

دانلود مقاله ماشین تراشکاری

جهت مشاهده [دانلود مقاله ماشین تراشکاری](#) به پایین همین صفحه مراجعه نمایید

تعداد صفحات : 11 صفحه

برای دریافت اینجا کلیک کنید

فرمت WORD قابل ویرایش



ماشین تراشکاری

یک نمونه ماشین تراشکاری

ماشین تراشکاری ابزاری است که برای تراش دقیق قطعات نسبتاً سخت به کار می‌رود. اگرچه این دستگاه ابتدا برای تراش فلزات طراحی شد اما برای برش پلاستیک و دیگر مواد نیز از آن استفاده می‌شود. اساس کار این دستگاه بدین گونه است که قطعه در گیره‌ای دوار قرار گرفته و ابزار برش می‌تواند به صورت خطی حرکت کند. با تماس قطعه در حال چرخش با ابزار از قطعه بار برداشته می‌شود و با حرکت افقی و عمودی ابزار می‌توان عمق برش و محل بار برداری را تنظیم نمود تا به شکل دلخواه رسید.

دستگاه تراش آموزشی

دستگاه تراش بلند

شرکت Valenite بار دیگر سیستم تراشکاری ValTURN™ خود را با اضافه کردن ۳ هندسه جدید به خط اینسرتهای تراشکاری خود گسترش داده است. هندسه های جدید با گریدهای ابزاری پوشش یافته موجود MTCVD یعنی: VP5515 و VP5525 ترکیب شده است، تا گستره کاربردهای ۳ ابزار ValTURN را که به طور خاص برای بارهای برشی متوسط و برش پیوسته و منقطع، برای کاربردهای خشن تراشی با بار زیاد، و برای فرایند پرداخت کاری با عمق کم در فولادهای کم کربن و مواد نرم طراحی شده اند، گسترش دهد. تستهای آزمایشگاهی نشان داده است که ترکیب هندسه ها و گریدها، کنترل براده و عملکرد برشی عالی برای ماشین کاری مواد آهنی فراهم می نماید.

هر سه هندسه جدید از نوع منفی (ANSI Negative type geometry) بوده و اینسرتهای دو طرفه می باشند. آرایه انتخاب با اشکال، ضخامتها، دایره های محاطی، شعاع گوشه و ... مختلف اینسرت بیشتر افزایش یافته که منجر به ۹۸ نمونه جدید و ۹۸ گزینه عملکردی خاص برای گستره وسیعی از فرایندها شده است. هندسه ای جدید عبارتند از:

طرح M8- این هندسه دارای عرش (land) خنثایی است تا لبه برنده بسیار مقاومی در کاربردهای ماشینکاری متوسط ایجاد نماید. اینسرتهای با این هندسه می توانند هم در برشهای پیوسته و هم در برشهای منقطع به

کار گرفته شوند و برای فولادها، فولادهای ضد زنگ و چدن‌ها مناسب می‌باشند. طرح R4- این هندسه در اینسرت‌های مخصوص کار سنگین با عرش خنثای وسیع به کار گرفته شده تا لبه برنده بسیار مقاومی برای کاربردهای خشن تراشی فولادها و چدن‌ها فراهم نماید. این طرح برای برش‌های پیوسته یا منقطع مناسب بوده و برای گستره وسیعی از کاربردها ایده آل است.

طرح C2- دارای هندسه خاصی است که شامل عرش مثبتی است که کنترل براده در عمق برشی کم را قطعی می‌سازد. هندسه C2 برای فولادهای کم کربن و مواد نرم، ایده آل بوده و کنترل عالی روی پرداخت سطح بدست می‌دهد.

نام گذاری الفبایی-عددی فهرست اصطلاحات هندسه منفی ANSI شرکت Valenite نشانگر نوع فرایند است، به عبارت دیگر؛ F نشانگر پرداخت کاری، M نشانگر ماشین کاری در سطح متوسط، R نشان دهنده خشن کاری و C نشانگر تکمیلی (complementary) می‌باشد. ارقام از ۱ تا ۹ مقاومت نسبی لبه برنده را تعیین می‌کند، که رقم ۹ نشان دهنده بالاترین مقاومت و بیشترین نرخ پیشروی می‌باشد.

گریدهای ایزاری VP5515 و VP5525، هر دو کاربردهای پوشش یافته پروسه MTCVD با TiCN/Al₂O₃/TiN می‌باشند. زمینه اصلی از کبالت غنی شده تا در مقابل کند شده لبه مقاوم بوده و اینسرت‌های لبه ای برنده سنگ خورده ای است که از ایجاد لبه انباشته جلوگیری می‌کند.

مجموعه سیستم تراشکاری ValTURN شامل آرایه وسیعی از اینسرت‌ها برای فولاد، فولاد ضد زنگ، چدن، آلیاژهای دما بالا، آلومینیوم و آلیاژهای غیر آهنی، و کاربردهای تراشکاری قطعات سخت، به اضافه ابزارگیرهای ValTURN ProGRIP™ می‌باشد که پایداری، دقت و قابلیت تطبیق پذیری با فرم‌های استفاده آسان را فراهم می‌نماید.

شرکت Valenite فعالیت‌های خود را ادامه می‌دهد تا در سال ۲۰۰۵ گریدها و هندسه‌های جدیدی ارائه نماید تا پوشش بازاری خود را به بیش از ۹۰٪ از کاربردها گسترش دهد.

همانند تمامی محصولات Valenite، ابزارهای سیستم تراشکاری Valenite با سرویس سطح بالای ValPro™ برای مشتریان به منظور سفارش دادن، قیمت‌گیری و زمان بندی تحویل حمایت می‌شود. علاوه بر آن یک هیئت فنی به طور مستمر محصولات به روز شده و اطلاعات کاربردی، و پیشنهاد برای بهینه سازی بهره‌وری برش فلزات را ارائه می‌نماید.

اشعه مادون قرمز مشکلات اتصال پلاستیک‌ها را حل کرده استماشین‌های جدید جوش مادون قرمز Tamworth-based CPR Automation اکنون برای جوشکاری پلاستیک‌ها آماده اند. تولید کنندگان که به طور سنتی از صفحات داغ برای جوش دادن پلاستیک‌ها استفاده می‌کردند اکنون با استفاده از جوش مادون قرمز به قابلیت‌های جدید تولیدی از قبیل جوش چند نقطه در یک مرحله جوشکاری و در نتیجه افزایش میزان تولید دست می‌یابند. از این روش در صنایعی مثل صنعت قالبگیری پلاستیکها، تولیدکنندگان مواد پر کننده پلاستیکی، صنعت بسته بندی و حتی در دستگاه‌های جوش خانگی استفاده نمود.

جوش مادون قرمز بسیار تمیز است و با آن امکان جوش یک درز جوش طولانی را خواهید داشت. از مزایای دیگر سیستم‌های CPR نسبت به روش صفحات داغ ایجاد یک جوش یکنواخت به خاطر توزیع یکنواخت حرارت در جوش است و همچنین شما می‌توانید به منظور محافظت از جوش از یک گاز محافظ نیز استفاده کنید. کنترل پیشرفته CPR به شما اجازه کنترل و مونیتورینگ جوش مادون قرمز را میدهد. سیستم می‌تواند داده‌های بسیار زیاد فرآیند مانند دما جوش، شکل جوش و ... را نشان دهد و در خود ذخیره کند. همچنین سیستم مجهز به (AMC) Automatic Melt Control (برای کنترل دقیق دما و ذوب است

برای دریافت اینجا کلیک کنید

مقالات مرتبط

- [مقاله در مورد آشنایی با مشکلات اجتماعی](#)
- [دانلود مقاله رشته پرستاری](#)
- [مقاله در مورد مکانیک و ارتباط آن با معادلات دیفرانسیل](#)

از این سایت ها نیز دیدن نمایید

- [ترنس لاین ، مرجع مقالات تخصصی فارسی ، ایران](#)
- [گت بیبر ، منبع مقالات انگلیسی و فارسی](#)
- [دانش رسان ، بیش از 1.5 میلیون مقاله فارسی](#)