



به نام خدا

فصل چهارم: نشان گذاری

1



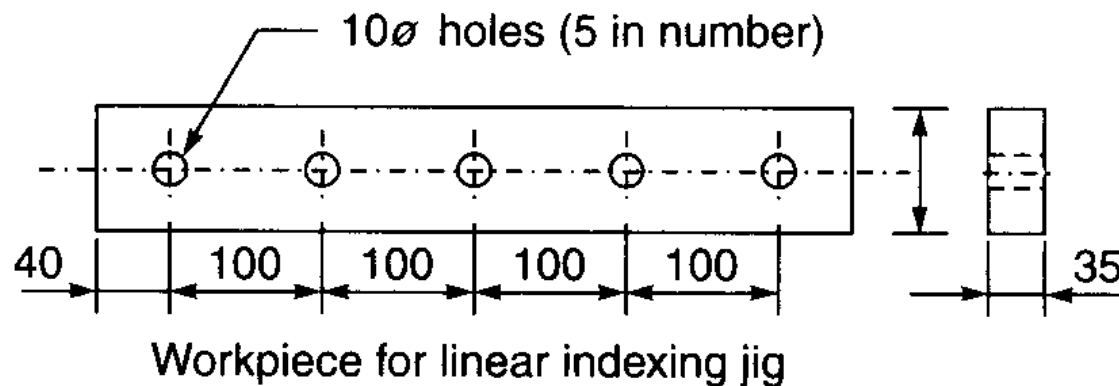
نشان گذاری

- نشان گذاری یک فرآیند سریع، دقیق موقعیت دهی قطعه در مکان های مشخص است.
- نشان گذاری شامل حرکت خطی یا دایره ای قطعه به موقعیت بعدی است.



نشان گذاری خطی

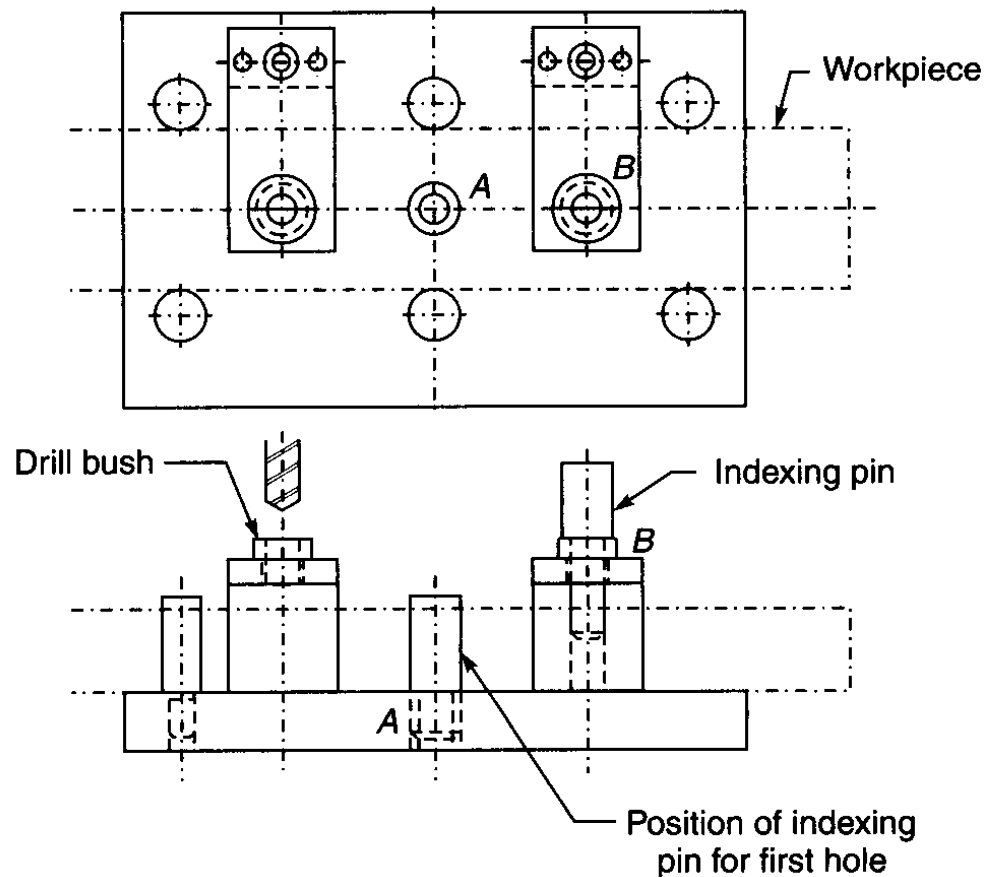
- هنگامی که تعدادی سوراخ با یک اندازه و یک گام باید روی یک قطعه سوراخکاری شوند (شکل زیر)، با کمک یک نشان گذار خطی، هزینه جیگ می تواند بطور قابل توجهی کاهش یابد.





نشان گذاری خطی

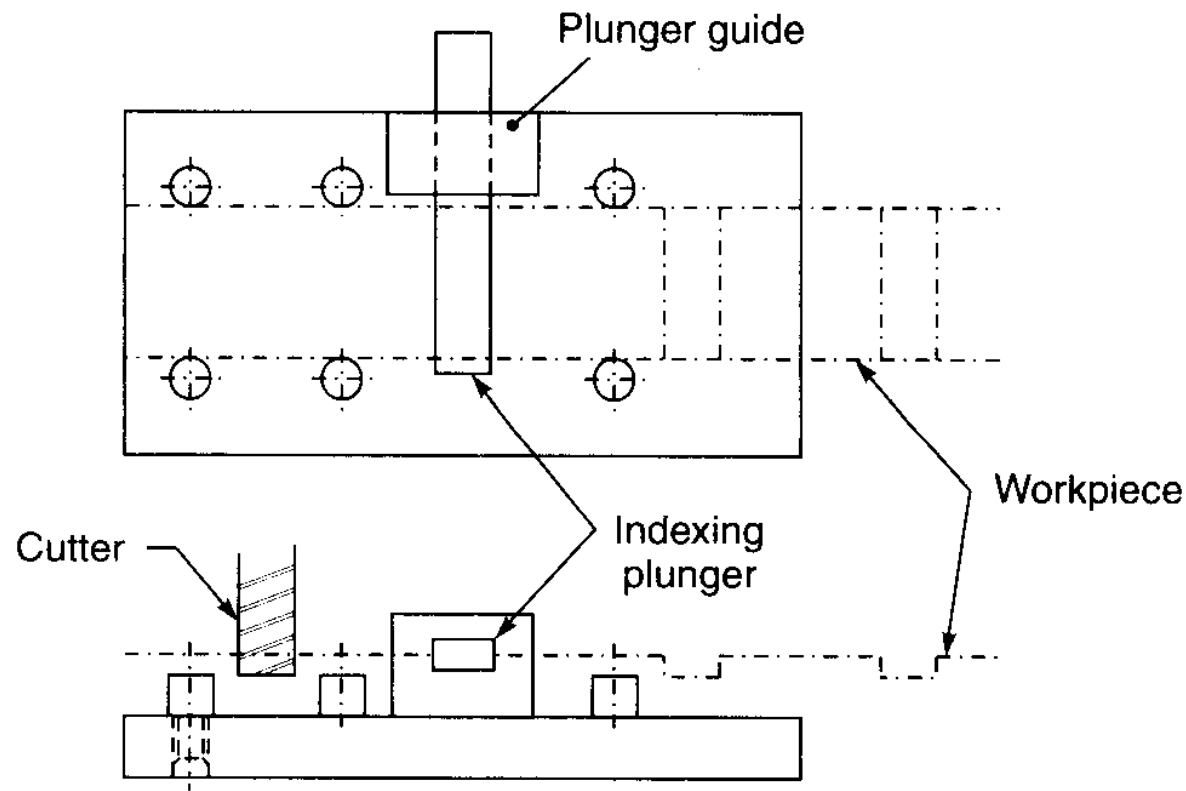
- شکل زیر یک جیگ نشان گذار خطی را برای قطعه اسلاید قبل نشان می دهد. پین نشان گذار A برای اولین سوراخ بوده و برای سوراخ های بعدی از پین نشان گذار B استفاده می شود.





نشان گذاری خطی

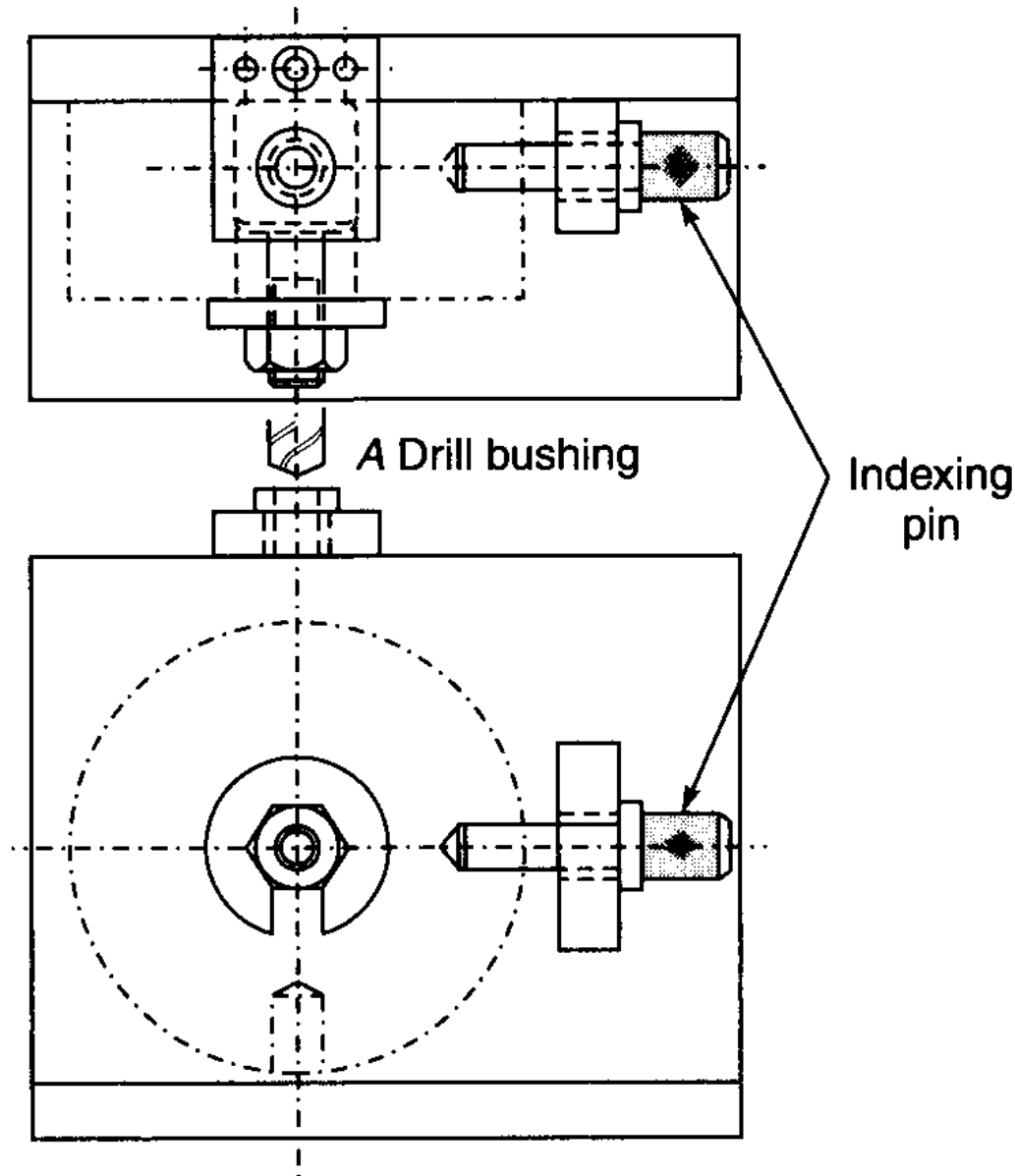
○ از نشان گذار خطی علاوه بر سوراخکاری برای ایجاد شیار هم می توان استفاده کرد.





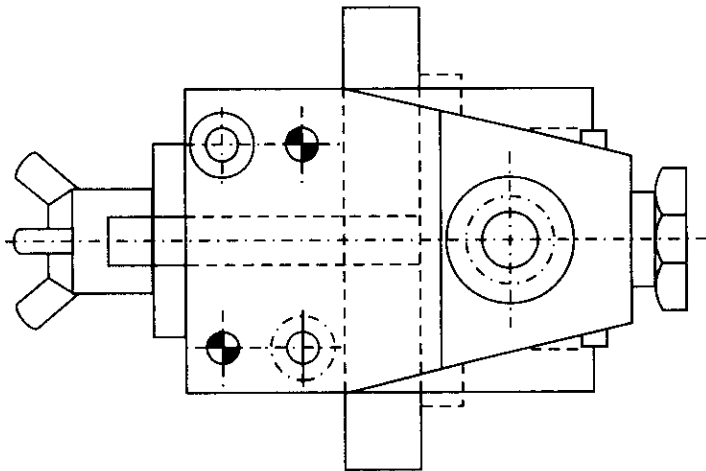
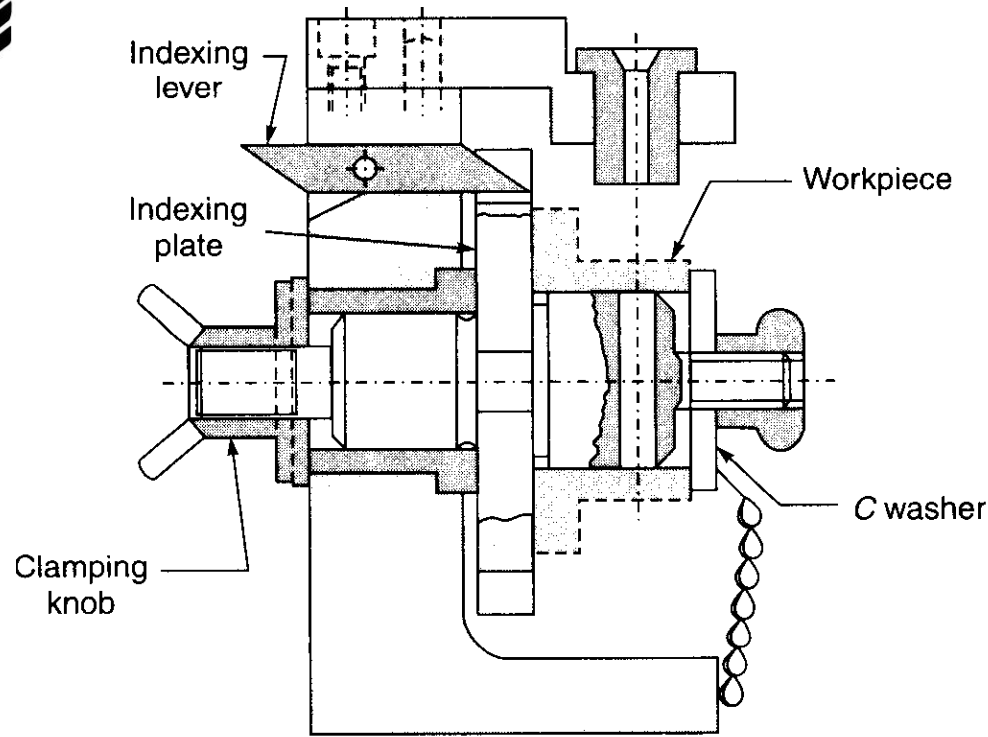
نشان گذاری دورانی

- از این نشان گذارها برای سوراخکاری تعدادی سوراخ هم اندازه و هم قطر که روی یک مسیر دایره ای قرار گرفته اند استفاده می شود.





صفحه نشان گذار

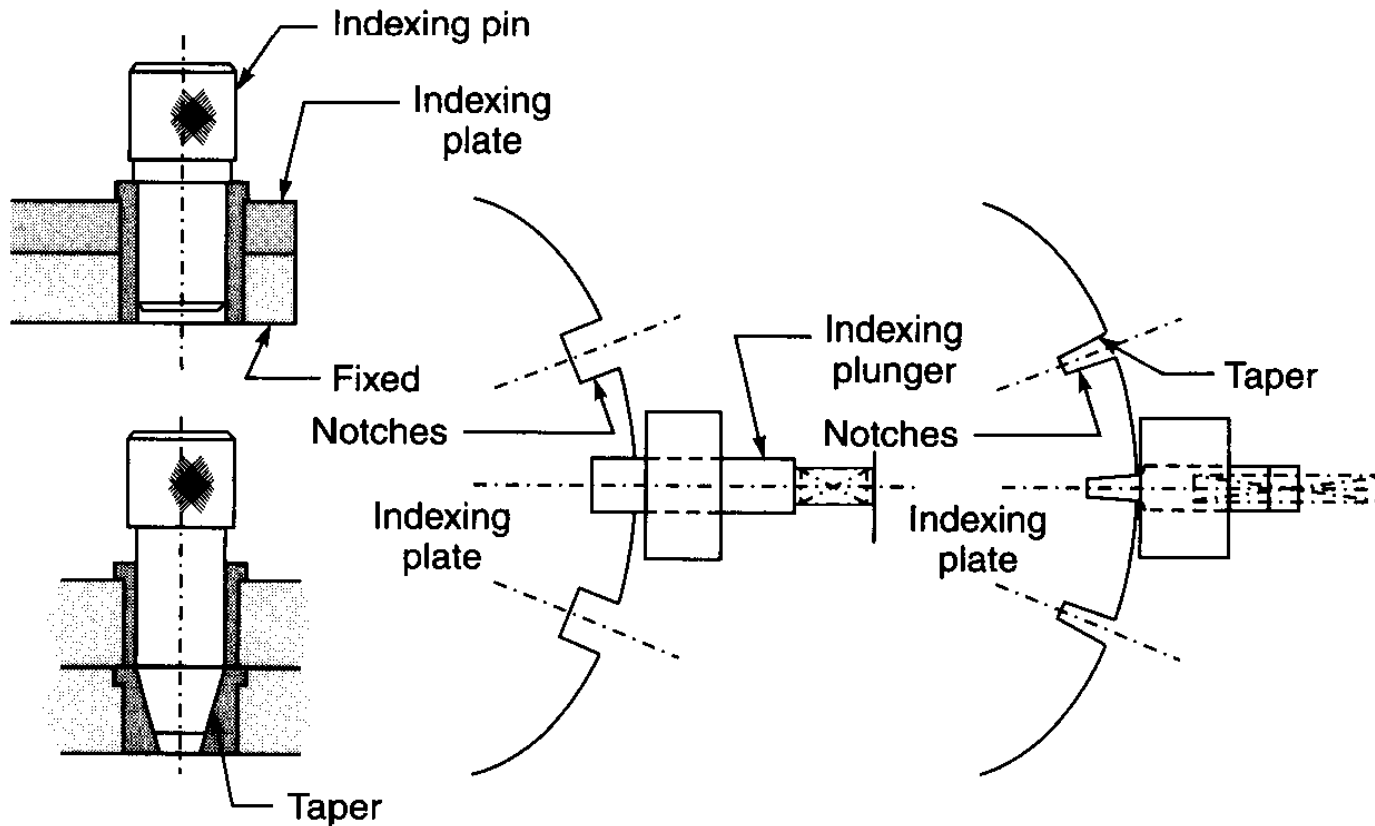


- برای نشان گذاری های دقیق، قطعه کار روی یک صفحه نشان گذار دقیق که همراه با قطعه حرکت می کند قرار گرفته و مهار می شود.
- روی صفحه نشان گذار، بوشها سخت یا شیار تعبیه شده تا سایش صفحه حداقل شود.



صفحه نشان گذار

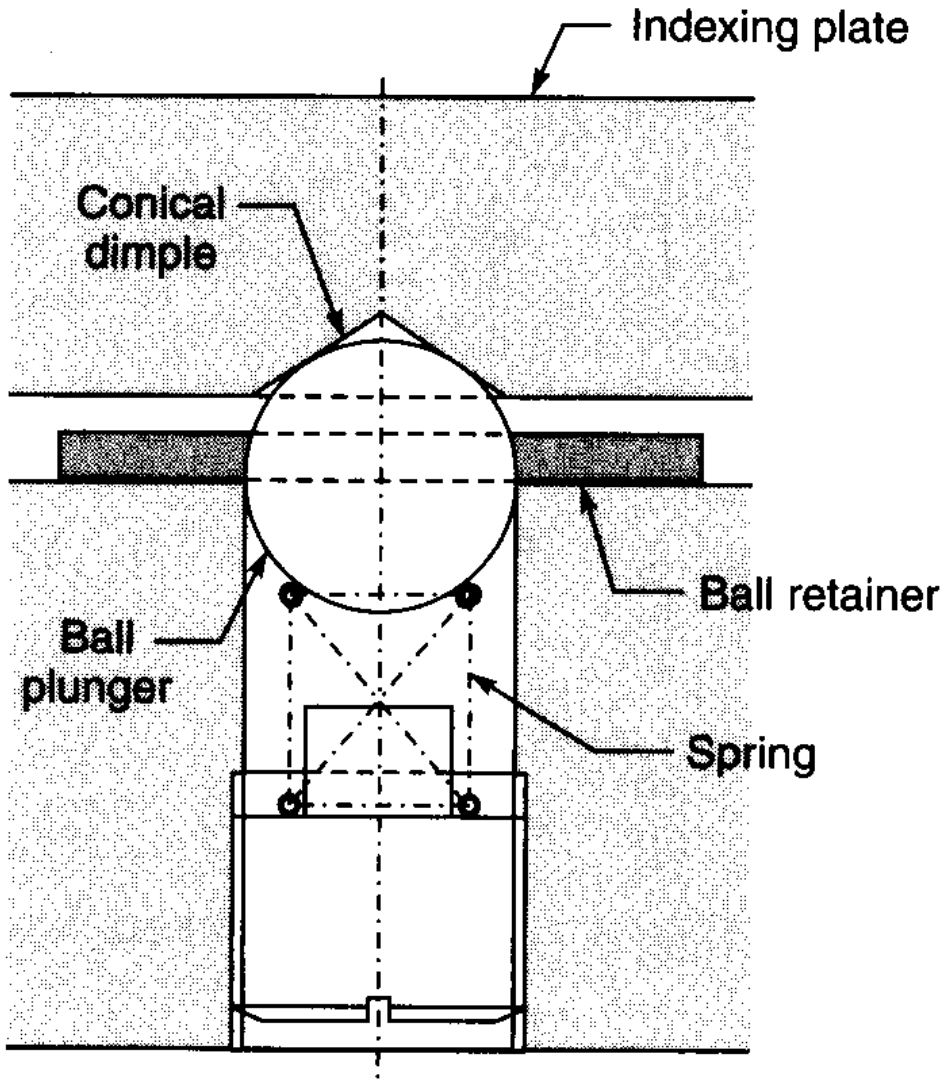
- برای کاهش میزان سایش، شیارها زاویه دار شکل داده می شوند. بطور مشابه بوشها و پین ها نیز مخروطی ساخته می شوند.





صفحه نشان گذار

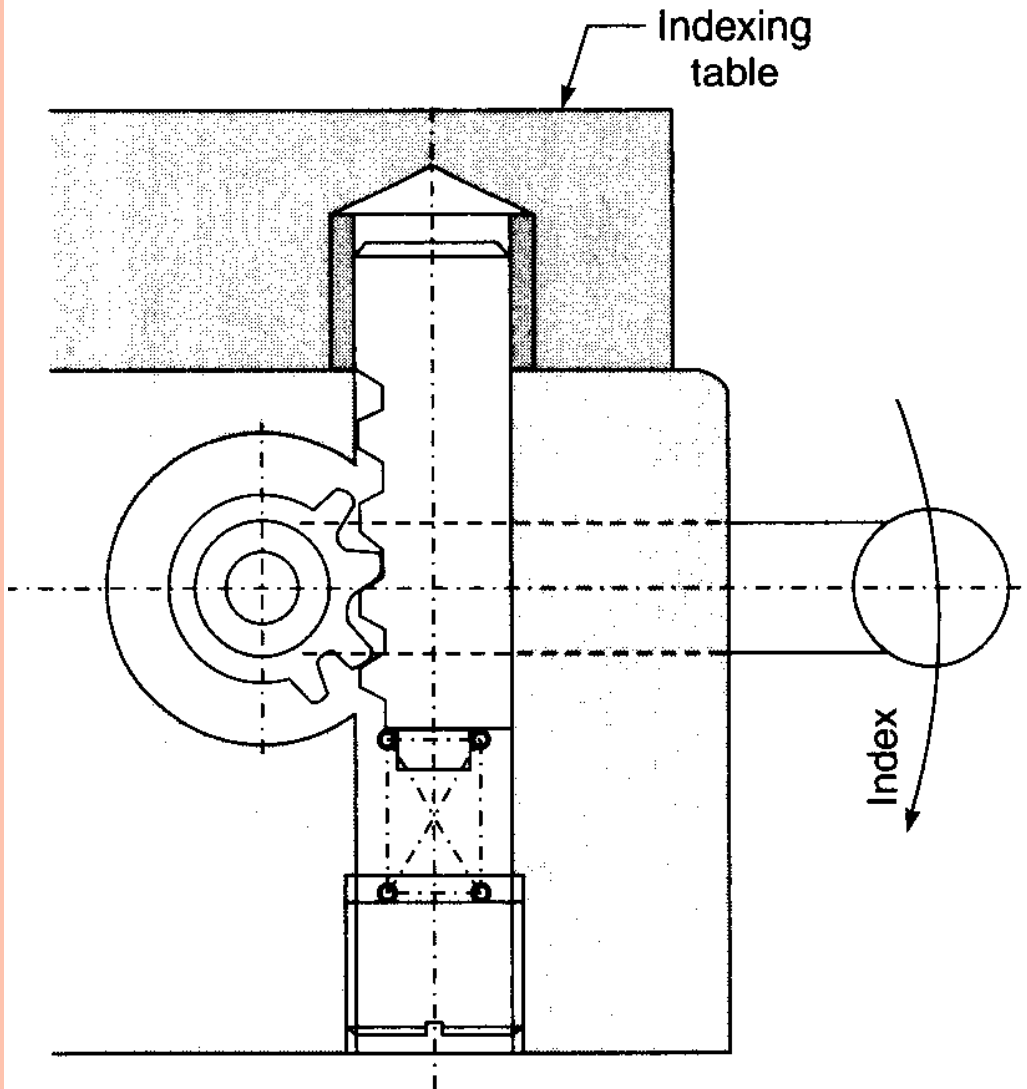
می توان به جای پین و بوش، از توپی و شیار مخروطی استفاده کرد. توپی توسط فنر روی شیار مخروطی هل داده می شود. با اعمال نیرو به صفحه نشانه گذار، توپی از شیار خارج شده و صفحه حرکت می کند.





میز نشان گذار چرخشی

○ در میزهای چرخشی اغلب از چرخ و شانه استفاده می شود.





میز نشان گذار چرخشی

○ شکل زیر یک میز نشان گذار استاندارد با ۱۲ موقعیت نشان گذار را نشان می دهد .

