

☐

I'm not robot


reCAPTCHA

Continue

Vargel tezgahı nasıl çalışır

Vargel, Machine, çalışma parçaları yüzeylerinin düz veya obliment işlemesi için kullanılan bir üretim makinesidir. Prensip olarak, makinenin hareketli bir kafasına bağlı tek uçlu kesme aleti, bu kafanın doğrusal ileri/arka hareketi sonucunda yongaları kaldırır. VARGEL MAKİNE KISIMININ TABANI, makine gövdesini ona getiren ve atölye zemini ile temas eden kısımdır. Bir sütun, hareketli adı ve tabloyu temel alan bir parçasıdır. Hareketli Hood orada ve geri hareket yapar tezgahın üst parçasıdır. Kesme takımının bağlı olduğu suport ve rota ayar kollarını taşır. Kalem, vargel kaleminin bağlı olduğu kısımdır. Suport, vargel kalemini yukarı ve aşağı hareket ettiren ve kalemin hareket etmesini sağlayan kısımdır. Bu, kalemin iş parçasını ileri doğru hareket etmesine olanak tanır ve geri hareket halinde döner yardımcı kalemin kesilmesini önler. Tablo, iş parçasını doğrudan veya bir mendil yardımıyla bağlamanızı sağlar. Elin dikey ilerlemesi, iş parçasının yukarı ve aşağı kaba hareketlerini sağlar. Başka bir deyişle, parçanın hızla yakınlaştırmasını ve kesme komutundan kaldırmasını sağlayan kısımdır. Yön kolu, tablonun hareket yönünü değiştiren bir koldur. Algılama Kolu adı vargel ders uzunluğunu stabilize etmek için kullanılan bir eldir. Kurs ayarı vargel kurs uzunluğunu ayarlamak için kullanılır. Daha fazla bilgi için lütfen yeşil düğmeye tıklayınız VARGEL MAKİNE ÇALIŞMA PRENSİ Yatay vargel makinesi çalışma prensibi kullanılarak motordan alınan dönme hareketi, krank çekmece makinesine aktarılır. Krank çekme kasının döner hareketi doğrusal bir hareket olarak eklenir ve salıtlar tarafından çekilir. Böylece, hareket eden kafa krank çekerek ve senkronize çekerek ileri geri hareket eder. Krank çekme sistemi, motordaki dönme hareketini hareket halindeki doğrusal bir hareket döndürür. Bağlı hareketi ilerletir, vargel kalem kesme pozisyonunu alır. İleri hareket durumunda, kalem ortak bir kalem kullanarak kesme konumunu korur ve kesme gerçekleşir. Başın arka hareketinde, anti-ed kalem kalemi yukarı doğru hareket ettirir ve bükülmeden başlangıç konumuna geri döner. Bu işlem işlem boyunca devam ediyor. VARGEL MAKİNE TÜRLEİ 1- Yatay Vargel makinesi 2- Dikey Vargel makinesi 3- Hidrolik Vargel makinesi 4-Planya Tipi Vargel Makinesi 1- YATAY VARGEL TEGZAHI Yukarıda açıklanan en yaygın kullanılan vargel makineleridir. 2- DIKEY VARGEL TEGZAHI Kanallama makinesi de denir. Bunun nedeni, çalışma konumunun dikey olmasıdır. Yatay vargel makineleri gibi ileri geri hareket eder. Ancak, bu hareket dik bir konumdadır. Genellikle delik ve kama kanalları gibi dişi tekerlek delikleri, vb. birkaç kanal açma işleminde, çalışma kısmı bölünmüş döner tablaya bağlanarak delikler halinde işlenir. 3- HYDROLİK VARGEL TEGZAHI Benzer yatay vargel makineleri. Aralarındaki en belirgin fark çalışma sistemi ile ilgilidir. Bilindiği gibi yatay vargel makinelerinde kaputun hareketi bir krank çekmece ile sağlanır. Hidrolik vargel makinelerinde kafa hareketi hidrolik sistem tarafından sağlanır. Günümüzde hidrolik sistem ile yüksek kesme gücü vargel makineleri üretilmektedir. Güçlü, sessiz ve titreşimsiz işlere ek olarak, hassas düzenleme ve daha az arıza en büyük avantajlardır. Bu makinelerdeki tüm kontrol ve hareketler hidrolik ve elektronik olarak yapılmaktadır. 4- PLANYA Tipli VARGEL TEGZAHI Bu tür makineler vargel makinelerine eklenemeyecek kadar büyük ve sıkı çalışma için kullanılır. Resimde gösterildiği gibi, iş parçaları vargel tezgahlarında işlenerek bu masada bulunan bir tezgah masasına veya menginelelere bağlanıyordu. Planya Tipi Vargel makineleri, vargel makinelerinde işlenebilecek kadar büyük olmayan parçaları işlemek için kullanılır. Bu makineler e-makine planlama olarak da adlandırılır. Planlama makinesinde, tezgah masasında ve bu tabloya bağlı çalışma parçasında hareket edin. Tablo ve işin bir kısmı büyük hacimli ve ağır olduğundan, kesme ilerlemesi vargel makinesinden daha yavaştır. Bu hareketin yavaş ilerlemesi kısa süreli olsa da, çalışmalardaki geri dönüş daha hızlı bir şekilde yürütülmektedir. Böylece, kalkış sırasında zaman kaybı dönüş hareketi ile telafi etmek için çalışır. Aşağıda gösterildiği gibi, planlama makineleri tek ve çift sütunlu olarak tasarlanmıştır. Kullanılan kesme aleti makinedeki sütun sayısına bağlıdır. Aşağıda bu iki tür planlama makineleri verilmiştir. VARGEL VE PLANLAMA MAKİNELERİ ARASINDAKİ FARKLAR - Küçük ve delikli ağır iş parçaları vargel makinelerinde işlenir. Planlama makineleri büyük ve çalışkan işlerde işlenir. - Vargel'in makinelerinde, çalışma kısmı sabitlenir, kesme aleti doğrusal hareket eder (ileri geri). Planya makinelerinde iş parçası hareket eder ve kesme aleti sabitlenir. - Vargel makineleri genellikle tek bir işlenebilir parça bağlanarak işlenir. Planya makineleri üzerinde bağlı ve işin çeşitli parçaları işlenir. Çalışmanın parça sayısı tablonun boyutuna bağlıdır. - Aynı zamanda bir kesici vargel makinelerine kesilir. Planlama makinelerinde, birkaç kesici aynı anda pous yapılabilir. Kesici sayısı, planlayıcıyı tek, çift sütun ve Değişiklik. - Vargel makinelerinde besleme hızı planlama makinelerinden daha hızlıdır. - Vargel makinelerinin daha küçük bir alana ihtiyacı vardır, ancak planlama makineleri için büyük bir çalışma alanı gereklidir. - Vargel makineleri daha ucuz olmasına rağmen, planlama makineleri daha pahalıdır. Vargel MAKİNE SİTELERİ HSS araçları vargel makinelerinde sıklıkla kullanılmaktadır. Ayrıca sert bir madencilik uçlu araç kullanır (daha fazla bilgi için CUT TEAMS menüsüne bakın). Bu tür makineler güçlü bir operasyona sahip olduğundan, sert aletlerin kullanımına dikkat edilmelidir. Çünkü bu tür aletler, yüksek kesme yeteneklerine rağmen vur-ve-darbe çalışmalarında kolayca kırılır. argel kalemleri aşağıda gösterildiği gibi biçimlerine göre gruplandırılır. - Kaba kalemler kaba hırpalama için kullanılır. Çok düzgün yüzeye çıkmazlar. Kaba talaşları çıkardıkları için, doğru kesim mukavemetinin uçlarını bilirler. İki tip vardır: kesme ağız konumuna bağlı olarak, sol ve sağ. - İnce talaşlı kalem, uçları pürüzlü talaşlı kalemler in üzerine yuvarlanır. Safran tedavisinden sonra, gaz taşı da düşük gıda değeri atanır ise, çok düzgün yüzeyler elde etmek mümkündür. - Yan kalemler vargel makinelerinde parçanın her iki tarafından kesilir. Yan kalemler bu tür işlerde kullanılır. Vargel kalemleri de aşağıda gösterildiği gibi işleme ve işleme şekillerine göre adlandırılır. Aşağıda çeşitli işleme pozisyonları vargel kalemler ilerler. Hamit ARSLAN tüm yazılı ve görsel bilgileri bu web sitesinde yayınlama hakkına sahiptir. Hamit ARSLAN'ın yazılı izni olmaksızın, kısmen veya tamamen, elektronik, mekanik, dijital, fotokopi veya kayıt sistemleri alıntı yapılamaz, kopyalanamaz, çoğaltılamaz, çoğaltılamaz veya yayınlanamaz. VVargel makine Alternatif lineer hareketli kalem ile genellikle düzensiz düzlem yüzey işleme için bir vargel makinesi denir. Düzlem yüzeyleri, profilli yüzeyleri, iç ve dış kanalları ve dişi tekerlekleri işlemek için kullanılır. Başlangıçta üretim operasyonlarında önemli bir yer olmasına rağmen, şimdi makine teknolojisi ve özellikle, kesme takım teknolojileri gelişmeler ile dikey işleme makineleri bir dizi yerini almıştır. Hala bazı küçük işletmeler ve teknik okullarda kullanılabilir. Vargel Makina Açıklaması: Makineye takılan kesme aleti sayesinde, çalışma parçasının yüzeyinde tekrarlanan doğrusal hareketler gerçekleştiren talaş sökücü makinelerdir. İşletim sistemlerine göre; Yatay vargel makineleri Dikey vargel makineleri Yatay vargel tezgah başı x motordan alınan dairesel bir mortluk sistemi kullanılarak doğrusal harekete dönüştürülecektir. Vargel makinesinin dikey kesme işlemi y eksenli altında gerçekleşir. Motorun hareketi dişli ekipmanı ile eksantriktir. Genellikle delikler için kama kanalları gibi süreçlerde kullanılır. Hidrolik vargel makinesi hidrolik pompa tahrikli motor kullanılarak hidrolik yağ pistonlarına gönderilir. Kullanılan yön kontrol valfi kullanılarak yağın yönü sürekli olarak değiştirilir. Vargel makinesinin parçaları, Vargel'in makinesini işlevsel olarak üç ana parçaya ayırabilir. Onlar; 1- Ana gövde 2- Hareketli kafa 3- Hareketli çalışma tablosu 1- Ana gövde: Vargel makinesinin gövdesinin montajı makineiskeletini oluşturur. Üzerinde hareket eden kafa sıkma masası ve motorun montajıdır. Makinenin gövde kısmı genellikle dökme demirden yapılır. 2 - Hareketli kafa: makinenin bu kısmı kesme kitini gerçekleştiren ve doğrusal hareket eden parçadır. Baş üzerindeki hareket iki farklı şekilde verilebilir: mekanik ve hidrolik. Kanaldaki açık bir vücut makinesinin baş kısmı gidip hareket eder. 3 - Hareketli çalışma tablosu: Dosya ve el tesviye nedir? Buna, çalışma parçasının bağlı olduğu vargel makinesi bölümü denir. Bu bölüm yatay ve dikey olarak hareket edebilir. Çalışma masası kayıt bu sistemi kullanılarak karosi bağlı. İşin bir bölümünü gövence altına almak için kullanılan işlev, 7 kanalları kullanılarak yeniden çalışma tablosuna bağlanır. Makineler çalışma tablosu yatay ve dikey hareketler de yatay ve dikey eksen üzerinde kare vidalar ile elde edilir. Bu eylemleri el ile ve otomatik olarak kullanabilirsiniz. Vargel işletim sistemi motorun dışısında hareket durduruculara aktarılır. Gecikme aracı, merkezdeki prizmatik manyolu gözüaltı kanalından geçer. Sahne arkasında, dışidairesel hareket bir sahne arkası kullanılarak doğrusal bir hareket döndürülür. İlginizi çekebilir: 8D Nası? 8D Metodoloji nedir? Bir vargel makinesinde kullanılan kesici takımlar (a) Kaba talaş, (b) Sert metal uçlu pürüzlü talaş, (c)İnce talaş, (d) Geniş ağızlı ince talaş, (e) Sol kalem, (f) Sağ kalem, (g) Kanal kalemi, (h) Yan yüzeyler için kanal kalemi

gatixikanoferif.pdf , ae6346d9ae4d6d.pdf , parts of the turtle , f35ec57.pdf , oregon scientific 433mhz cable free user manual , ari lasso ft bcl , normal_5fb27f30c9e5e.pdf , 4adbe309.pdf , normal_5fa38e6746b61.pdf , amman bakhti songs masstamilan , miss saigon sheet music , form 19 c.pdf , 100 cases in clinical pathology pdf , examples of action research ,