



دفترچه راهنمای دستگاه تراش و کاسه تراش رومیزی



تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

شرکت ماشین سازی امین صنعت اورین (یونارآک) فعالیت خود را از سال ۱۳۹۰ با تکیه بر دانش و تخصص پرسنل و مدیریت خود، در زمینه طراحی و تولید دستگاه های دیسک تراش درجا، دیسک تراش و کاسه تراش رومیزی خودرهای باری و سواری برای اولین بار در ایران شروع کرده است. واحد تحقیق و توسعه این گروه سعی بر آن داشته تا شناسایی نیازهای مشتریان و با استفاده از تکنولوژی روز دنیا و با حفظ کیفیت محصولات با طراحی و ساخت سایر ماشین آلات به فرآیند رشد و توسعه گروه تحقق بخشد. در این راستا یونارآک خود را برای تکامل و تبدیل به یک شرکت متمایز جهت بقاء و پایداری در شرایط سخت آماده میکند و تلاش خواهد نمود که با یک حرکت جهشی به یکی از شرکتهای موفق و مطرح بین المللی در عرصه صنعت تبدیل شود.

مطالعه نکات زیر برای کلیه مشتریان محترم، ضروری می باشد.

- ۱- الزاما قبل از هرگونه استفاده از دستگاه، فیلم های آموزشی ارائه شده توسط شرکت مشاهده شود.
- ۲- قبل از سرویس دهی به مشتری، ابتدا چند نمونه دیسک، کاسه، فلاپویل را برای نمونه و طبق فیلم آموزشی تراش داده تا آشنایی کامل با دستگاه برای شما فراهم شود.
- ۳- در صورت وجود هرگونه ایراد یا مشکل، در دستگاه ارسالی لطفا با شماره تماس های خدمات پس از فروش تماس حاصل نموده و مشکل خود را مطرح نمایید.
- ۴- گارانتی دستگاه شامل عملکرد دستگاه می باشد. توضیح براینکه اگر دستگاه عملکرد درست و صحیحی در زمان تراش نداشته باشد شامل گارانتی بوده و هرگونه خرابی قطعات دستگاه از طرف مشتری، تمامی عواقب و هزینه های آن برعهده مشتری می باشد. همچنین در صورت دستکاری یا

هرگونه تغییر در دستگاه، بدون اطلاع و هماهنگی با تولید کننده یا نماینده، دستگاه از گارانتی ساقط شده و کلیه عواقب، مسئولیت ها و هزینه های آن برعهده شخص مشتری می باشد.

نکات لازم در استفاده و بکارگیری دستگاه:

- حتما و حتما بعد هر تراش یه باد به دستگاه بگیرین تا براده چدن دستگاه را خراب نکند.
 - در هفته چند بار میزصلیبی را گریس کاری نموده تا دستگاه به صورت روان کار کند.
- تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

- قبل از جاگذاری سرشفت های دستگاه داخل شفت که به شکل مخروطی هست را کامل تمیز کنید تا شفت بدون لنگی و سالم جای خود بسته شود.
- موقع باز و بست کردن دیسک و کاسه از افتادن آنها بر روی شفت های دستگاه جلوگیری کنید تا سرشفت ها آسیب نبینند.

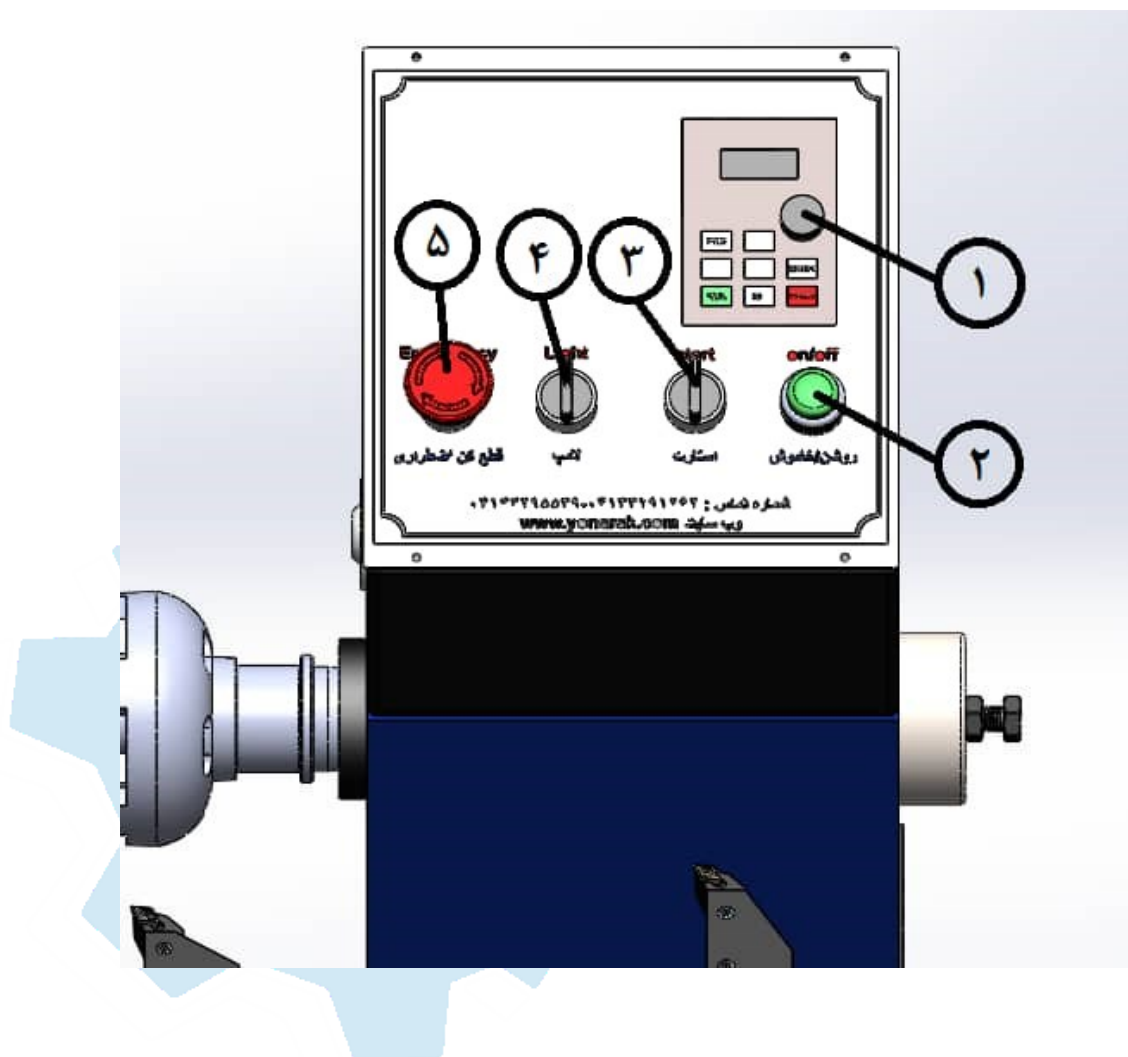
قبل از تراش دیسک ترمز به نکات زیر حتما توجه شود:

- دیسک ترمز زمانی شروع به لرزش فرمان میکند که تاب دیسک ترمز بیش از ۷ صدم (۰/۰۷) میلیمتر باشد. لذا براده برداری از دیسک یا کاسه نبایستی بیش از ۲ دهم (۰/۲) میلیمتر باشد. لذا براده برداری بیش از ۲ دهم میلیمتر باعث نازک شدن دیسک ترمز و کاهش عمر مفید تیغچه ها و کل دستگاه میشود. لازم به ذکر است که در صورت داشتن لبه دیسک، حتی لبه را با ۲ دهم بار در چند نوبت، براده برداری کنید.
- اگر دیسک ترمز بیش از حد استاندارد نازک شده باشد از تراش دیسک خودداری شود.
- قبل از تراش دیسک، کاسه یا فلاپویل، حتما با فرچه یا برس سیمی آنها را کاملا تمیز نمایید. در غیر اینصورت تراش به شکل صحیح انجام نخواهد گرفت.
- در صورت امکان بعد از بستن دیسک ترمز یا فلاپویل و قبل از تراش آنها، برای مشخص شدن میزان لنگی یا تاب از ساعت اندیکاتور استفاده شود. بعد از تراش نیز جهت مشخص شدن دقت تراش نیز ساعت اندیکاتار استفاده شود.
- در صورت مشاهده تاب بیش از حد دیسک یا فلاپویل مهره سرشفت را شل کرده و دیسک یا کاسه یا فلاپویل را با دست گردش داده و مجدد مهره را سفت کنید (باز و بست مجدد)
- در صورت داغ بودن دیسک ترمز از تراش آن خودداری شود و بعد از خنک شدن دیسک تراش داده شود.
- دیسک هایی که الماسه شده یا رنگ آن به بنفش تغییر داده شده است تراش داده نشود. زیرا به دلیل سختی بالای دیسک ترمز ناشی از الماسه شدن آن، تیغچه دستگاه را از بین میبرد.
- نوک هر جفت تیغچه قادر به تراش ۱۰ الی ۱۵ جفت دیسک ترمز با کیفیت مطلوب میباشد. در صورت مشاهده تراش بی کیفیت، نوک تیغچه را عوض نمایید. لازم به ذکر است که ۲ نوک تیغچه های لوزی شکل این دستگاه تراش میدهد و از زیر رو بستن تیغچه برای تراش خودداری نمایید.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

- توضیحات قسمت های کاربردی دستگاه رومیزی:



۱ - کلید تغییر سرعت گردش شفت اصلی، با استفاده از این کلید که پنل اینورتر میباشد، سرکت گردش دیسک یا کاسه یا فلاپویل را با توجه به قطر آن انتخاب کنید. لازم به ذکر است که به سایر کلید های موجود در پانل دست نزنید.

۲ - چراغ نشانگر برق، اگر این چراغ روشن باشد نشانگر این است که برق در دستگاه جاری هست. ولی اگر خاموش باشد، نشانگر این است که برق در دستگاه جاری نیست.

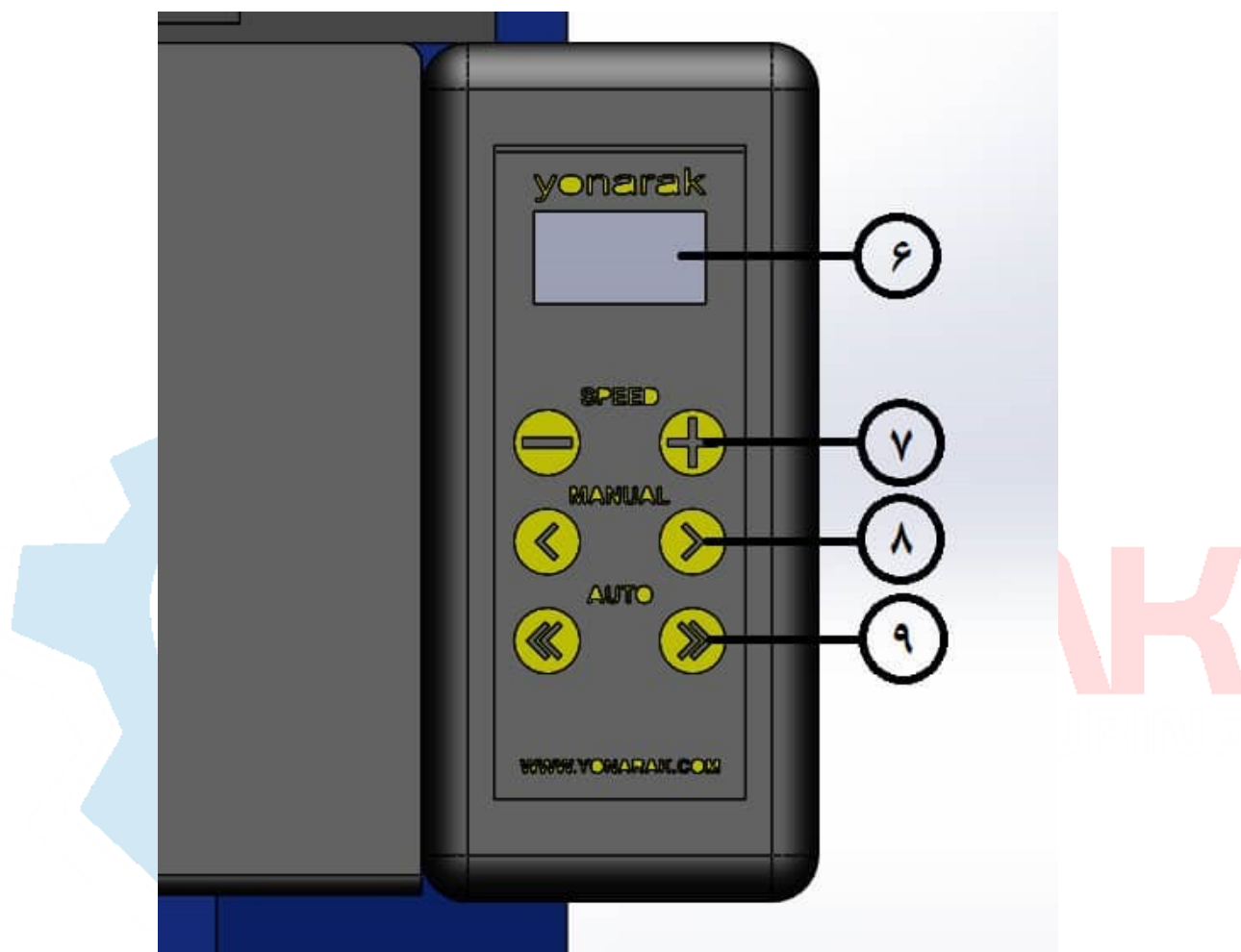
۳ - کلید استارت، با فشار دادن این کلید، سفت اصلی دستگاه شروع به گردش میکند.

۴ - کلید لامپ، با فشار دادن این کلید چراغ LED برای روشنایی داخل کاسه روشن میشود.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش: ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

۵ - کلید قطع کن اضطراری، اگر این کلید را به داخل فشار دهید برق کل دستگاه خاموش میشود.
اگر به سمت عقربه های ساعت بپیچانید، کلید آزاد شده و برق در دستگاه جاری میشود.



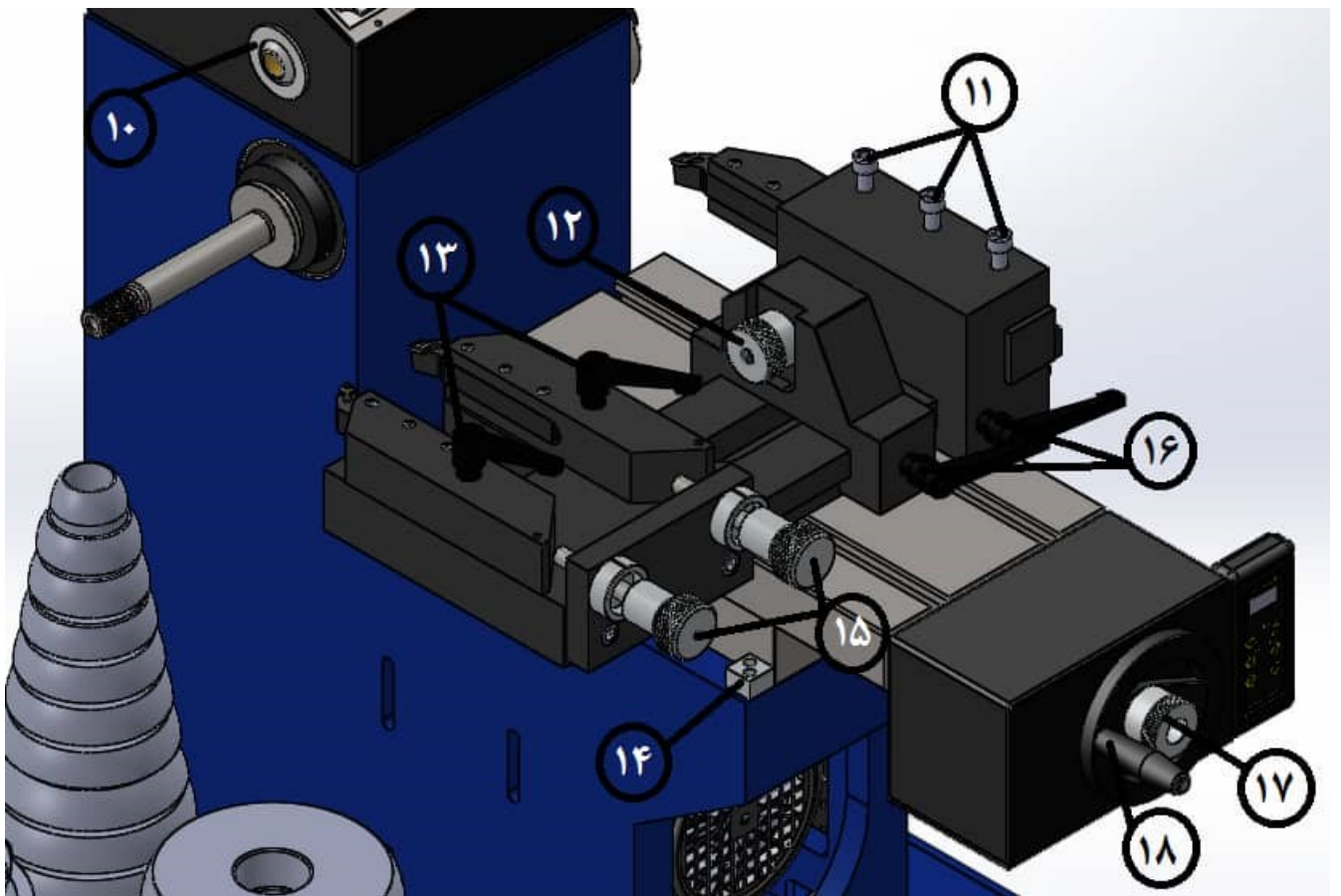
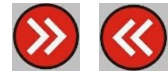
۶ - نمایشگر پنل اتومات، که در آن سرعت و جهت حرکت تراش نمایش داده میشود.

۷ - کلید افزایش و کاهش سرعت پیش روی و پس روی تراش  

۸ - کلید نیمه اتومات پیش روی و پس روی تراش  

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹



۱۰ - چراغ، جهت ایجاد روشنایی داخل کاسه به کار میرود.

۱۱ - پیچ های نگهدارنده چهار گوش تراش کاسه .

۱۲ - ورنیه باردهی تراش کاسه، دقت فرمایید که حداکثر باردهی برای کاسه ۵ دهم میلیمتر بایستی باشد و بار دهی نرمال ۲ دهم میلیمتر باشد.

۱۳ - پیچ های جغجغه ای نگهدارنده هولدرهای تراش دیسک، که قبل از تراش بایستی سفت شوند.

۱۴ - تنظیم گونیای میزصلیبی، که جهت گونیا شدن میزصلیبی با شفت اصلی به کار برده شده است. لازم به ذکر است که طبق تصویر بالا، میزصلیبی بایستی مماس و چسبیده به این قطعه باشد.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

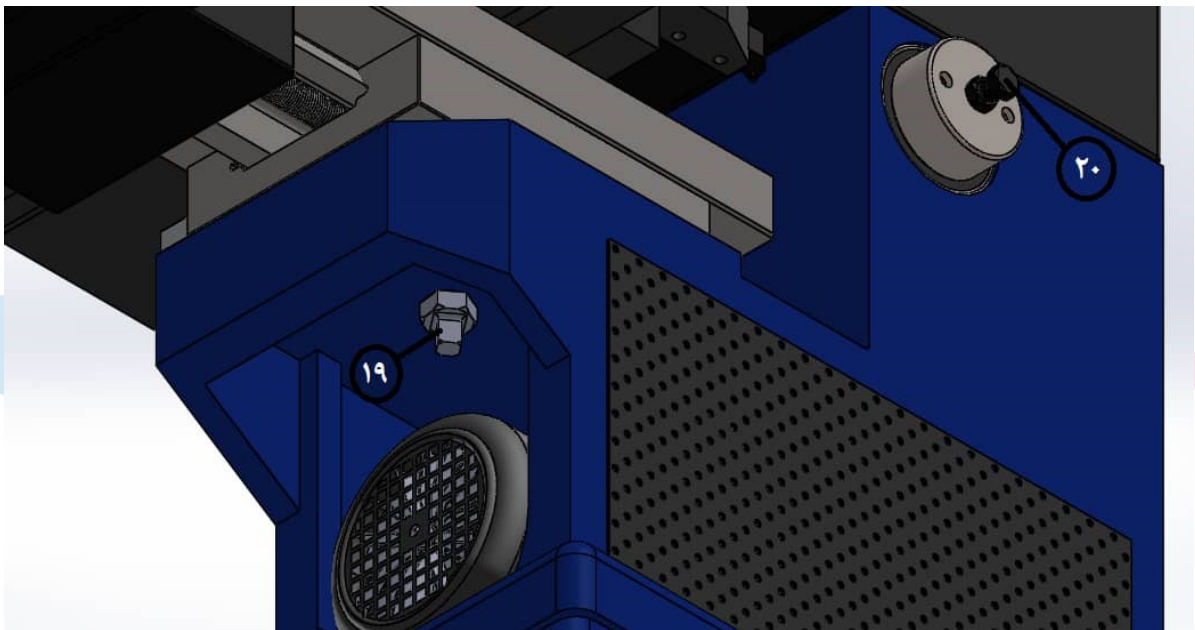
تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

۱۵ - ورنیه های باردهی دیسک، با استفاده از این دو ورنیه باردهی برای تراش انجام میشود.

۱۶ - پیچ های جفجغه ای نگهدارنده هولدرهای تراش کاسه

۱۷ - پیچ یا ورنیه اتومات میزصلیبی، با استفاده از این ورنیه و با بستن آن اتومات تراش دستگاه کار میکند و باباز کردن آن به شکل دستی میزصلیبی کار میکند.

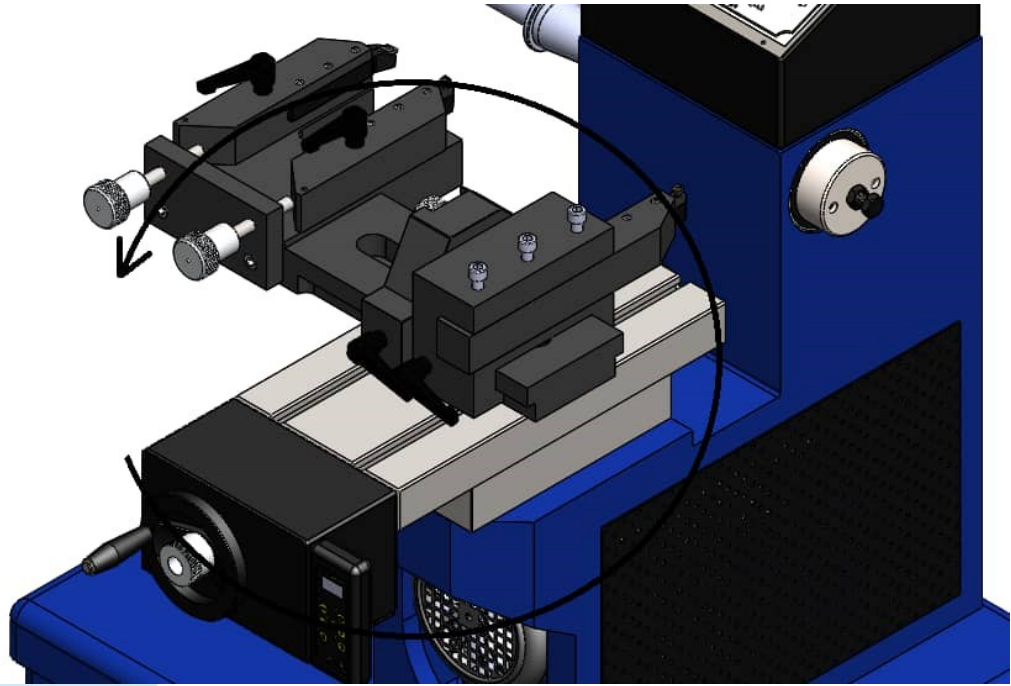
۱۸ - فرمان میزصلیبی، با استفاده از این فرمان، میزصلیبی به جلو عقب به شکل دستی حرکت میکند.



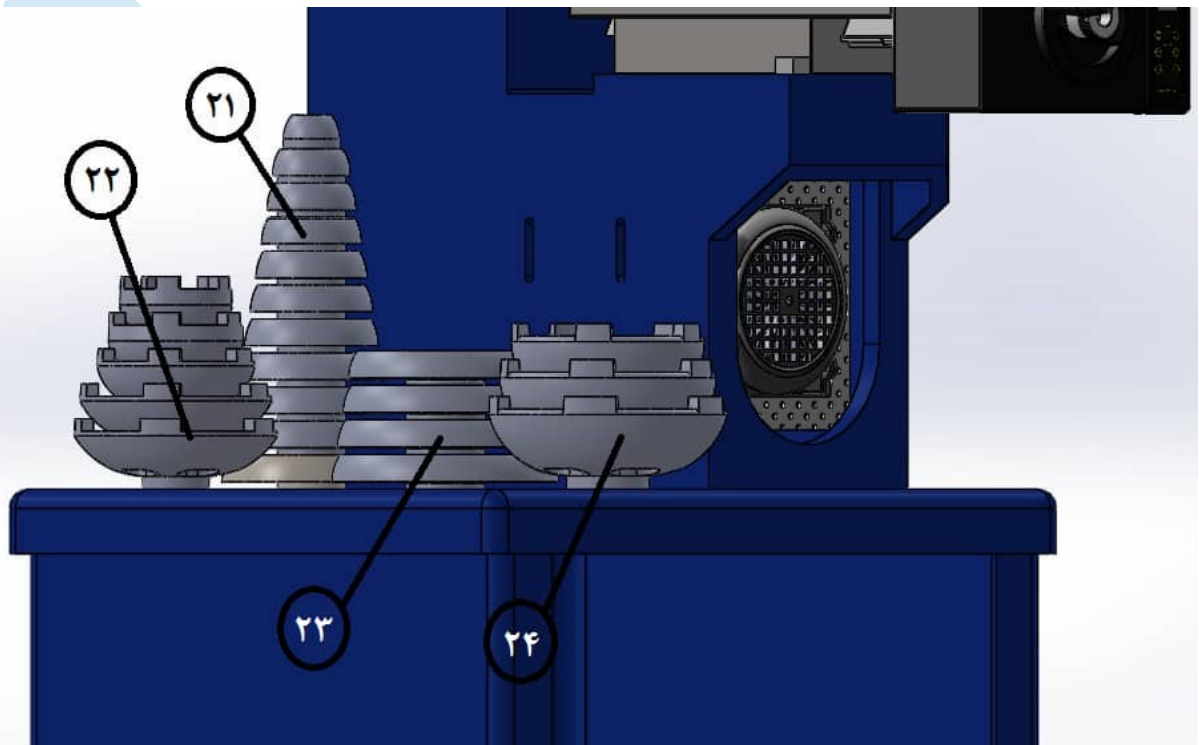
۱۹ - پیچ ثابت کننده میزصلیبی، با شل کردن این پیچ میزصلیبی جهت تراش کاسه گردش داده میشود و با سفت کردن آن میزصلیبی ثابت میشود. لازم به ذکر است که قبل از تراش بایستی حتما بایستی پیچ سفت شود.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹



۲۰ - پیچ سرشفت، اگر این پیچ را باز کنید سرشفت از دستگاه جدا میشود. بعد از جا زدن سرشفت، با سفت کرده پیچ و مهره سرشفت در جای خود محکم میشود. لازم به ذکر است که قبل از جازدن سرشفت، داخل مخروطی شفت و قسمت مخروطی سرشفت را کاملاً تمیز کنید.



تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

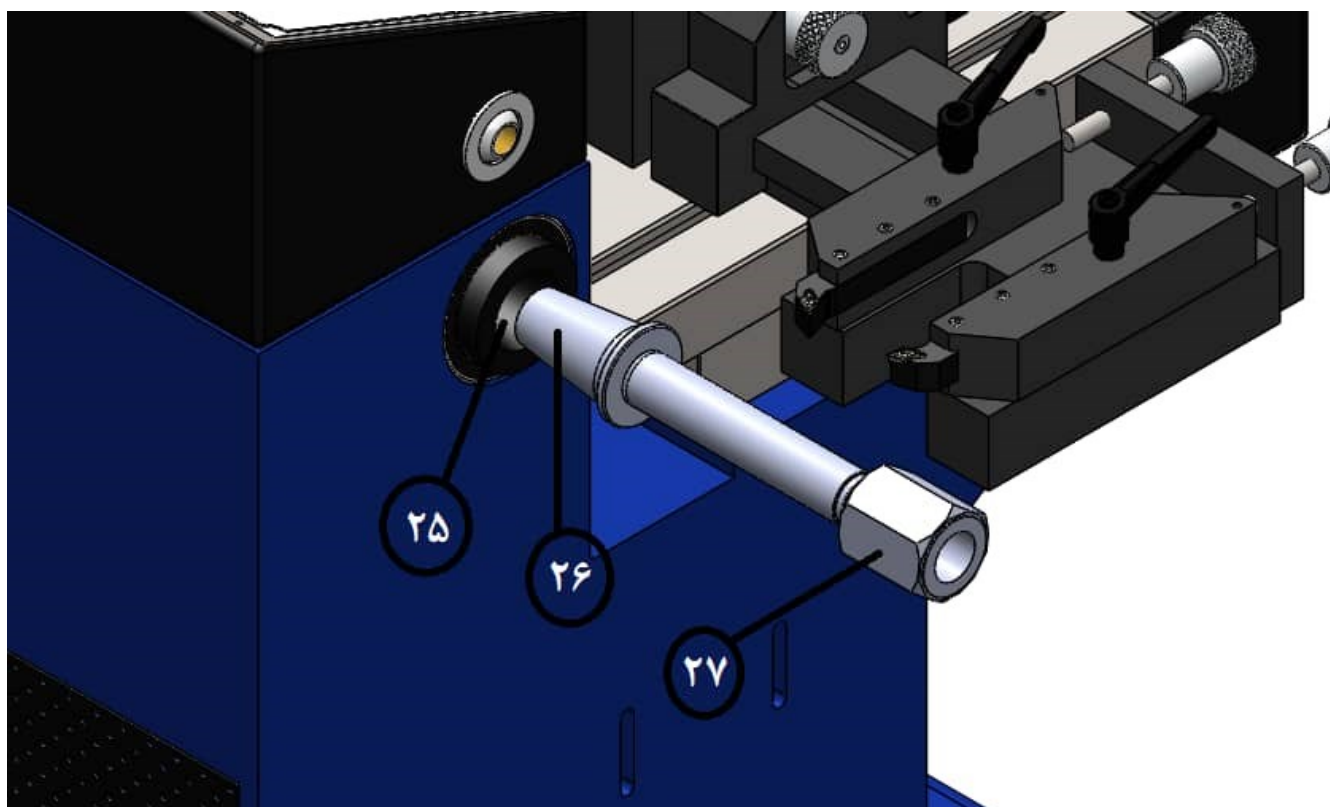
تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

۲۱ - واسطه های مخروطی سواری به تعداد ۱۳ عدد میباشد که کلیه خودروه های سواری سدان و شاسی بلند را پوشش میدهد.

۲۲ - واسطه های مخروطی باری به تعداد ۶ عدد میباشد. برای کاسه چرخ هایی که قطر سوراخ داخلی آنها از ۱۷۰ میلیمتر الی ۲۱۰ میلیمتر میباشد.

۲۳ - قلعه های کاسه ای سواری به تعداد ۵ عدد میباشد که کلیه دیسک ترمز و کاسه چرخ های خودروه های سواری سدان و شاسی بلند را پوشش میدهد.

۲۴ - قلعه های کاسه ای باری به تعداد ۳ عدد میباشد. برای کاسه چرخ و دیسک های خودروه های نیمه سنگین را پوشش میدهند.



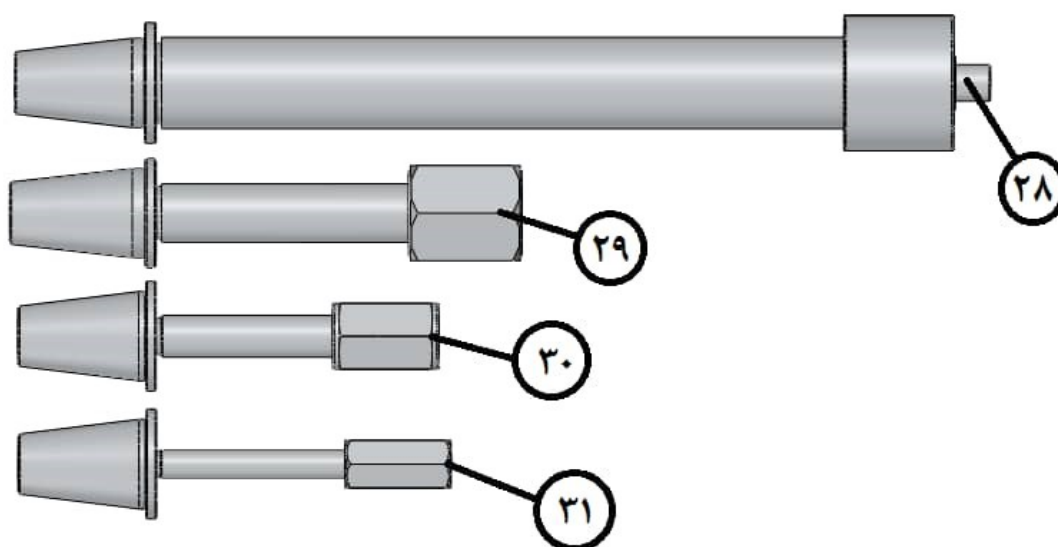
۲۵ - شفت مرکزی که در محوریت و مرکزیت ۲ عدد بلبرینگ قرار گرفته و سرشفت های قطر ۱۵، ۲۳، ۳۲ و ۵۰ ره شکل نر و ماده مخروطی را در بر میگیرد. این قطعه با چرخدنده و و زنجیر به موتور گیربکس متصل میباشد.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

۲۶ - سرشفت دستگاہ ۴ نوع میباشد، سرشفت های قطر ۱۵، ۲۳ و ۳۲ برای خودروهای سبک و سرشفت قطر ۵۰ برای خودروهای باری میباشد. لازم به ذکر است که سرشفت قطر ۱۵ برای تراش فلاپیویل های بوشی مثل پراید یا پژو ۲۰۶ مورد استفاده قرار میگیرد.

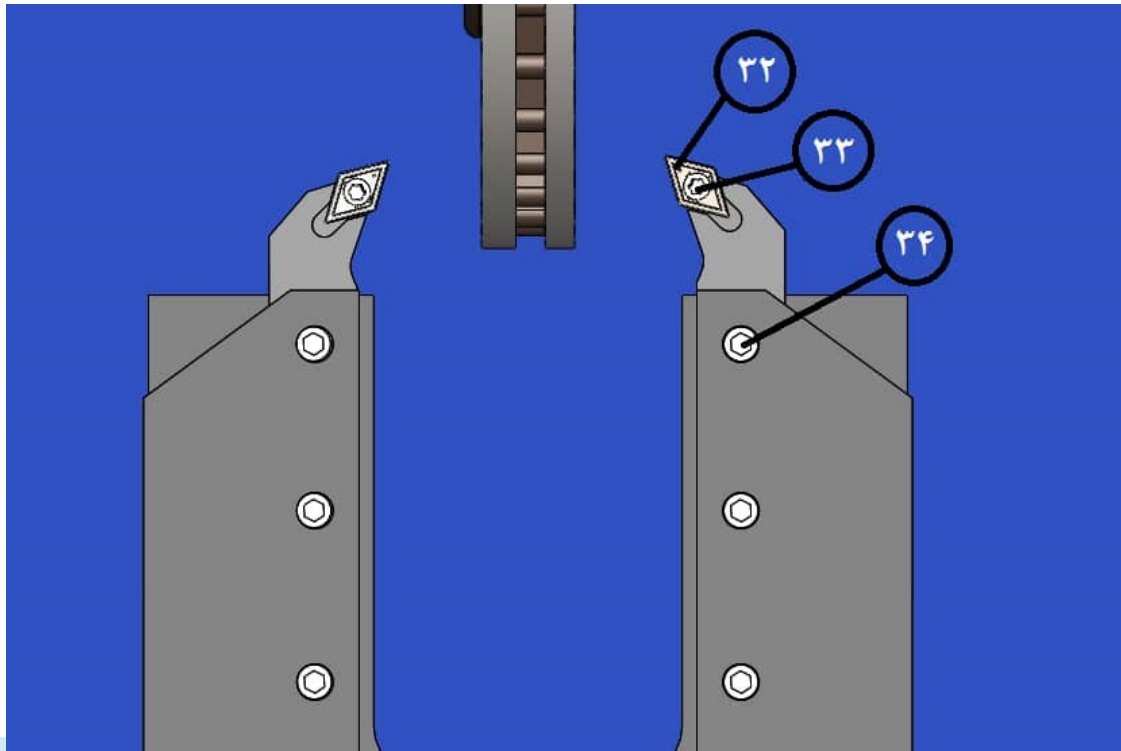
۲۷ - مهره سرشفت برای بستن و محکم کردن دیسک و کاسه فلاپیویل بر رو سرشفت مورد استفاده قرار میگیرد.



- ۲۸ - شفت ۵۰ برای خودروهای سنگین مورد استفاده قرار میگیرد.
- ۲۹ - شفت ۱۵ برای تراش فلاپیویل های بوشی یا همان پراید یا پژو ۲۰۶ مورد استفاده قرار میگیرد.
- ۳۰ - شفت ۲۳ برای تراش دیسک و کاسه و فلاپیویل خودروهای سواری مورد استفاده قرار میگیرد.
- ۳۱ - شفت ۳۲ برای تراش دیسک و کاسه و فلاپیویل خودروهای سواری مورد استفاده قرار میگیرد.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

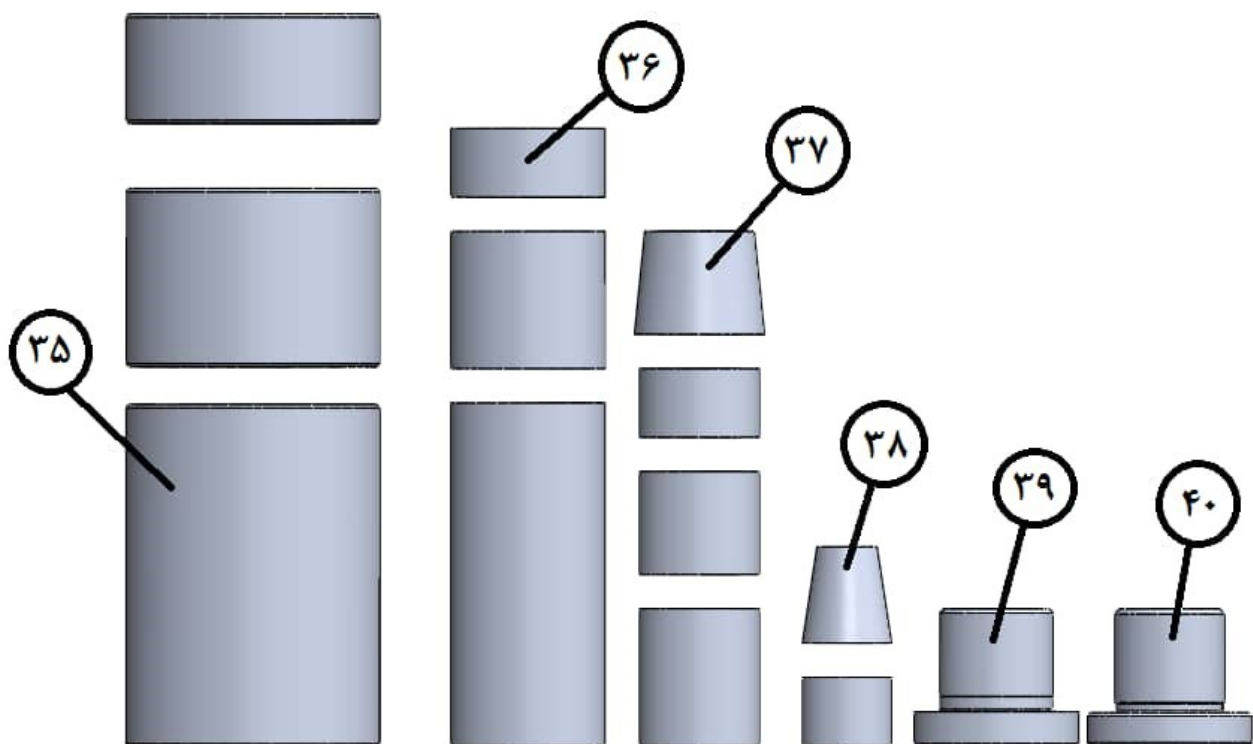
تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹



۳۲ - تیغچه تراش از مهمترین ابزار و قسمتهای دستگاه میباشد. کیفیت و نوع تیغچه رابطه مستقیم با کیفیت تراش دارد. تیغچه های مورد استفاده در این دستگاه برند lamina و K20-R8 -DCMT و مخصوص چدن هستند. دقت فرمایید که از تیغچه های تراش فولاد یا استیل به هیچ عنوان استفاده نفرمایید. لازم به ذکر است که قبل از بستن تیغچه، زیر آن را به خوبی تمیز نمایید. در صورت وجود براده یا اجسام دیگر زیر تیغچه، منجر به ریش ریش کردن و تراش نامطلوب خواهد شد.

۳۳ - پیچ تیغچه تراش برای نگهداری و بستن تیغچه بر روی هولدر استفاده میشود و بایستی از پیچ مخصوص تیغچه استفاده شود.

۳۴ - پیچ آلن نگهدارنده هولدر تراش برای ثابت کردن هولدر در داخل نگهدارنده هولدر مورد استفاده میگردد.



۳۵ - واسطه النگویی شفت ۵۰ برای پوشش دادن بین مهره سرشفت قطر ۵۰ و دیسک و کاسه مورد استفاده قرار میگیرد.

۳۶ - واسطه النگویی شفت ۳۲ برای پوشش دادن بین مهره سرشفت قطر ۳۲ و دیسک و کاسه مورد استفاده قرار میگیرد.

۳۷ - واسطه مخروطی و النگویی شفت ۲۳ برای پوشش دادن و تراش بین مهره سرشفت قطر ۲۳ و دیسک و کاسه مورد استفاده قرار میگیرد.

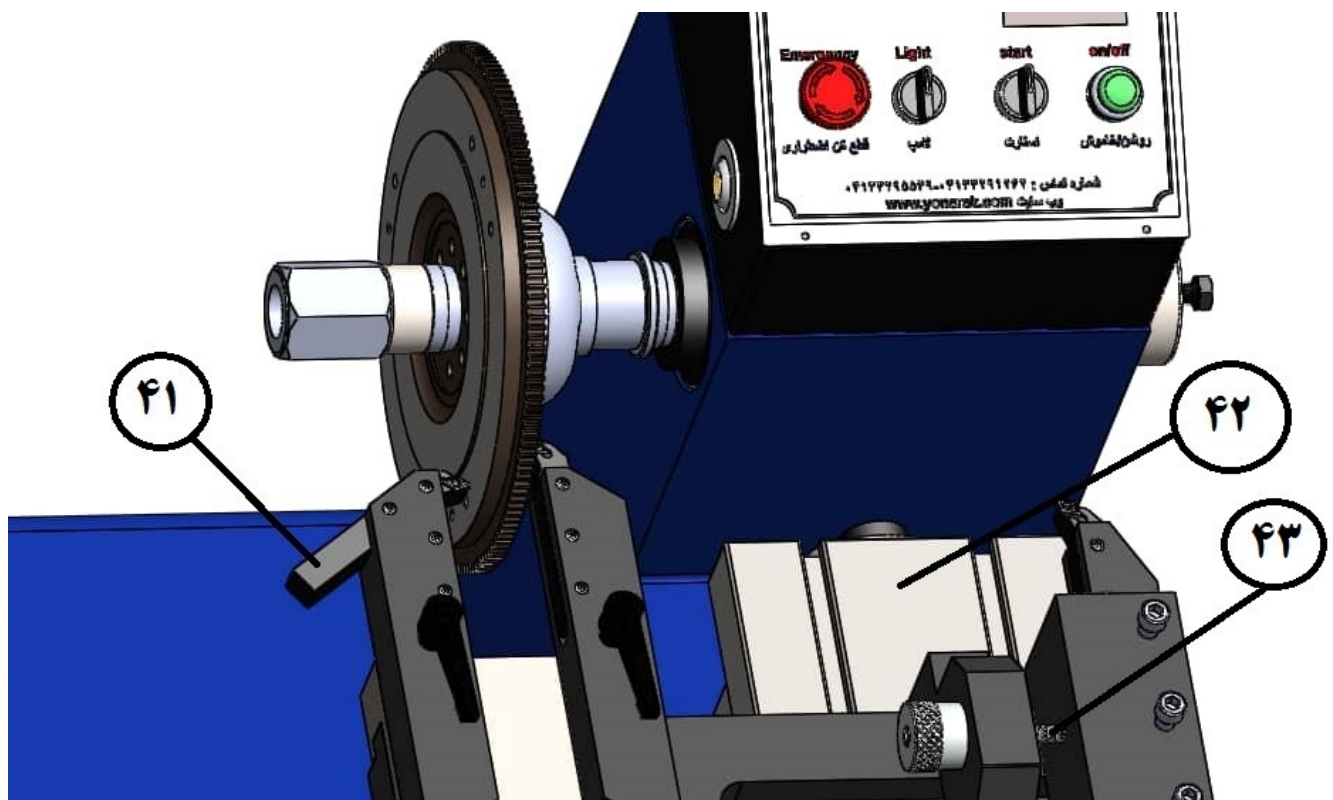
۳۸ - واسطه مخروطی و النگویی شفت ۱۵ برای پوشش دادن و تراش بین مهره سرشفت قطر ۱۵ و فلاپویل های بوشی مورد استفاده قرار میگیرد.

۳۹ - واسطه تبدیل شفت ۳۲ به شفت ۲۳ که با استفاده از این بوش ها، قلعه های کاسه ای و واسطه های مخروطی را میتوان برای شفت قطر ۲۳ هم استفاده کرد.

۴۰ - واسطه تبدیل شفت ۳۲ به شفت ۱۵ که با استفاده از این بوش ها، قلعه های کاسه ای و واسطه های مخروطی را میتوان برای شفت قطر ۱۵ هم استفاده کرد.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

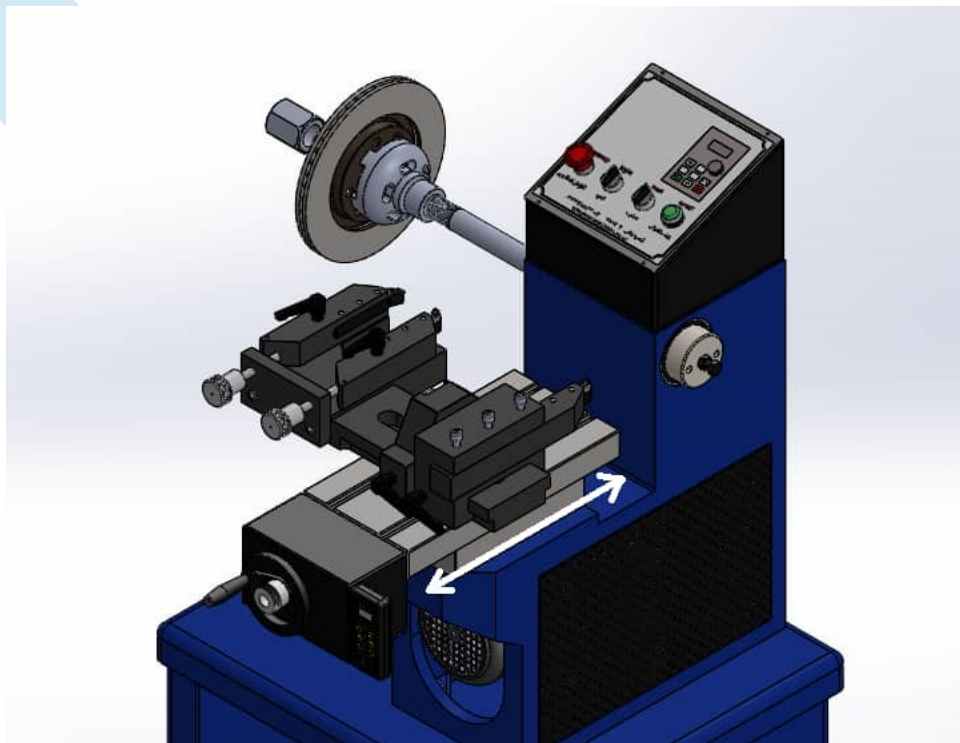
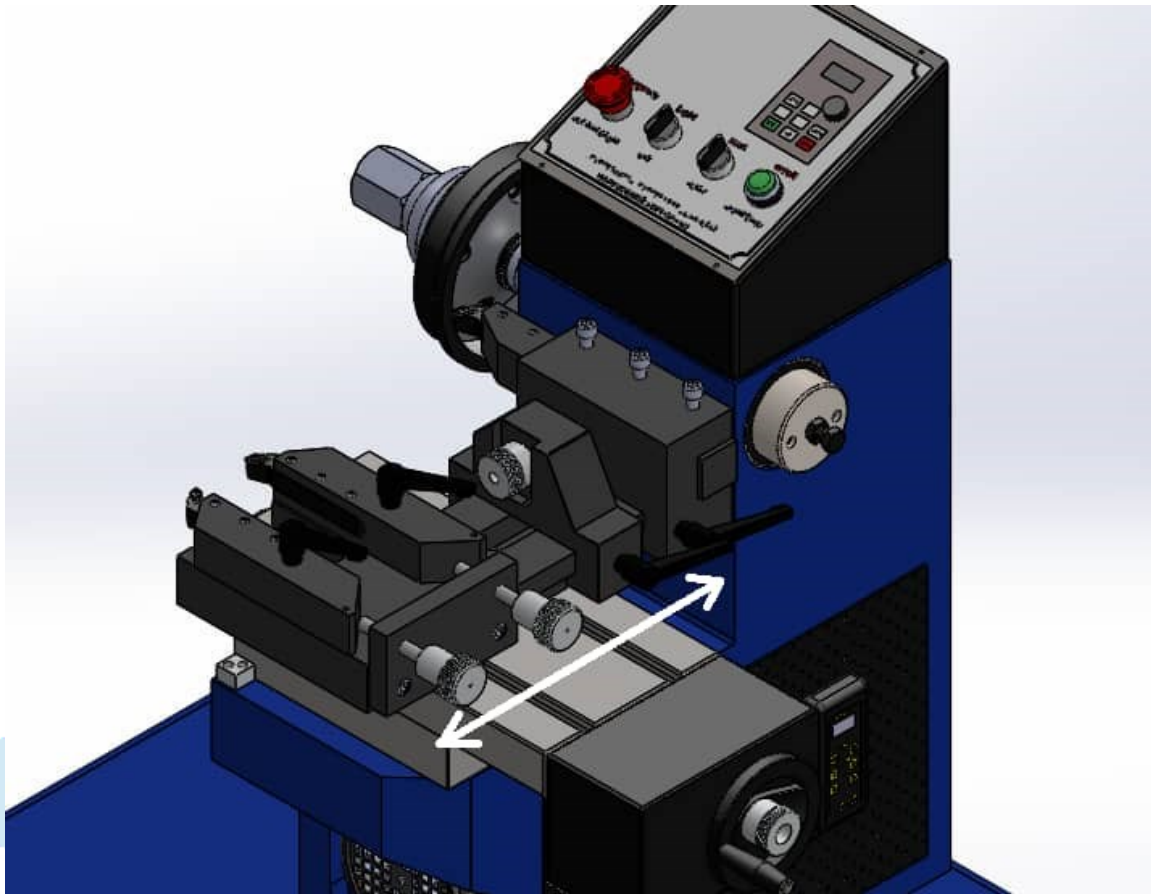


۴۱ - هولدر تیغچه، که تیغچه تراش بر روی آن با یک عدد پیچ بسته میشود. ۲ عدد برای تراش دیسک و ۱ عدد برای تراش کاسه بر روی دستگاه قرار میگیرد.

۴۲ - میز صلیبی که گاهی ساپورت هم گفته میشود، مجموعه قلمبند بر روی آن سوار شده و با استفاده از دینام گیربکس دار و مدار (برد) به شکل اتومات و دستی جلو عقب میشود. برای تنظیم قلمند جهت تراش به توجه به وجود شیار بر روی میز صلیبی، قلمبند میتواند بر روی آن به شکل دستی جلو عقب و چپ و راست شود.

تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹



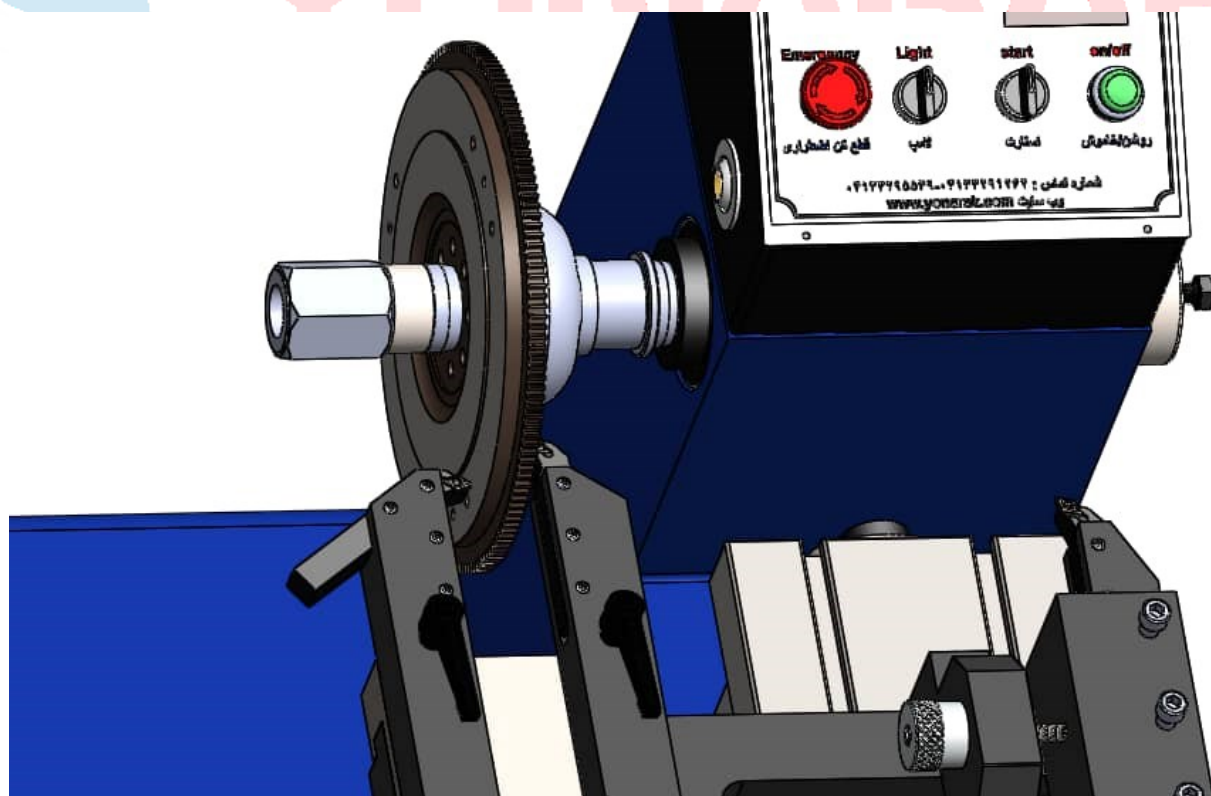
تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم
تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

بایستی دقت شود که موقع تراش اتومات یا جلو عقب کردن دستی میزصلیبی، میز صلیبی به دیواره جلویی گیرنکنه یا موقع برگشت میز صلیبی به عقب، در انتها گیر نکنه. در صورت گیر کردن به چرخنده های گیربکس آسیب وارد میکند و اتوماتیک دستگاه از کار می افتد.

لازم به ذکر است که با بازک

۴۳ - پیچ ورنیه باردهی، این پیچ برای باردهی برای تراش کاسه مورد استفاده قرار میگیرد که انتهای پیچ به یک ورنیه گرد متصل هست که یک دور گردش آن برابر با ۱ میلیمتر براده برداری هست که استاندارد باردهی برای دیسک و کاسه ۲ دهم یا همان یک پنجم گردش ورنیه میباشد. یعنی طبق درجه بندی که بر روی آن انجام شده است، از رقم صفر تا یک به اندازه ۲ دهم براده بردای میکند.

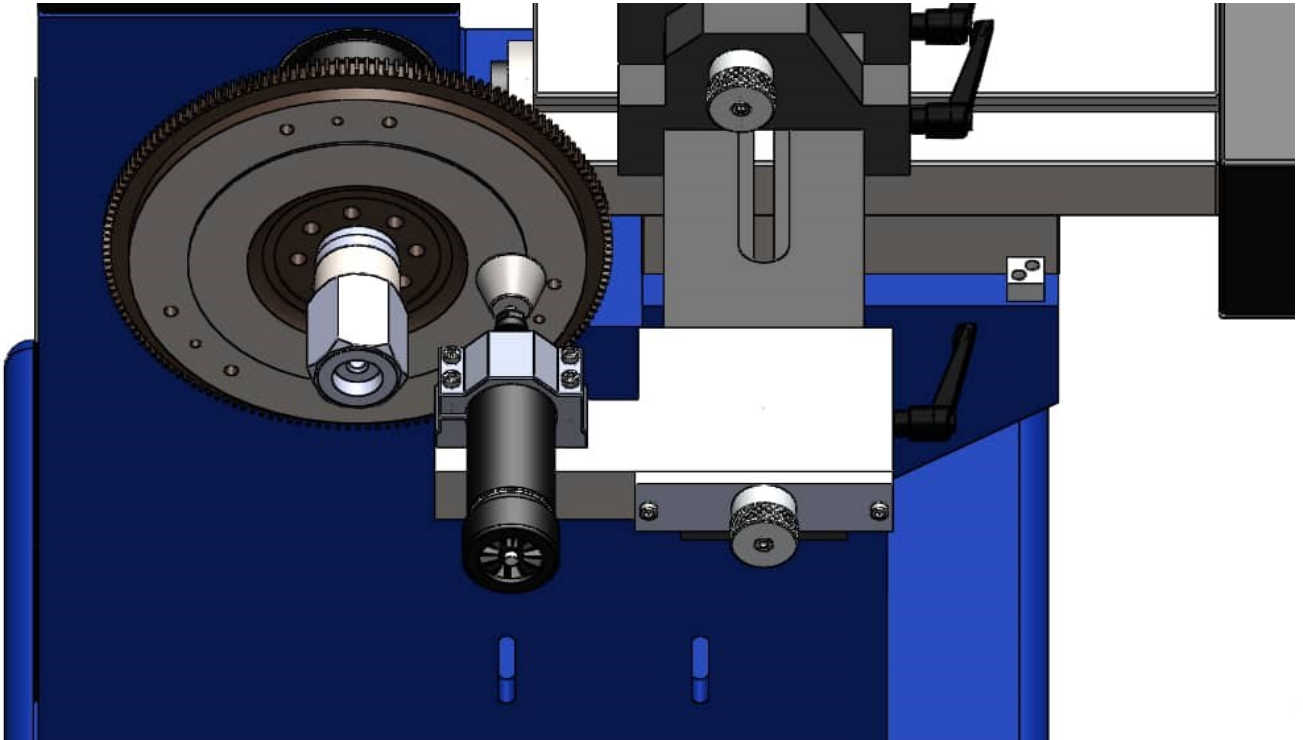
نحوه قرارگیری هولدر تراش برای تراش فلائویل:



تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹

نحوه بستن اسپیندل برای سنگ زنی:



تبریز - جنب مصلاى تبریز - اول خیابان ارک جدید - ساختمان ۵۳ - طبقه چهارم

تلفن دفتر فروش : ۰۴۱۳۵۵۵۴۲۰۳ - ۰۴۱۳۳۲۹۱۲۶۲ - ۰۴۱۳۳۲۹۵۵۳۹