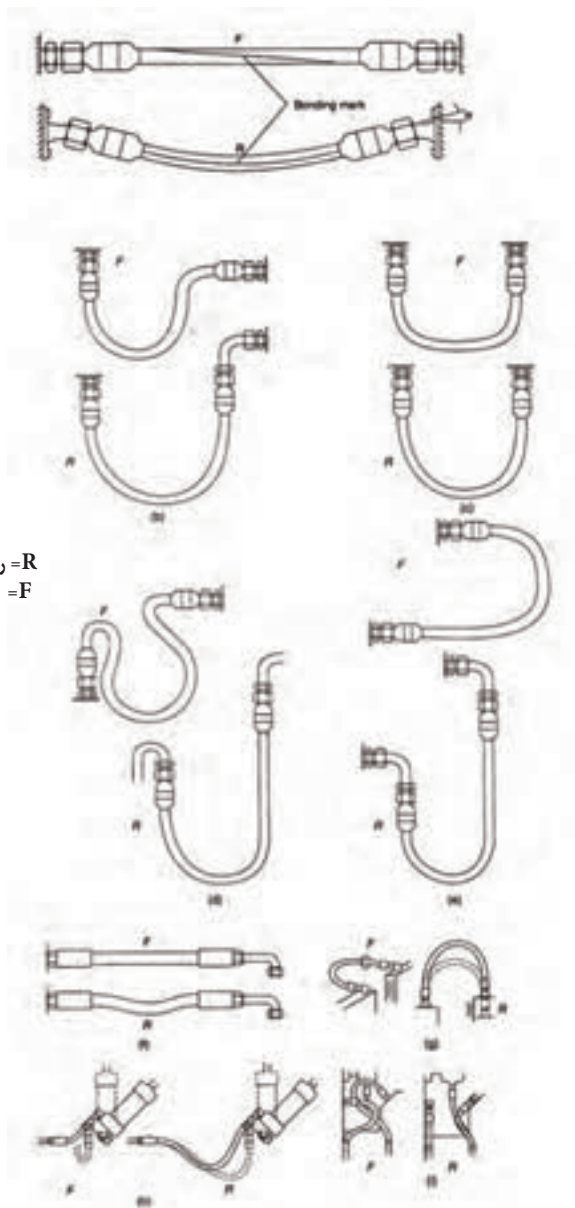
۳-۳- نحوه آب بندی یا سیل کردن :

- آب بندی یک سیستم به جهت حفظ فشار، جلوگیری از به هدر روغن بواسطه نشت، حفاظت از سیستم در مقابل آلوده کننده ها، لازم و ضروری است.

- روشهای گوناگونی برای آب بندی یک سیستم هیدرولیکی وجود دارد. با توجه به آنکه اساساً یک آب بندی باید مثبت^{۱۵} و یا غیر مثبت^{۱۶}، ساکن^{۱۷} و یا متحرک^{۱۸} باشد. و یا اصولاً چه مقدار فشار را باید حبس نگه دارد و نیازهای دیگر، روش آب بندی فرق می کند.

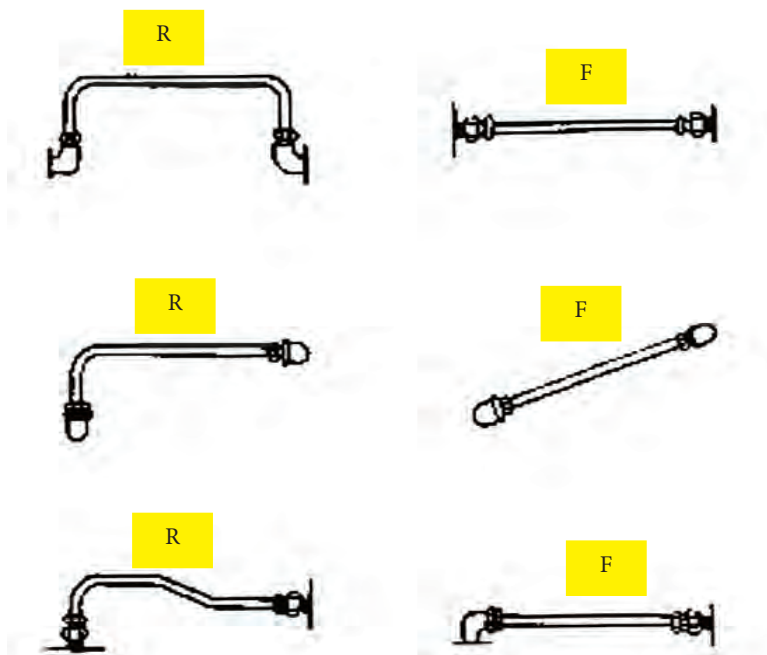
الف - یک آب بندی را مثبت گویند اگر هدف از آن جلوگیری از عبور حتی کمترین قطره روغن باشد.

ب - یک آب بندی را غیر مثبت گویند اگر اجازه عبور مقدار کمی نشت درونی را بدهد. مثل فاصله مجاز که بین اسپول و سیلندر در یک شیر هیدرولیکی وجود دارد و آب بندی موجود در آن امکان تشکیل یک لایه روغن بین آن دو قطعه متحرک را می دهد.



R = روش صحیح
F = روش غلط

شکل ۱۱-۳- مقایسه نصب صحیح و غلط شیلنگ‌ها



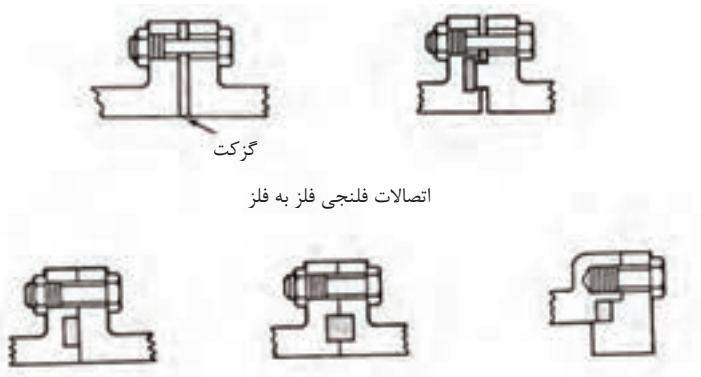
نماد R به مفهوم روش نصب ، صحیح می باشد
نماد F به مفهوم روش نصب ، غلط می باشد

شکل ۱۲-۳- مقایسه نصب صحیح و غلط لوله های استیلی انعطاف پذیر

ج - یک آب بندی را ساکن گویند اگر جسم سیل کننده خود به شکل فشرده، بین دو قطعه صلب جای گیرد، در چنین حالتی جسم سیل کننده می تواند با تغییرات فشار، در جای خود، قدری حرکت کند لیکن قطعات صلب نسبت به یکدیگر کاملاً ثابت خواهند بود، مثلاً:

(۱) بهره برداری از گزکت در بین دو فلنج، شکل (۱۳-۳).

اتصالات فلنجی متداول



اتصالات فلنجی فلز به فلز

شکل ۱۳-۳- نمونه‌ای از موارد استعمال گزکتها و سیل‌های
(مخصوص فلنج) که قادر به ایجاد آب‌بندی ثابت می‌باشند

(۲) بهره برداری از اتصالات نوع فشاری - مکانیکی از نوع بی پرچ با استفاده از رینگ فلزی،

موضوع شکل (۷-۳) بخش D

(۳) بهره برداری از σ رینگها

(۴) بهره برداری از رزوه های ویژه موضوع درس ب - ۱ - ۲ - ۳

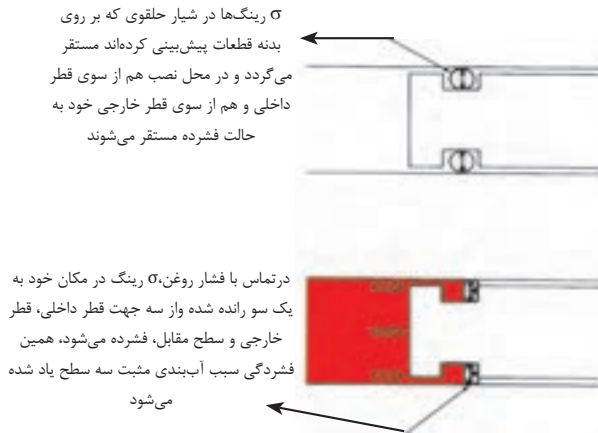
تمام اینها، آب بندی هائی را ایجاد می کنند که در گروه آب بندی ثابت قرار می گیرند نسبتاً ساده هستند، سائیدگی ندارند و دچار اشکال هم نمی شوند مشروط به آنکه بطور صحیح نصب و مونتاژ شوند.

د - یک آب بندی را متحرک گویند اگر آن آب بندی توسط یک سیل متحرک مابین قطعاتی که نسبت بهم دارای حرکت هستند لازم است انجام شود. و لذا یکی از قطعات متحرک در سطح تماس اش با سیل، باید سر یا لیز بخورد و همین امر سبب سائیدگی سیل می شود. بهمین دلیل است که کار طراحی و ساخت سیل های متحرک مشکل تر است.

۱-۳-۳- انواع سیل های متحرک^{۱۹}:

۱- سیل هائی با سطح مقطع σ شکل:

- متداولترین نوع سیل در مدارهای مدرن هیدرولیک مدرن σ رینگها می باشند شکل (۱۴-۳)



شکل ۱۴-۳- سیل σ رینگ توانایی آب‌بندی مثبت را دارد

چند نکته‌ی مهم:

- (۱) σ رینگها از لاستیک مصنوعی ساخته شده اند که در حالت معمولی دارای سطح مقطع دایره ای شکل هستند.
- (۲) σ رینگها در شیارهای حلقوی که بر روی بدنه قطعات، پیش بینی کرده اند می نشینند.
- (۳) اندازه σ رینگها طوری تعیین می شود که پس از استقرار آنها در شیار مربوطه و مونتاژ قطعات بر روی یکدیگر σ رینگ در مکان خود هم از سمت قطر داخلی و هم از سمت قطر خارجی تحت تاثیر نیروی متراکم قرار می گیرد.
- (۴) در هنگام کار و برقراری فشار روغن σ رینگ در مکان خود به یک سو رانده و از سه

جهت قطر داخلی، قطر خارجی و سطح مقابل، فشرده می شود همین فشردگی سبب آب بندی مثبت سه سطح یادشده می شود.

(۵) مسلماً هر قدر که فشار روغن بیشتر شود نیروی بیشتری جهت آب بندی سطوح یادشده اعمال می شود به همین جهت σ رینگها، کاربرد خوبی در فشار بسیار زیاد دارند.

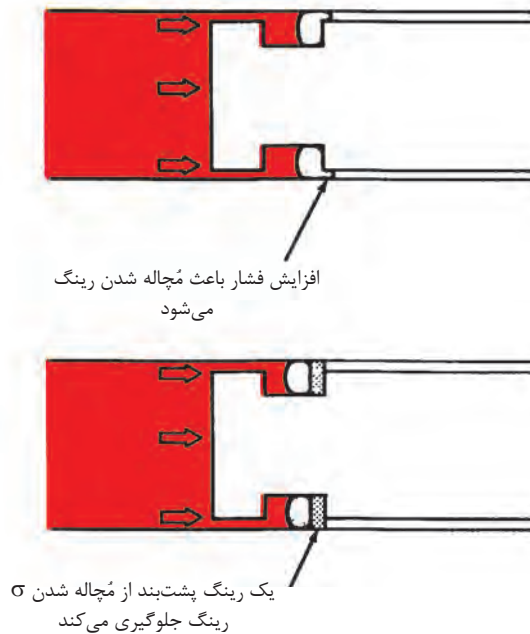
(۶) از σ رینگها، اساساً در آب بندی های نوع ساکن استفاده می کنند تنها گاهی در آب بندی های نوع متحرک استفاده می شود، مثلاً در جایی که قطعات دارای حرکت رفت و برگشتی کند و کوتاه هستند.

(۷) از σ رینگها برای آب بندی و سیل کردن قطعاتی که دارای حرکت دورانی نسبت به یکدیگر دارند و یا جایی که وجود ارتعاش، مشکل ایجاد می کند استفاده نمی کنند.

۲- رینگهای پشت بند 2° :

در فشار های بسیار بالا، σ رینگ تمایل به مچاله شدن و فرو رفتن در فاصله مجاز، بین قطعات را پیدا کند شکل (۱۵-۳) این تمایل به مچاله شدن در جایی که قطعات نسبت به هم ثابت و ساکن باشد، ایجاد اشغال نمی کند، لیکن در جایی که آب بندی سیل، از نوع متحرک است، این تمایل به مچاله شدن سبب تشدید سائیدگی می گردد جهت رفع این نقص، از رینگ پشت بند، از جنس سفت و محکم استفاده و آن را در شیار مربوط به σ رینگ در سمت مقابل جهت فشار روغن نصب می کنند.

- چنانچه فشار روغن به نوبت از دو سمت یا دو جهت به σ رینگ فشار وارد نماید، در آن صورت می توان از دو عدد رینگ پشت بند در دو سمت σ رینگ استفاده نمود.



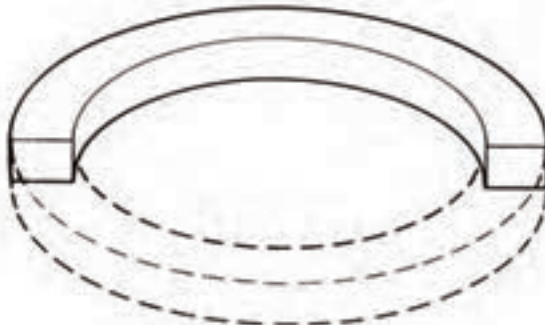
شکل ۱۵-۳- رینگ پشت‌بند از مُچاله شدن σ رینگ جلوگیری می‌کند

۳- سیل هائی با سطح مقطع مستطیل شکل:

- از این نوع سیل بعنوان سیل ساکن استفاده می گردد، شکل (۳-۱۶).

- این نوع سیل ها جایگزین قابل قبولی هستند برای σ رینگ ها.

سیل رینگ هائی با سطح مقطع مستطیلی، از نظر قیمت ارزانتر از سیل های σ رینگی هستند، زیرا که آن ها را می توان از لوله های طویل پیش ساخته برید و احتیاجی نیست هر عدد را به تنهایی ساخت، تنها شرط جایگزینی آن ها با σ رینگ، اول استفاده در کاربردهائی به عنوان سیل ساکن و دوم سازگای ماده ساخت آن با روغن هیدرولیک مربوطه می باشد.



شکل ۱۶-۳- سیلی که از یک لوله بریده شده و سطح مقطع آن مستطیلی است

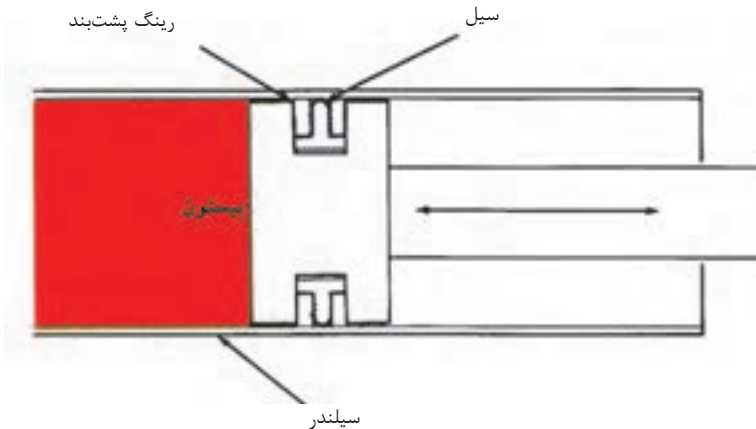
۴- سیل هائی با سطح مقطع T شکل:

از این نوع رینگها، به طور فراوان جهت آب بندی پیستون های متحرک درون سیلندرها، و آب بندی قطعات متحرک دیگری که دارای حرکت رفت و برگشتی هستند، استفاده می گردد. شکل (۱۷-۳).

- جنس این رینگها از لاستیک مصنوعی است، و جهت ساخت آن ها، از قالب T شکل ریخته گری، استفاده می شود.

- در محل نصب این نوع رینگها، دو عدد رینگ پشت بند، در دو سمت آن قرار می دهند که ضمن افزایش استحکام، موجب استقرار کامل رینگ می شود.

- لبه داخلی و خارجی این نوع رینگها، گرد است و کاملاً شبیه σ رینگ، لیکن بر خلاف σ رینگها، هیچ تمایلی به غلتیدن در محل نصب خود ندارند. ضمناً هیچگونه محدودیتی هم در استفاده از این نوع رینگها، در حرکتهای رفت و برگشتی کوتاه، نیست.



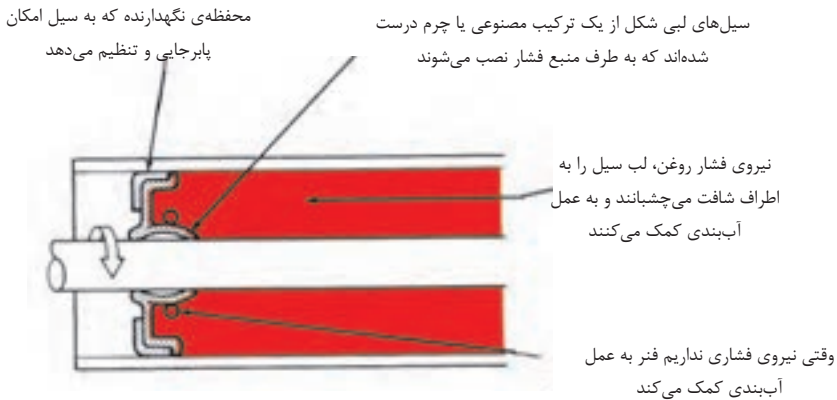
شکل ۱۷-۳- T رینگ سیل یک سیل دینامیکی برای قطعات رفت و برگشتی است

۵- سیل هائی با سطح مقطع لبی شکل:

- از این نوع سیل رینگها، جهت آب بندی فشارهای متغییر ولی پائین، بهره برداری می کنند.

- از این نوع سیل رینگها همچنین به طور گسترده جهت آب بندی شافتهائی که دارای حرکت دورانی هستند، استفاده می نمایند؛ همانگونه که در شکل (۱۸-۳) مشاهده می شود، در ساختمان این نوع سیلها، کاسه فلزی نگهدارنده ای وجود دارد که به استقرار صحیح سیل در جای خود کمک می کند.

- جنس رینگها از لاستیک مصنوعی و یا چرم است. بخشی از سطح مقطع آن ها به شکل لب بوده که بر روی سطح شافت می نشیند و غالباً هم در ساختمان آنان یک فنر وجود دارد که به عمل چسبیدن رینگ به شافت کمک می کند، در ضمن این سیلها از نوع سیلهای مثبت هستند.



شکل ۱۸-۳- از سیل‌های لبی شکل برای شافت‌های گردان استفاده می‌شود

- در این نوع سیل‌ها، فشار روغن به عمل آب‌بندی کمک می‌کند، لیکن سیل قادر نیست که فشارهای زیاد را آب‌بندی می‌کند، چرا که فاقد رینگ پشت بند است.
- اگر لازم باشد، فشار در محوطه‌ای آب‌بندی می‌شود که مرتباً از فشاری مثبت به خلاء تغییر می‌نماید، در آن صورت برای آب‌بندی باید از سیل رینگ‌های لبی‌شکل دو طرفه که برای همین منظور ساخته می‌شوند، استفاده کرد، تا از ورود هوا و آلودگی به داخل روغن و خروج روغن از محوطه جلوگیری به عمل آید.

۶- سیل‌های کاسه‌ای^{۲۲}:

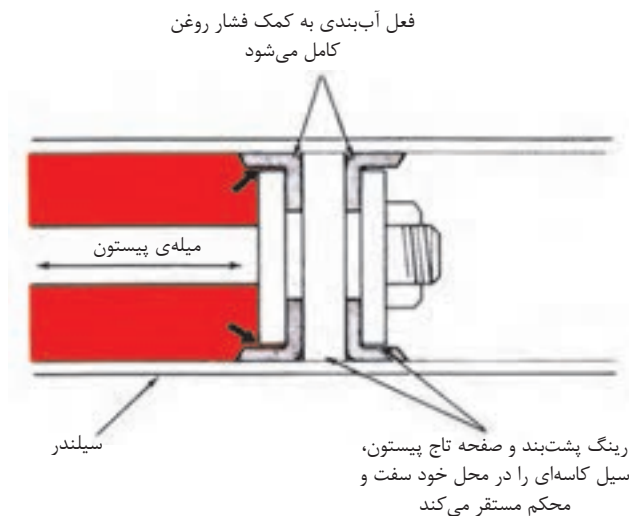
سیل کاسه‌ای یک نوع سیل مثبت است که بر روی پیستون نصب می‌شود و کاربرد زیادی دارد، شکل (۱۹-۳).

- این نوع سیل در محوطه‌ای مورد بهره‌برداری قرار می‌گیرد که از دو جهت به پیستون مربوطه، می‌تواند روغن هیدرولیک فشار وارد آورد، نظیر جک‌های دوطرفه.

- عمل آب بندی به کمک فشار روغن محیط که بر سطح سیل وارد می آید و آن را بر جداره محفظه می چسباند، ایجاد می شود.

- این نوع سیل به دلیل داشتن رینگهای پشت بند، قادر است فشار زیادی را دریافت و حبس نماید.

- سیل کاسه ای باید کاملاً در محل استقرارش سفت و محکم شود و همان گونه که در شکل نشان داده شده است، تاج پیستون و ورقهای فلزی نگهدارنده، به منزله رینگهای پشت بند برای سیل کاسه ای عمل می کنند و آن را به طور کامل و محکم در محل استقرارش نگه می دارند.

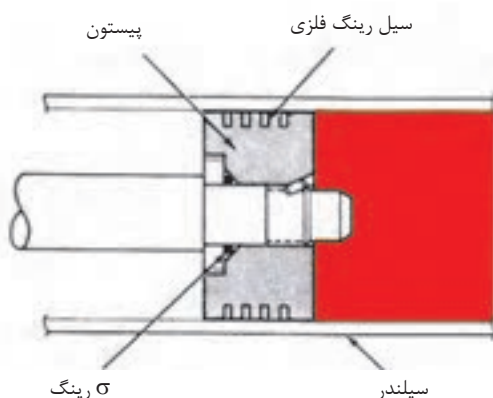


شکل ۱۹-۳- سیل های کاسه ای ویژه پیستون جک ها

۷- سیل رینگ های فلزی ویژه پیستون^{۲۳}:

- رینگهای فلزی از جنس استیل ساخته و با دقت بسیار زیاد صیقل داده می شوند، گاهی هم سطوح آنها، آبکاری می شود، شکل (۲۰-۳).

- در مقایسه با رینگهای لاستیکی و یا چرمی، رینگهای فلزی اصطکاک بسیار ناچیزی در مقابل حرکت قطعات متحرک دارند، غالباً آنها را بر روی تاج پیستونها سوار می کنند.
- استفاده از یک عدد رینگ بر روی پیستون، بعضاً موجب آبدی مثبت نمی شود لیکن استفاده از چندین رینگ در یک ردیف امکان آب بندی مثبت را فراهم می کند، ضمن آنکه آنها در مجموع، قادرند فشارهای فوق العاده بالا را آب بندی کنند.



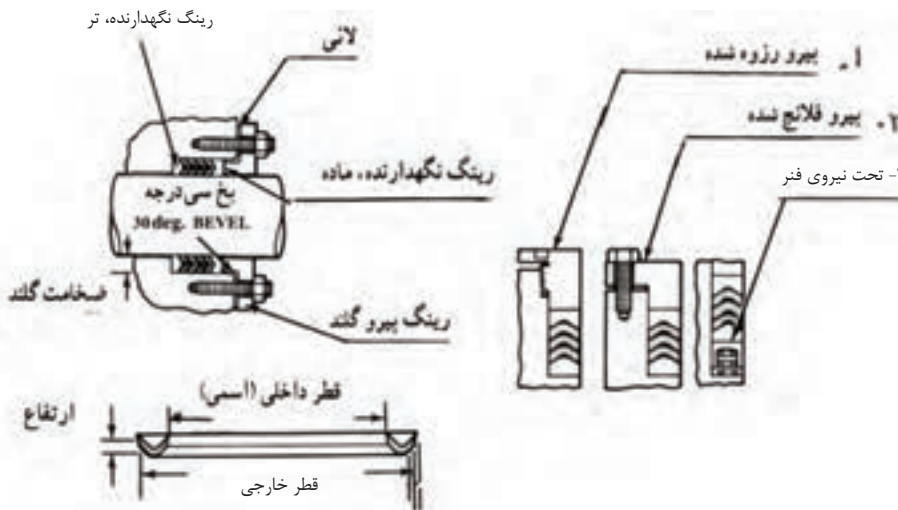
شکل ۲۰-۳- رینگهای فلزی ویژه پیستون جکها

۸- پکینگهای متراکم شونده^{۲۴}:

- آب بندی با روش پکینگ گذاری، از قدیمیترین روشها است. از این روش، هم در آب بندی ساکن و هم در آب بندی متحرک استفاده می شود. (شکل ۲۱-۳)
- اکثر پکینگهایی که امروزه استفاده می شوند. دارای سطح مقطع U و V شکل هستند.
- در هنگام پکینگ گذاری از چندین ردیف پکینگ استفاده می شود، تا آب بندی مطلوبی به وجود آید.
- با محکم کردن پیچهای فلنجی که بر روی پکینگها می نشینند، آنها را متراکم و در محل استقرارشان

محکم می کنند، محکم کردن پیچهای فلنج، فقط به اندازه کافی و همین طور طراز بودن و تنظیم بودن فلنج، از نکات حساس و مهم است، چرا که زیاد سفت کردن پیچهای فلنج موجب تشدید سائیدگی شافت می شود.

- در پاره‌ای از موارد پکینگها، توسط رینگ فلزی که تحت فشار تعدادی فنر قرار دارد، در محل استقرارشان متراکم و محکم می شوند و بدین ترتیب نیازی به فلنج نیست و از امکان خطاهائی که توسط تعمیرکار ممکن است در هنگام نصب فلنج پیش آید، جلوگیری می شود.



شکل ۲۱-۳- پکینگ‌های متراکم یا فشرده‌شونده

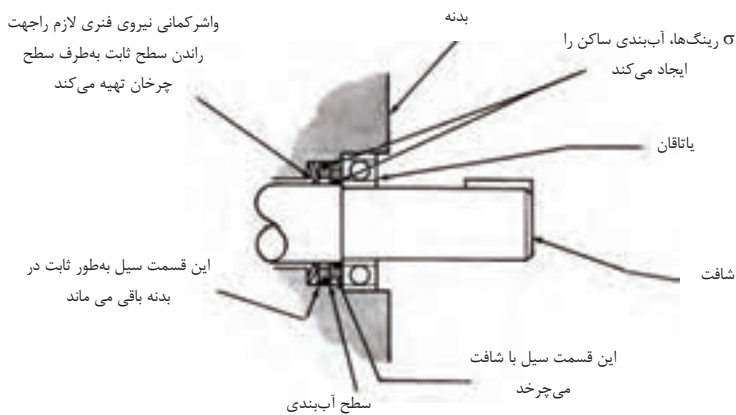
۹- سیل مکانیکی^{۲۵}:

- برای آب بندی شافتهائی که دارای حرکت دورانی هستند، از سیل های مکانیکی استفاده می کنند، شکل (۲۲-۳).

- کاربرد این سیلها، برای فشارهای خیلی زیاد است. عمل آب بندی با تماس دائم دو سطح تخت،

انجام می پذیرد. و معمولاً یکی از این سطوح تخت، از جنس کربن و دیگری، استیل است.

- عضوی از سیل که ثابت است، به بدنه قطعه متصل و ثابت، می نشیند، اما عضو دیگر، بر روی شافت مستقر می شود و با آن می چرخد در حالی که سطح تماس کربنی اش بر روی سطح تماس تخت عضو ثابت، سر می خورد.



شکل ۲۲-۳- سیل مکانیکی برای آببندی شافتی مورد بهره‌برداری قرار می گیرد که دارای حرکت دورانی بوده و در محیطی قرار دارد که فشار روغن آن زیاد است

- یکی از دو عضو، معمولاً تحت نیروی فنر پشت بند خود، به عضو دیگر فشار وارد می آورد، و همین امر سبب اتصال بهتر سطوح تماس دو عضو و همچنین تمیز شدن آثار سائیدگی سطوح از محل تماسشان می شود.

- تعداد اجزاء سیل مکانیکی و همچنین ماشین کاری بسیار دقیق و ظریفی که سطوح تماس این اجزاء لازم دارند. سبب می شود که قیمت آنان در بازار نسبتاً گران باشد.

۱۰- گزکت ها^{۲۶}:

- گزکتها در واقع سیل کننده هائی هستند به صورت ورق، که معمولاً به شکل سطح مقطع قطعه مورد نظر، بریده می شوند.

- در گذشته برای اتصال فلنجهای و اتصال شیرها از گزکت استفاده می کردند، لیکن امروزه در سیستمهای هیدرولیکی به عوض گزکت از σ رینگ و یا رینگهائی با سطح مقطع مستطیل شکل و یا پکینگهائی خاص استفاده می نمایند.

۲-۳- جنس سیلها:

- تا قبل از کشف لاستیک مصنوعی، سیل کننده ها را از جنس چرم، یا چوب پنبه، و یا الیاف می ساختند.

- لاستیک طبیعی، به دلیل ناسازگاری و تجزیه پذیرش در تماس با روغن هیدرولیک، بندرت مورد استفاده قرار می گرفت. لیکن امروزه لاستیکهای مصنوعی ای تهیه می شود که در بسیاری از موارد، با روغن هیدرولیک سازگار است، به ویژه آنکه آنان را می توان با ساختمان مولکولی مختلف برای کاربردهای متفاوت تهیه کرد.

سیلهای ارتجاعی که امروزه غالباً در سیستمهای هیدرولیکی مورد بهره برداری قرار می گیرند از جنس رزین ارتجاعی بونا- ان^{۲۷} یا رزین ارتجاعی سیلیکون^{۲۸} و یا رزین ارتجاعی نئوپون^{۲۹} و یا رزین ارتجاعی تفلون^{۳۰} هستند.

۲۶- Gaskets

۲۷- Buna-N

۲۸- Silicone

۲۹- Neoprene

۳۰- Teflon



آزمون پایانی (۳)

- ۱- اهداف اساسی در بهره برداری از روغن هیدرولیک چیست؟
- ۲- روغنهای هیدرولیک از نظر کیفی باید دارای چه صفاتی باشند؟
- ۳- لزجت چیست و با چه واحدی معمولاً اندازه گیری می شود؟
- ۴- نقطه ریزش روغن هیدرولیک معمولاً چقدر باید باشد؟
- ۵- مزایا و معایب روغن های هیدرولیک فسیلی چیست؟
- ۶- چند نمونه از مایعات هیدرولیک مقاوم به آتش را نام ببرید؟
- ۷- در تخلیه روغن هیدرولیک از بشکه به مخازن دستگاه، چه نکاتی را باید رعایت کرد؟
- ۸- در صنایع هیدرولیک از چه نوع لوله استفاده می شود؟
- ۹- قطر نامی یک لوله چیست، توضیح دهید؟
- ۱۰- نمره یک لوله چیست توضیح دهید؟
- ۱۱- لوله های غیر قابل انعطاف را بر چه اساسی سایز بندی می نمایند؟
- ۱۲- آب بندی لوله های استیلی غیر قابل انعطاف بر چه اساسی انجام می شود؟
- ۱۳- استفاده از اتصالات رزوه ای در لوله های غیر قابل انعطاف تا چه حدی مجاز است؟
- ۱۴- تیوب چیست؟ و چگونه سایز بندی می شود؟
- ۱۵- اتصالات نوع فشاری - مکانیکی به چند گروه تقسیم میگردند؟ و برای چه نوع لوله هائی مورد بهره برداری قرار می گیرند؟
- ۱۶- شیلنگهای ارتجاعی، از چه جنسی تهیه می گردند و در کجا استفاده می شوند؟
- ۱۷- در مورد نحوه انتخاب شیلنگ به طور مختصر توضیح دهید؟
- ۱۸- از نمودار مونوگراف موجود در این درس، چه استفاده ای می شود توضیح دهید؟

- ۱۹- سرعت حرکت روغن هیدرولیک در درون لوله ها بطور متداول چقدر باید باشد؟
- ۲۰- از چه نوع لوله هائی در سیستم های هیدرولیک نباید استفاده نمود؟
- ۲۱- لوله ها را قبل از نصب با چه روشهائی باید تمیز و آلوده زدائی نمود؟
- ۲۲- بنظر شما، مهمترین عامل در نصب لوله ها چیست؟ و چرا؟
- ۲۳- روشهائی را که برای آب بندی یک سیستم وجود دارند را نام برده و تعریف نمائید؟
- ۲۴- انواع سیل ها را نام ببرید؟
- ۲۵- سیلهای ارتجاعی از چه جنس هائی هستند؟