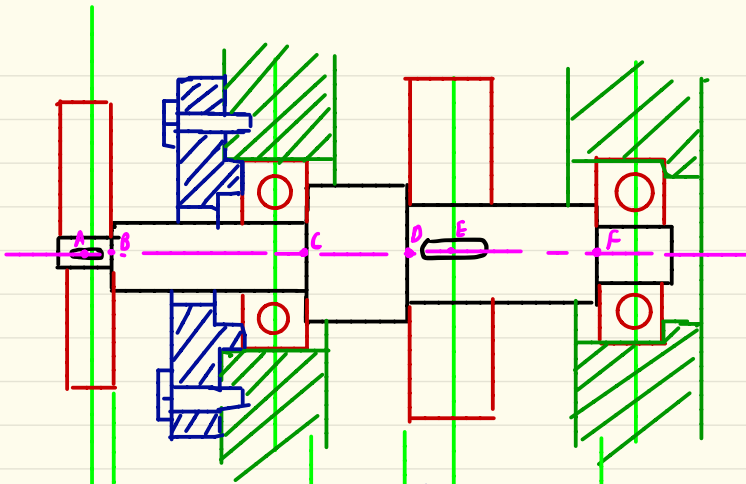


مرحله ۶: باسن قعر شافت در نقاط برآین

با استفاده از رابطه کورسی

ضریب ایمنی S_u, S_e, n

$M_a, M_m, T_a, T_m, k_f, k_{fs}$



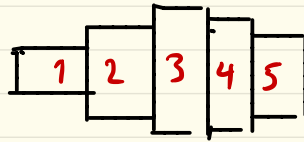
M_a	0	0	0.68	1.05	1.064	0.068
M_m	0	0	0	0	0	0
T_a	3.18	3.18	3.18	3.18	3.18	0
T_m	3.18	3.18	3.18	3.18	3.18	0
k_f	1.65	2.2	2.2	2.2	1.65	2.2
k_{fs}	1.45	2	2	2	1.45	2
d	9.91	11	12	11.4	6.3	

$$S_e = k_a k_b k_c k_d k_e k_f S'_e$$

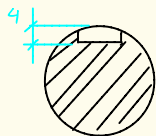
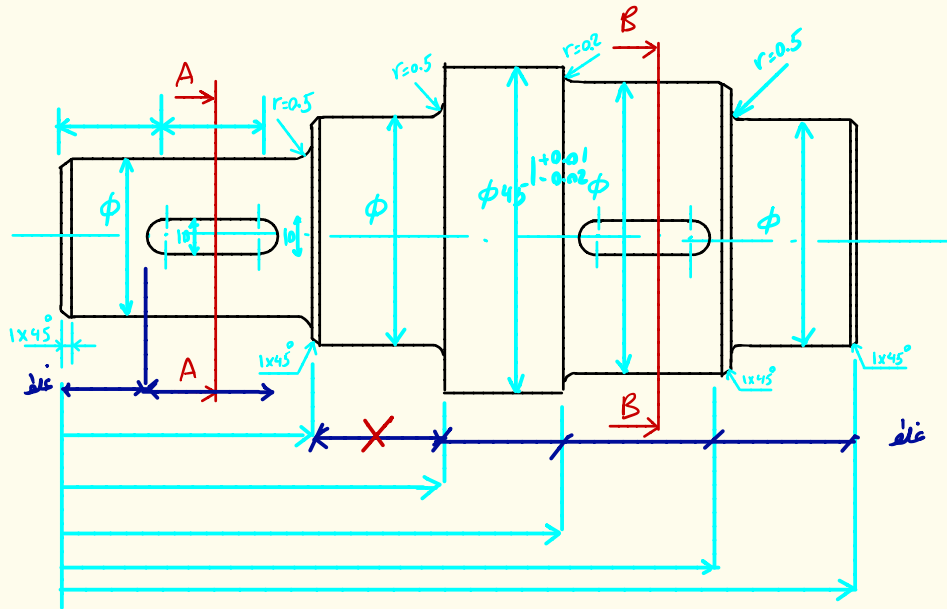
ضریب اندازه
(مدرسی اولیست من)

$$0.5 S_u$$

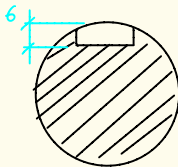
مرحله ۷:



11 15 20 18 15



SEC A-A



SEC B-B

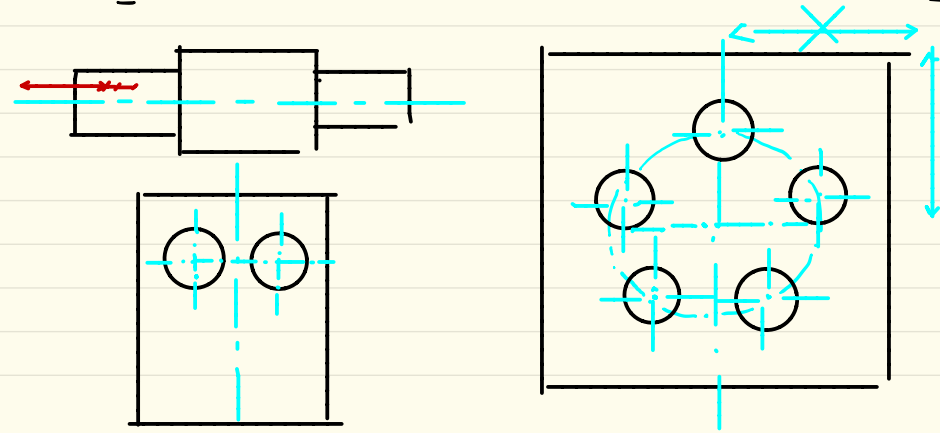
MAT:		QUAL:	
TITLE: Shaft 1		CUSTOMER	
Dwg No.: 150304		SCALE: 1:2	
Drawn:	Designed:	Checked:	TOL: DIN 7162m
			Approved:
			DATE:

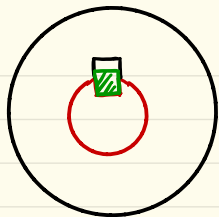
نقشه کار راهی:

۱. هر قطعه در یک صورت نقشه کشیده می شود.
۲. اطلاعات باید کامل باشد (واضحات نباشد)
۳. ادیتور برای استاده از نقشه نباید محاسبیت انجام دهد یا به جدول مراجعه کند.
۴. حداقل نما استاد شود. نقشه کار خاص دو بعدی است.
۵. خطوط نزدیک کشیده نمی شود. (مگر اینکه مجبور باشیم)
۶. کار در جدول : مقیاس، تاریخ، اسم قطعه، شماره نقشه، نام طرح، نام پروژه، تاریخ کتبه،
۷. ضخامت خطوط

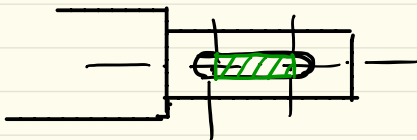
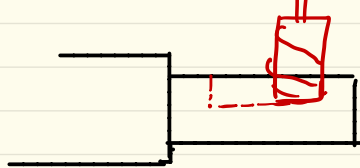
استاندارد خطوط نقشه:

خطوط اصلی	_____	ضماحت ۰.۴
خط نازک	_____	ضماحت ۰.۲۵
خط کلفت	_____	۰.۷
خط مرکز	- . -	۰.۲۵
خطوط ویژه	---	۰.۲۵
خطوط نزدیک	---	۰.۲۵

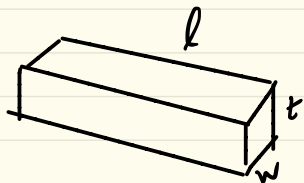
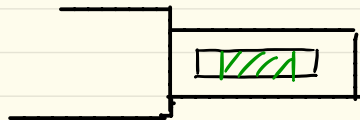
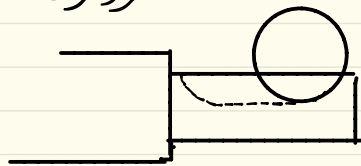




فرز/مستقی



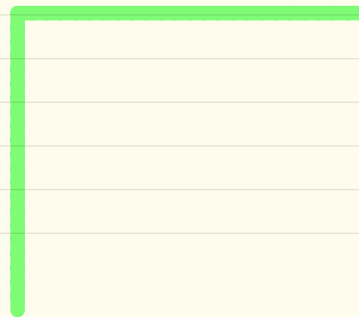
صُرام خارها: فرزرد



صُرام خارها: نام اول: اتی به نوع خار

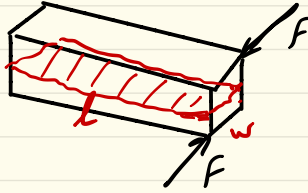
قعر صاف | 4-6 6-10 10-18 ... (مثال)

$w \times t$	4x4	4x6	6x6	...
--------------	-----	-----	-----	-----



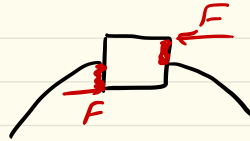
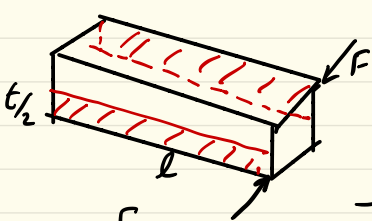
سے کام روم: حساب طول خار

الف - بررسی برش خار



$$\tau = \frac{F}{w \cdot l}, \quad F = \frac{T}{d/2}, \quad FS = \frac{S_{sy}}{\tau} \Rightarrow l = \frac{4T \cdot FS}{dw S_y}$$

ب - بررسی لہیدگی



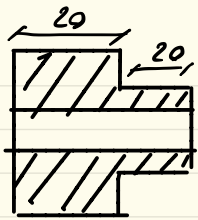
$$\sigma = \frac{F}{l \cdot t/2}, \quad F = \frac{T}{d/2}, \quad FS = \frac{S_y}{\sigma} \Rightarrow l = \frac{4T \cdot FS}{dt S_y}$$

کے لیے ہیں تفت، قطع و خار ہو کر کم کو چلیز ہو۔

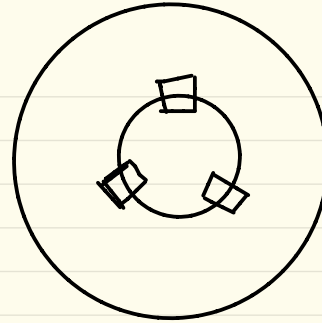
$$l \ll d \rightarrow l = d$$

نکتہ ۱:

نکتہ ۲: اگر طول خار بیشتر از عرض قطع شد -
 - نافی -
 - تقسیم خار



$$l = 40$$



$$l' = \frac{l}{3}$$

موقعه نمونه برداری: ۱۶، ۱۷، ۱۸

استان مکان ترم: ۱۲، ۱۳، ۱۴، ۱۵

تمرکز تنش درجاها:

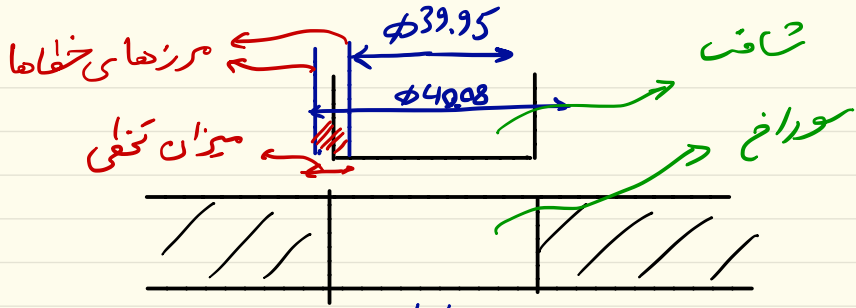
فولاد سفت شده	
K_f	K_{fS}
2	1.6
1.6	1.6

جای خرابی فرزند اندستی

جای خرابی با فرزند گرد

فولاد نرم	
K_f	K_{fS}
1.6	1.3
1.3	1.3

1.3

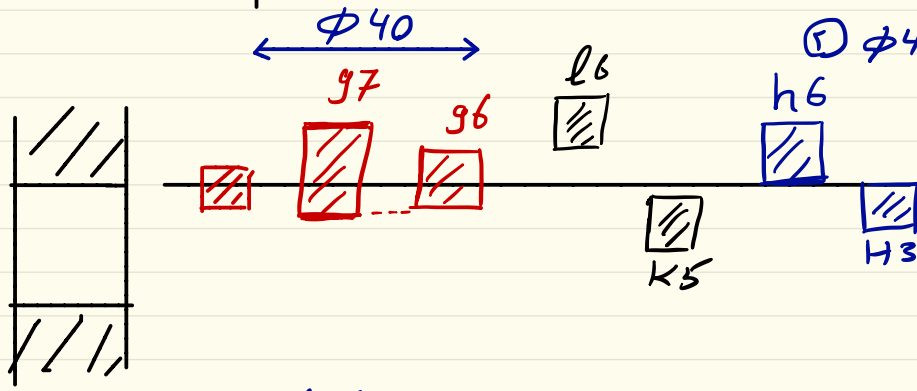


تولاس لها :

نمونه ناپی تولاسی :

- ① $\phi \begin{matrix} 40.08 \\ 39.95 \end{matrix}$
- ② $\phi 40 \begin{matrix} +0.08 \\ -0.05 \end{matrix}$
- ③ g7

لے مرز خطا
میزان تنگی



تولاسی لها برای انطباق

استاد می شوند
g7/H6

قرارداد: حروف بزرگ برای سوراخ و حروف کوچک برای شفت استاد می شود

H یا h مرز خطای روی اندازه نامی را بیان می کند

- همیشه در یک انتظامی از تولاسی ها h (یا H) است. (شافت منهای سوراخ مثبت)
- همیشه قطعات استاندارد با تولاسی h یا H ساخته می شود