



Namatek
True Education

7X Ø...

⊕	Ø PLTZF	A	B	C
	Ø FRTZF	A		

Pattern – 7 holes



#1



#2



#3



#4



#5



#6



#7

www.namatek.com

Position Tolerance

تلرانس موقعیت

فهرست مطالب

۱. تolerانس موقعیت چیست؟ (Position Tolerance)
۲. تفاوت تolerانس موقعیت با تolerانس ابعادی
۳. نحوه تعریف موقعیت واقعی

تولرانس موقعیت یکی از انواع تولرانس هندسی است که برای تعیین محدوده مجاز تغییرات در موقعیت یک ویژگی از قطعه استفاده می شود. این نوع تولرانس به ویژه برای مونتاژ راحت و بدون دردسر قطعات گوناگون در صنعت اهمیت پیدا می کند.

در این مطلب قصد داریم به بررسی مفهوم و نحوه اندازه گیری این تولرانس در صنعت بپردازیم. دعوت می کنیم تا پایان این مطلب با ما همراه باشید.

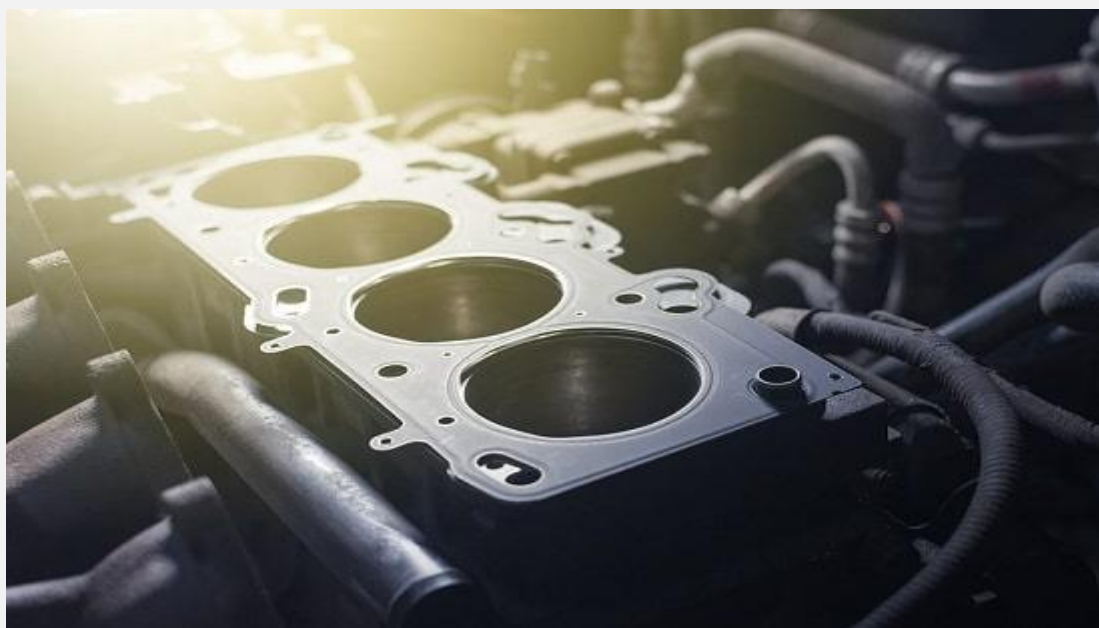
تولرانس موقعیت چیست؟ (Position Tolerance)

True Position یا موقعیت واقعی نام یکی از انواع تولرانس های هندسی است که البته بیشتر با نام تولرانس موقعیت شناخته می شود. این روش تولرانس گذاری در زیرمجموعه گروه تولرانس مکان (Location Tolerance) جای می گیرد.

از این تولرانس برای تعیین موقعیت دقیق یک ویژگی نسبت به یک یا چند مبنا در نقشه های مهندسی استفاده می شود. به عبارت دیگر حداکثر انحراف مجاز یک ویژگی مانند سوراخ را در فرآیند ساخت نسبت به موقعیت واقعی خود روی نقشه مشخص می کند.

وقتی صحبت از موقعیت به میان می آید، نیاز به مبنا یا مرجع برای این منظور خواهیم داشت. اساساً در نقشه های مهندسی، تولرانس گذاری موقعیت با تعیین صفحات و محورهایی به عنوان مبنا صورت می پذیرد. این تولرانس به صورت دو بعدی یا سه بعدی در نقشه های مهندسی قابل تعریف است و کاربرد بسیار زیادی در صنعت دارد.

به عنوان مثال موتور خودرو را در نظر بگیرید. برای اتصال واشر سرسیلندر به بدنه موتور از پیچ استفاده می شود.



به همین دلیل لازم است که سوراخ های روی واشر سرسیلندر و بدنه موتور از نظر اندازه و موقعیت با یکدیگر مطابقت داشته باشند. در غیر این صورت حتی اگر پیچ ها بسته شوند، ممکن است واشر سرسیلندر به خوبی روی بدنه موتور قرار نگیرد. همان طور که می دانید نقش واشر سرسیلندر آب بندی موتور است. عدم تطابق موقعیت سوراخ ها نسبت به هم باعث می شود که شاهد نشتی آب و روغن در موتور باشیم. در نتیجه قطعات موتور خیلی زود آسیب می بینند. از این مثال نسبتا ساده استفاده کردیم تا نشان دهیم که در نظر گرفتن خطای موقعیت در فرآیند ساخت و مونتاژ قطعات مختلف چقدر مهم است.

تفاوت تolerانس موقعیت با تolerانس ابعادی

استفاده از تolerانس موقعیت در مقایسه با تolerانس ابعادی، محدوده خطای مجاز را افزایش می دهد.

به همین دلیل ساخت قطعات آسان تر و سریع تر انجام می شود و هزینه تولید کاهش پیدا می کند.

چرا چنین اتفاقی می افتد؟ فرض کنید به کمک تفرانس ابعادی قصد داریم موقعیت مرکز یک سوراخ روی قطعه ای را مشخص کنیم.

مرکز محور مختصات را روی موقعیت واقعی سوراخ در نقشه قرار می دهیم. سپس ناحیه خطای مجاز را در فاصله 0.25 میلی متر نسبت به محور افقی و 0.25 میلی متر نسبت به محور عمودی تعریف می کنیم.

با یک محاسبه سرانگشتی مشخص می شود که حداکثر فاصله نسبت به موقعیت واقعی در زمان ساخت برابر 0.35 میلی متر (قطر مربع ایجادشده) می شود. ضمن این که مساحت مربعی که برای خطای مجاز در نظر گرفتیم برابر با 0.25 میلی متر مربع خواهد بود.

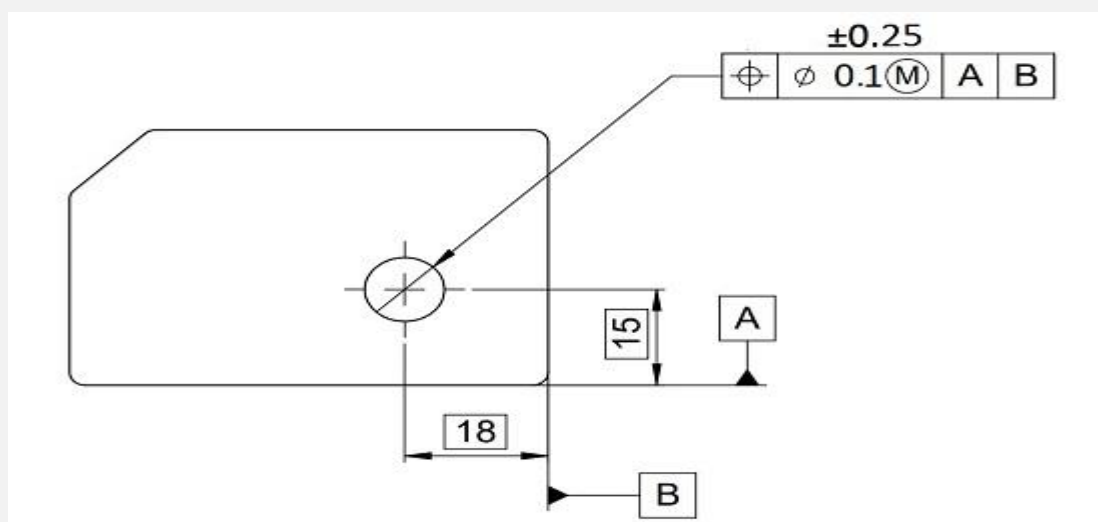
حال به سراغ محاسبه محدوده خطای مجاز با استفاده از تفرانس موقعیت می رویم. در این روش یک دایره با شعاع 0.5 میلی متر نسبت به موقعیت واقعی سوراخ برای انحراف در نظر می گیریم.

وقتی دو خطای 0.25 میلی متری تفرانس ابعادی را با هم جمع می کنید، عدد 0.5 میلی متر به دست می آید.

روی کاغذ به نظر می رسد که این دو تفرانس، محدوده مجاز یکسانی را برای سوراخ تعیین می کنند؛ اما داستان کاملا فرق دارد.

در تفرانس گذاری موقعیت، به جای رسم مربع، از دایره برای تعیین محدوده مجاز خطا استفاده می کنند؛ بنابراین شما یک دایره به شعاع 0.5 میلی متر برای انحراف موقعیت سوراخ در نظر می گیرید.

با یک محاسبه سرانگشتی مشخص می شود که مساحت دایره برابر ۰/۷۸۵ میلی متر مربع است. همان طور که مشاهده می کنید، مساحت دایره در مقایسه با مربع به مراتب بیشتر است. به همین دلیل محدوده خطای مجاز برای تولید قطعات افزایش پیدا کند.

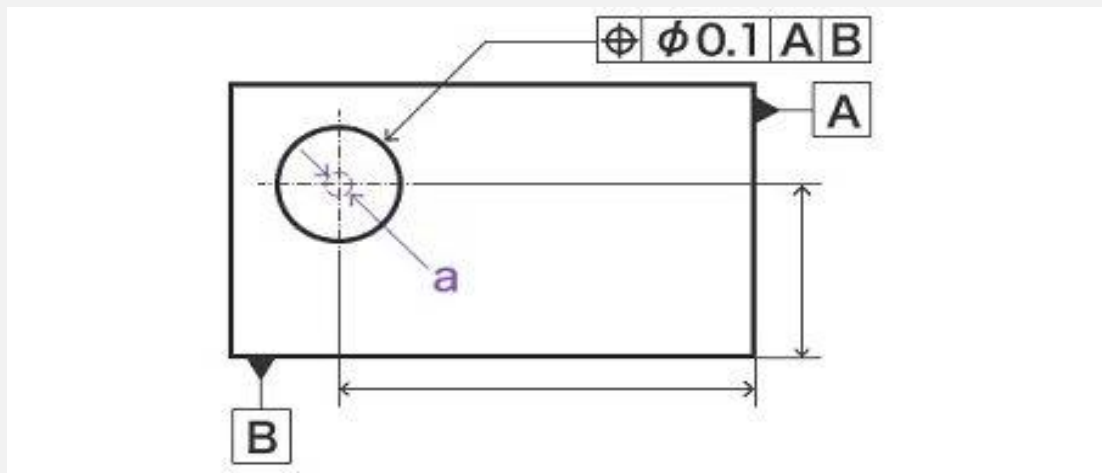


نحوه تعریف موقعیت واقعی

همان طور که مشاهده کردید، استفاده از تolerانس موقعیت کمک می کند که محدوده مجاز خطا نسبت به تolerانس ابعادی، بیش از ۳۰ درصد افزایش یابد. این موضوع باعث شده تا در زبان استاندارد GD&T روی این روش تolerانس گذاری خیلی تاکید شود.

ضمن این که تجربه نشان داده استفاده از این روش، جلوی سردرگمی در تolerانس گذاری را می گیرد.

نماد این تolerانس را در خانه اول از سمت چپ چهارچوب کنترل ویژگی تصویر زیر مشاهده می کنید.



در ادامه مقدار عددی تolerانس در خانه دوم چهارچوب کنترل ویژگی تعیین می شود. این مقدار نشان دهنده قطر دایره محدوده مجاز خطا در طراحی قطعات است. علاوه بر آن همان طور که اشاره کردیم نیاز به تعیین محور یا صفحه به عنوان مبنا برای تعریف این تolerانس وجود دارد.

معمولا در خانه سوم چهارچوب کنترل ویژگی، مبنای هندسی روی نقشه تعیین می شود.

در تصویر فوق دو ضلع A و B از قطعه به عنوان مبنا انتخاب شده اند. یعنی مبنای اندازه گیری و تعیین تolerانس بر اساس این دو ضلع صورت می گیرد. به این ترتیب می توان تolerانس را به طور کامل برای یک ویژگی در نقشه مشخص کرد.