

سلام به [چوبک ابزار](#) خوش آمدید. در این مقاله به معرفی [مته خزینه زن](#) و [خزینکاری](#) می پردازیم. وقتی می خواهید از سوراخ های ایجاد شده در قطعات برای پیچ گذاری استفاده کنید، لازم است سر سوراخ ها خزینه شود. این کار را با مته خزینه به وسیله دریل دستی یا برقی انجام دهید. پس از این که سوراخ اصلی را انجام دادید، مته خزینه مناسب را به دریل سوار کرده آن را به اندازه لازم خزینه کنید. معمولاً وقتی پیچ مورد نظر شما طوری در خزینه سوراخ قرار گرفت که با سطح قطعه کار همرو شد، این اندازه برای سوراخ خزینه کافی است.

مته خزینه زن و خزینکاری

سوراخ های دریل را حدود ۲ میلی متر خزینه می کنند تا محلی برای سریشم هایی که در اثر فشار دابل خارج می شود،

از آن جا که اکثر سوراخ کاری ها به منظور تامین فضای ابزارک های اتصال مانند پیچ ها، پرچ ها و میخ پرچ ها، پین و خار و گوه، انجام میشوند، طرح کلی سوراخ باید با جای گیری و شیوه ی خارج کردن ابزارک خود سازگار شده و در حین کار مزاحمتی ایجاد نکند.

بر این اساس پیچ ها به دلیل برجستگی مهره و گُل یا قابلمه ی خود، باید در سوراخ هایی قرار بگیرند که تا جای ممکن از باز شده مهره یا صدمه دیدن و باز شدن پیچ ممانعت به عمل آورده، مزاحمت پیچ یا مهره در مسیر حرکت اجزای دیگر محصول یا کالای صنعتی را کم کنند. بهترین روش برای این منظور سعی در ناپدید کردن گل پیچ و احتمالاً مهره ی آن در گودال های سطحی قطعه کار است که به آن ها "خزینه" و به ایجاد آن ها نیز "خزینه کاری" گویند

خزینه کاری میتواند با استفاده از مته های مخصوص یا طرح خاص مته معمولی بزرگ تر از سایز سوراخ (مطابق شکل) و یا لبزراهی کاربردی دست ساز انجام شود. که در همه ی حال باید بر تقارن خزینه ایجاد شده نظارت کامل داشت.

در اتصالات روزمره و در محیط های غیر مهندسی نیازی به پوشاندن گل پیچ نیست و حداکثر می توان با روش هایی که در پی خواهد آمد از باز شدن پیچ یا صدمه دیدن گل آن پیشگیری کرد. اما اتصالات مهندسی مانند اتصال اجزای یک قالب پرس از حساسیت و احتمالاً سطوح تماس زیادی برخوردارند که پنهان داشتن ابزارک های اتصالی را برای سهولت کار با آن ها اجتناب ناپذیر می کند. رای این منظور از مته خزینه های مخروطی و استوانه ای یا پابلوت (کور) استفاده می شود.



خزینکاری و کاربرد آن

چنانچه در نبود مته خزینه قصد خزینه کاری با مته ی معمولی بزرگ تر را داشته باشید، باید از تناسب زاویه ی پخ در خزینه با زاویه ی رأس مته مذکور اطمینان حاصل کرده و در صورت متفاوت بودن آن دو، نوک مته را برای خزینه کاری تراشیده و آماده کنید. در غیر این صورت یا گل پیچ بزرگ تر از زاویه خزینه بوده و در آن نمی نشیند و یا این که در داخل آن پایین افتاده و نمای بدی پیدا می کند.

نکته دیگر آن که در صورت نیاز، خزینه کاری سوراخ راه بدر از هر دو سو قابل انجام و استاندارد شده است. برای هر یک از شرایط قابل قبول سوراخ کاری و خزینه زنی در استاندارد های بین المللی علائم و مشخصاتی ذکر شده است که نمونه هایی از آن ها را در جداول پیش رو ملاحظه می کنید. همان گونه که ملاحظه می شود در علائم معرفی شده، جهت دید شما از اتصال و سوراخ خزینه شده و موقعیت فرآیند "بعدهی پس از خزینه زنی" نیز مشخص شده است. از جمله ویژگی های موقعیت نیز چنانچه پیشتر عنوان شده است، اجرای فرآیند در کارگاه یا محیط واقعی است.



فروشگاه چوبک ابزار

ویژگیهای مته خزینه زن

تیغه الماسه جهت سوراخ کاری مداوم و با کیفیت استفاده شده از بهترین کیفیت تنگستن کارباید جهت تیغه ها به همراه یک عدد مته بلند اضافه +پیچ آلن+آچار آلن

انواع مته خزینه زن

مته خزینه الماسه ۳ معمولی

مته خزینه الماسه ۳/۵ معمولی

مته خزینه الماسه ۳مدادی

مته خزینه الماسه ۳/۵ مدادی

مته خزینه DAMAR

مته خزینه ۳,۵ دامار

لینک های مرتبط :

پیچ گوشتی چیست و انواع آن کدام است؟

مته خزینه DAMAR

شناخت انواع مته و گردبر و کاربرد آنها