

پودمان دوم

آسیاب کردن



امروزه، در صنعت تنها با خردایش به روش سنگ‌شکنی، نمی‌توان به دانه‌بندی مطلوب دست یافت. بنابراین، لازم است برای تکمیل فرایند ریز کردن مواد اولیهٔ سرامیکی از آسیاب‌کردن بهره‌جست. در گذشته‌های دور، آسیاب کردن مواد به وسیلهٔ ابزار سادهٔ اولیه انجام می‌پذیرفت، ولی امروزه آسیاب‌های صنعتی متنوعی توسعه یافته است.

شایستگی آسیاب کردن

- ۱ مواد اولیه پس از خردایش، برای تولید بدنه سرامیکی، باید به ابعاد مناسب‌تری تبدیل شوند؟
- ۲ از چه تجهیزاتی برای آسیاب کردن مواد گوناگون در صنعت استفاده می‌شود؟
- ۳ به چه روش‌هایی آسیاب کردن مواد اولیه سرامیکی امکان‌پذیر است؟

آیا تا به حال
پی برده‌اید

هدف از این شایستگی فراگیری مفاهیم آسیاب کردن به روش تر و خشک است. هنرجو در این واحد یادگیری انواع روش‌ها و تجهیزات آسیاب کردن مواد را می‌آموزد و در ادامه، مهارت انتخاب، انجام محاسبات و اجرای عملیات آسیاب کردن مواد با استفاده از آسیاب تر و خشک را در مقیاس کارگاهی و آزمایشگاهی کسب می‌کند.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی، هنرجویان مهارت «آسیاب کردن»^۱ مواد اولیه را به روش تر و خشک کسب می‌نمایند. همچنین توانایی انتخاب دستگاه و بارگیری مواد داخل آن را به‌دست می‌آورند.

آسیاب کردن مواد اولیه چه اهمیتی دارد؟

به نظر شما اولین ابزار آسیاب کردن مواد که بشر استفاده کرده است چه بوده است؟



شکل ۱- آسیاب بشقابی (دستاس)

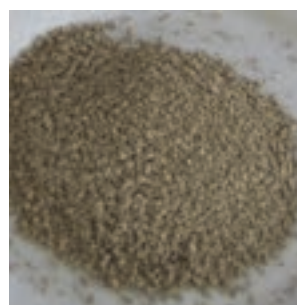
آسیاب کردن برای دستیابی به ذراتی با اندازه‌های میکرونی و همچنین برای موادی که در مراحل بعدی تولید یا فروش باید ابعاد ریز داشته باشند انجام می‌پذیرد. در این فرایند، ذرات در بین دو سطح ساینده قرار گرفته و ریز می‌شوند. در شکل ۲ یک نوع ماده اولیه با اندازه ذرات مختلف نشان داده شده است. در این شکل تصاویر (پ) و (ت) مواد اولیه پس از آسیاب کردن را نشان می‌دهد.



ت



پ



ب



الف

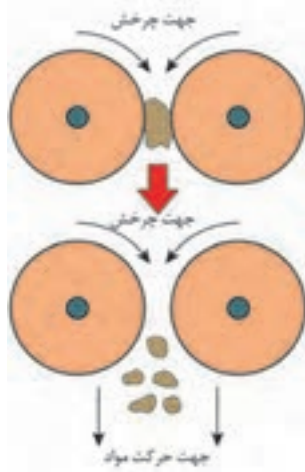
شکل ۲- یک نوع ماده اولیه با اندازه ذرات مختلف

در مورد اهمیت ریز کردن ذرات مواد در فرایند تولید با هم‌کلاسی‌های خود گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگو کنید



عمل ریز کردن مواد در دستگاه‌هایی به نام «آسیاب»^۱ انجام می‌شود. محصول به دست آمده از سنگ‌شکن‌ها، پس از کنترل دانه‌بندی توسط سرندها، به آسیاب‌ها وارد شده و تا حد مطلوب ریز می‌شود.



شکل ۳- آسیاب کردن

با کدام یک از موارد شکل ۴ می‌توان راحت‌تر یک ظرف استوانه‌ای ساخت؟ چرا؟



شکل ۴

فعالیت کلاسی



آسیاب‌ها چه ماشین‌هایی هستند؟

آسیاب‌ها، تجهیزاتی هستند که وظیفه ریز کردن مواد را بر عهده دارند. آسیاب‌ها با کمک یک یا ترکیبی از نیروهای نشان داده شده در نمودار ۱، موجب سایش و ریز شدن مواد می‌شوند.



نمودار ۱- نیروهای مؤثر در آسیاب کردن

آسیاب کردن

گفت و گو کنید

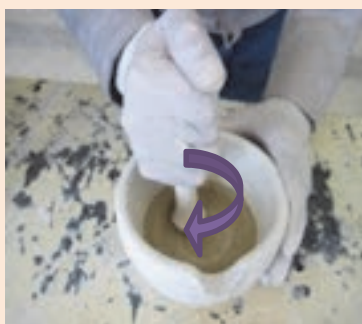


با هم کلاسی‌های خود درباره انواع آسیاب‌هایی که تاکنون مشاهده کرده‌اید، گفت و گو کنید.

فعالیت کلاسی



در هر یک از شکل‌های زیر، عامل مؤثر در آسیاب کردن را بنویسید.



آسیاب‌ها انواع مختلفی دارند که تعدادی از آنها در شکل ۵ نشان داده شده است.



پ) آسیاب چکشی



ب) آسیاب لرزشی



الف) آسیاب غلتکی



ج) هاون



ث) آسیاب بشقابی



ت) آسیاب گردان

شکل ۵- برخی از انواع آسیاب

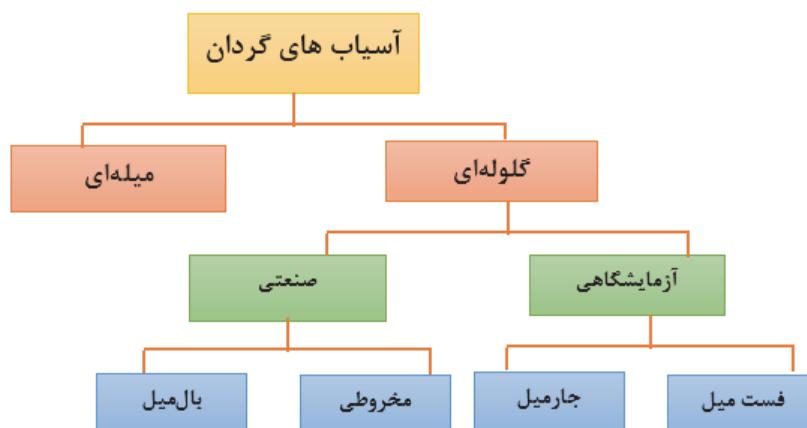


با توجه به انواع آسیاب‌های معرفی شده در شکل ۵، نوع هر یک از آسیاب‌های زیر را با توجه به مشخصات ظاهری آن بنویسید.



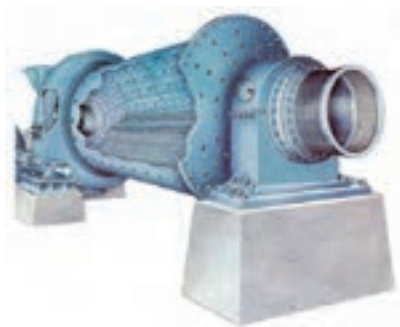
آسیاب‌های گردان

آسیاب‌هایی که به شکل استوانه یا مخروط ناقص حول محور افقی می‌چرخند «آسیاب گردان» نام دارند. در صنایع سرامیک، از این آسیاب‌ها برای ریز کردن مواد سخت و نیمه سخت استفاده می‌شود. همچنین از آسیاب‌های گردان در کارخانه‌های شیمیایی، فراوری مواد معدنی، هسته‌ای و صنایع متالورژی استفاده می‌شود. ذرات مواد در اثر گردش استوانه و عملکرد عوامل مؤثر بر آسیاب کردن، به کمک اجزای خردکننده (گلوله‌ها) و پوشش داخلی آسیاب، ریز می‌شوند.



نمودار ۲- دسته‌بندی آسیاب‌های گردان

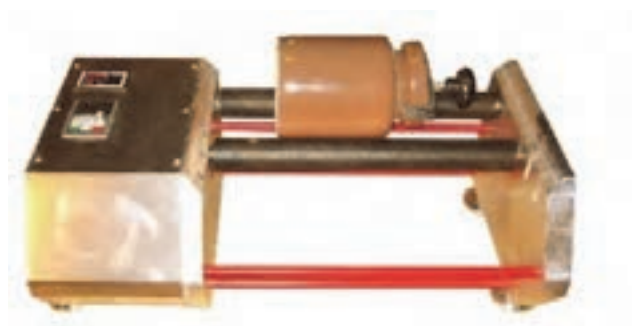
آسیاب کردن



آسیاب میله‌ای^۲



بال میل^۱



جارمیل^۴



آسیاب مخروطی^۳



فست میل^۵

شکل ۶- چند نوع آسیاب گردان

-
۱. Ball Mill
 ۲. Rod Mill
 ۳. Conical Mill
 ۴. Jar Mill
 ۵. Fast Mill

آسیاب گلوله‌ای (بال میل)



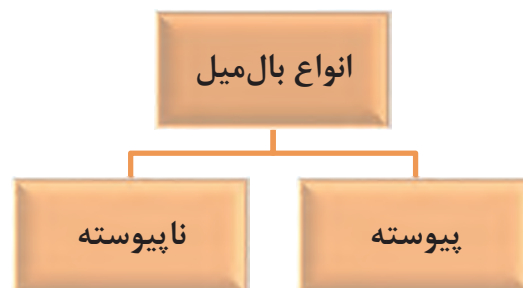
شکل ۷- بال میل

تحقیق کنید

علت نام‌گذاری بال میل چه بوده است؟



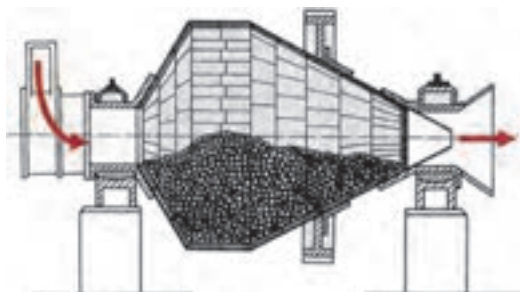
آسیاب‌های گلوله‌ای (بال میل) متشکل از یک استوانه بوده که در برخی موارد طول آن تقریباً برابر قطرش است. داخل آنها گلوله‌هایی کروی وجود دارد که وظیفه آنها ساییدن ذرات مواد است. گلوله‌هایی که در آسیاب‌ها به کار می‌رود از مواد مقاوم در برابر سایش انتخاب می‌شوند.



نمودار ۳- انواع بال میل بر اساس نحوه ورود و خروج مواد

بال میل پیوسته^۱

در بال میل های پیوسته، مواد اولیه به طور مداوم از یک سمت وارد بال میل شده و پس از ساییده شدن، از طرف دیگر بال میل خارج می شوند. به همین علت نیازی به متوقف کردن بال میل برای بارگیری و تخلیه کردن آن نیست.



شکل ۸- بال میل پیوسته یک بخشی

در بال میل مخروطی نیز برای بارگیری گلوله ها لازم نیست بال میل متوقف شود و گلوله ها همراه مواد اولیه بارگیری می شوند. در شکل های ۸ و ۹ نمونه هایی از بال میل پیوسته مشاهده می شود.

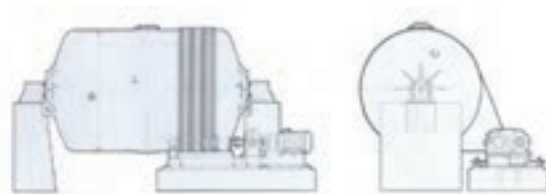


شکل ۹- بال میل پیوسته دو بخشی

در بال میل های طویل، ۸۵ درصد از سایش مواد در ۱/۵ متر اول از طول آنها انجام می شود در حالی که در طول باقیمانده، فقط ۱۵ درصد سایش انجام می شود و این امر به دلیل آن است که در مرحله اول، اثر اصطکاک بر روی سنگ ها بیشتر است.

بال میل ناپیوسته^۲

نحوه عملکرد بال میل های ناپیوسته به این صورت است که مواد اولیه را به همراه گلوله ها به صورت یکجا و به میزان ظرفیت بال میل درون آن بارگیری کرده و تا زمان معینی تحت سایش قرار می دهند؛ سپس بال میل را متوقف کرده و مواد ساییده شده تخلیه می شوند.



شکل ۱۰- بال میل ناپیوسته

۱. Continuous Ball Mill

۲. Discontinuous Ball Mill

در شکل زیر نمونه‌ای از بال میل ناپیوسته را مشاهده می‌کنید.



شکل ۱۱- بال میل ناپیوسته

ویژگی‌های بال میل پیوسته و ناپیوسته را با هم مقایسه کرده و جدول ۱ را تکمیل کنید.

جدول ۱

ویژگی	بال میل پیوسته	بال میل ناپیوسته
کمیت و کیفیت تولید	بیشتر	کمتر
هزینه تولید		
فضای مورد نیاز		
اتوماتیک بودن فرایند		
نیاز به نیروی انسانی		
میزان مصرف انرژی		

فعالیت کلاسی



در آزمایشگاه‌ها برای بررسی و تحقیق بر روی انواع مواد اولیه، از آسیاب‌های آزمایشگاهی استفاده می‌شود. جنس جارمیل‌ها از پرسیل^۱ سخت و تفلون است. مواد اولیه در این جارمیل‌ها ریخته می‌شوند و گلوله‌های سرامیکی در ابعاد و تعداد مناسب افزوده شده و در آنها بسته می‌شود. سپس به وسیله یک موتور الکتریکی به صورت دورانی به حرکت در می‌آید و پس از مدتی مواد را ریز می‌کند. مدت چرخش به دانه‌بندی مورد نیاز بستگی دارد. هر چه زمان چرخش بیشتر شود، دانه‌ها به ذرات میکرونی کوچک‌تری تبدیل می‌شوند. در آزمایشگاه‌های صنایع سرامیک برای آسیاب کردن سریع مواد اولیه و تهیه دوغاب از فست میل استفاده می‌شود.



فست میل

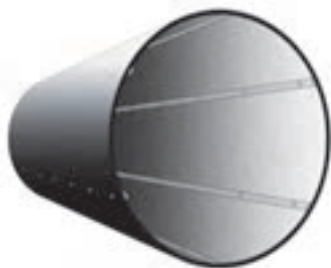


جارمیل

شکل ۱۲

ساختمان آسیاب گلوله‌ای

به جداره خارجی بال میل «بدنه» گفته می‌شود. بدنه از ورق فولادی به ضخامت ۱۰ تا ۲۰ میلی‌متر تشکیل شده است که به روش نورد کردن به شکل استوانه درمی‌آید و بر روی اسکلتی فولادی به نام «شاسی» نصب می‌شود.



شکل ۱۳- بدنه بال میل

پوشش داخلی آسیاب‌ها (آستر^۱) از چیست و چه نقشی در عملکرد بال میل دارد؟

جداره داخلی آسیاب‌ها در معرض فرسایش شدید ناشی از اصطکاک و ضربه میان مواد خردکننده و خرد شونده قرار دارد. در نتیجه، لازم است سطح داخلی آسیاب‌های گردان، با یک پوشش از جنس سخت و مقاوم، در برابر سایش، فشار و ضربه محافظت شود.



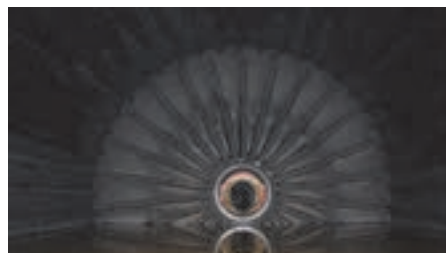
شکل ۱۴- آستر بال میل

پوشش داخلی این آسیاب‌ها از جنس فلینت^۱، آلومینا^۲، چینی سخت^۳، سایلکس (نوعی سنگ سیلیسی است) یا لاستیک ضدسایش است. به استثنای آسیاب‌هایی که پوشش داخلی آنها از لاستیک است، بهتر است جنس گلوله‌ها با پوشش داخلی یکسان باشد تا جداری داخلی و گلوله‌ها کمتر دچار سایش شوند. این پوشش‌ها از قطعات جداگانه‌ای تشکیل شده‌اند که بر روی جداری داخلی آسیاب متصل می‌شوند تا تعویض این پوشش‌ها در موقع لزوم با کمترین زمان و هزینه ممکن قابل انجام باشد. نقش آستر در نمودار ۴ آورده شده است:

محافظت از جداره

حرکت دادن گلوله‌ها

نمودار ۴- نقش آستر بال میل



شکل ۱۵- آستر داخلی بال میل

انواع گلوله

گلوله‌هایی که در داخل آسیاب قرار دارند ذرات مواد را دربرگرفته و آنها را ریز می‌کنند. در آسیاب‌های گلوله‌ای از گلوله‌هایی از جنس فلینت، چینی سخت، آلومینا، استئاتیت^۴ و سایلکس در اندازه‌های مختلف استفاده می‌شود.

۱. Flint

۲. Alumina

۳. Hard-paste Porcelain

۴. Steatite

آسیاب کردن

در برخی از صنایع مانند سیمان، از گلوله‌های آهنی یا فولادی یا میله‌های فولادی با مقاطع دایره‌ای یا مربع نیز استفاده می‌شود.



پ) گلوله فلزی



ب) گلوله چینی



الف) گلوله سیلیکون کاربیدی



ج) گلوله فلینتی



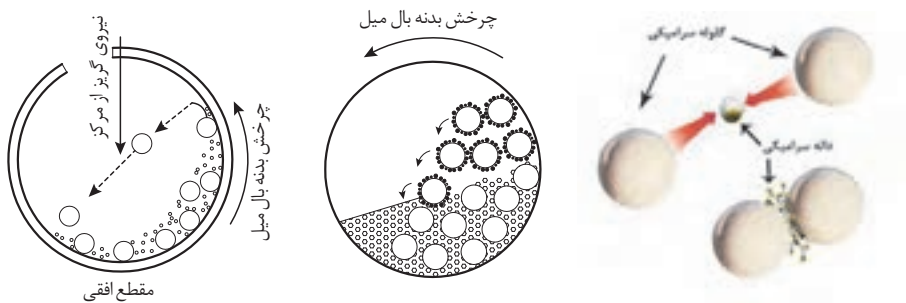
ث) گلوله استتائیتی



ت) گلوله زیرکونیایی

شکل ۱۶- انواع گلوله‌های بال میل

گلوله‌ها در نتیجه حرکت دورانی آسیاب و نیروی گریز از مرکز، همراه جداره بالا می‌روند. سپس بر اثر غلبه نیروی وزن بر نیروی گریز از مرکز، سقوط کرده و موجب ریزش ذرات می‌شوند.



شکل ۱۷- ریزش ذرات در اثر سقوط و برخورد گلوله‌ها

با توجه به ویژگی مواد ورودی و بال میل جدول زیر را کامل کنید.

جدول ۲

ویژگی	راهکار
بار ورودی درشت‌تر باشد	قطر گلوله
مقدار بار ورودی بیشتر باشد	تعداد گلوله و قطر بال میل
سختی مواد ورودی بیشتر باشد	سختی گلوله‌ها

فعالیت کلاسی





گردش گلوله‌ها در داخل آسیاب در خلاف جهت هم بوده و در نتیجه، ذرات را به داخل یکدیگر هدایت می‌کنند. امروزه جهت دستیابی به مواد ریزتر و زمان سایش کمتر از گلوله‌هایی با اندازه‌های متنوع گاهی تا ۷ اندازه مختلف از ۱۳ میلی‌متر به بالا استفاده می‌شود.

سیستم تأمین و انتقال نیرو

گشتاور لازم برای دَوَران بال‌میل توسط یک موتور الکتریکی یا یک موتور دیزل تأمین می‌شود. موتور الکتریکی به کمک سیستم انتقال نیروی چرخ و تسمه یا چرخ و دنده، بال‌میل را به حرکت درمی‌آورد. در بال‌میل‌های ناپیوسته معمولاً از سیستم چرخ و تسمه و در بال‌میل‌های پیوسته از سیستم چرخ و دنده استفاده می‌شود.



چرخ و دنده



چرخ و تسمه

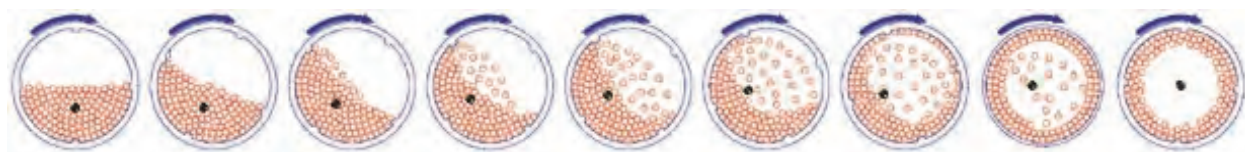
شکل ۱۸- انواع سیستم انتقال قدرت در بال‌میل

سرعت چرخش آسیاب

سرعت دَوَران آسیاب، برعمل ریز کردن و همچنین مصرف انرژی تأثیر مستقیم دارد. سرعت چرخش آسیاب باید به گونه‌ای باشد که در آن گلوله‌ها بتوانند مقداری بالا رفته و سپس در اثر نیروی جاذبه مجدداً به سمت پایین روی یکدیگر غلطیده یا سقوط کنند.

جدول ۳

حرکت گلوله‌ها	مکانیزم آسیاب کردن مواد
غلتیدن گلوله‌ها بر روی یکدیگر	سایش
سقوط گلوله‌ها بر روی یکدیگر	ضربه



شکل ۱۹

آسیاب کردن

اگر سرعت دورانی آسیاب از سرعت بحرانی^۱ بیشتر شود، گلوله‌ها تحت تأثیر نیروی گریز از مرکز، به جداره داخلی آسیاب چسبیده و عمل ریز کردن متوقف خواهد شد. اگر سرعت آسیاب از سرعت بحرانی خیلی کمتر انتخاب شود، گلوله‌ها از ابتدا به طرف پایین سرازیر می‌شوند و ضربه به حداقل خود می‌رسد و سایش به تنهایی، مکانیزم غالب خواهد بود. در حالی که در سرعت چرخش نزدیک به بحرانی، مکانیزم غالب در آسیاب کردن، ضربه است.

آسیاب کردن در آماده‌سازی مواد اولیه، سهم قابل توجهی از میزان مصرف انرژی را به خود اختصاص می‌دهد. طبق محاسبات انجام شده، حدود ۵۰٪ انرژی مرحله خردایش، برای آسیاب کردن مصرف می‌شود.

آیا می‌دانید



آسیاب کردن مواد در صنعت به دو روش «خشک‌سابی» و «ترسابی» انجام می‌شود.



نمودار ۵

آسیاب کردن به روش خشک یا خشک‌سابی

در مواردی که مواد آسیاب شونده در آب محلول هستند یا در مواردی که لازم باشد بعد از آسیاب کردن، ذرات مواد خشک شوند، از آسیاب‌های خشک استفاده می‌شود. در ریز کردن مواد به روش خشک‌سابی، مواد خشک مورد سایش قرار می‌گیرند. این روش دارای مشکلاتی همچون ایجاد گرد و غبار، تفکیک مواد از گلوله‌ها، ظرفیت کم و مشکل تخلیه آسیاب است. در عین حال در مناطقی که با مشکل کم آبی مواجه هستند روش مناسبی است.

۱. Critical Speed

آسیاب کردن به روش تر یا ترسابی

در آسیاب کردن مواد به روش ترسابی، مواد با حضور یک سیال به شکل دوغاب آسیاب می‌شوند.

بال‌میل‌ها معمولی‌ترین آسیاب‌هایی هستند که در هر دو روش ترسابی و خشک‌سابی مورد استفاده قرار می‌گیرند.

نکته



در آسیاب‌هایی که به روش تر کار می‌کنند، مقدار آب قابل توجهی مورد نیاز است. بدیهی است هر قدر ذرات ورودی درشت‌تر باشند، مقدار آب لازم کمتر خواهد بود. نقش عمده آب، سیال نمودن جریان مواد است. در نتیجه، هر قدر ذرات ریزتر باشند مقدار آب بیشتری مورد نیاز خواهد بود تا مواد بتوانند راحت‌تر جریان پیدا کنند. درصد جامد در دوغاب به صورت حجمی یا وزنی بیان می‌شود. مثلاً درصد جامد در بار آسیاب‌های تر ۵۰ تا ۸۰ درصد حجمی است و از معادله زیر محاسبه می‌شود:

$$X = \frac{\rho_2(\rho_1 - 1)}{\rho_1(\rho_2 - 1)} \times 100$$

که در آن:

X = درصد ماده جامد؛

ρ_1 = چگالی دوغاب

ρ_2 = چگالی ماده معدنی (چگالی ماده خشک)؛

مثال:

اگر چگالی ماده‌ای $2/6 \text{ g/cm}^3$ و دانسیته دوغاب $1/5 \text{ g/cm}^3$ باشد، درصد جامد در دوغاب را حساب کنید.

$$X = \frac{2/6(1/5 - 1)}{1/5(2/6 - 1)} \times 100 = \frac{1/3}{2/4} \times 100 = 54/16\%$$

نکته

در عمل جهت ایجاد سیالیت بیشتر و مصرف آب کمتر، متناسب با درصد مواد خشک موجود در دوغاب، مقداری روان‌ساز (کمتر از ۱ درصد) به ترکیب اضافه می‌شود.



مزایای آسیاب کردن به روش تر (ترسابی) در مقایسه با روش خشک (خشک‌سابی) عبارت‌اند از:



نمودار ۶- مزایای روش ترسابی به خشک‌سابی

حجم داخلی بال‌میل و جارمیل

همان‌طور که گفته شد شکل هندسی جارمیل و بال‌میل استوانه‌ای است. با داشتن ابعاد داخلی استوانه، حجم آن محاسبه می‌شود. با داشتن سطح قاعده استوانه و ارتفاع داخلی آن می‌توان حجم را محاسبه کرد. واحد حجم را می‌توان بر حسب لیتر، سانتی‌مترمکعب، دسی‌مترمکعب و یا مترمکعب انتخاب کرد. برای محاسبه حجم یک استوانه، از رابطه زیر استفاده می‌شود.

$$V = \pi r^2 h$$

V = حجم استوانه

r = شعاع داخلی بال‌میل

h = ارتفاع داخلی بال‌میل

مثال: حجم استوانه‌ای را که قطر داخلی (d) آن ۱۲۰۰ میلی‌متر و دارای ارتفاع داخلی ۲۲۰ سانتی‌متر است برحسب مترمکعب و لیتر محاسبه نمایید.
راه حل:

$$d = 1200 \div 1000 = 1/2 m \quad h = 220 \div 100 = 2/2 m$$

$$r = \frac{d}{2} = \frac{1/2}{2} = 0/6 m$$

$$V = \pi r^2 h = 3/14 \times (0/6)^2 \times 2/2 = 2/48 m^3$$

چون هر متر مکعب ۱۰۰۰ لیتر است، پس حجم استوانه معادل ۲۴۸۰ لیتر می‌شود. $2/48 \times 1000 = 2480 lit$

مثال: اگر قطر خارجی یک بال میل (D) ۱۱۰ سانتی‌متر، ضخامت آستر آن ۵ سانتی‌متر، ضخامت بدنه ورق فلزی ۲ سانتی‌متر و ارتفاع (طول) بال میل ۱۵۰ سانتی‌متر باشد، حجم داخلی (مفید) بال میل را بر حسب لیتر محاسبه نمایید.
راه حل: برای محاسبه حجم داخلی بال میل به قطر داخلی آن نیاز است.

سانتی‌متر $D = 110$ = قطر خارجی

سانتی‌متر $d = 110 - [2 \times (5 + 2)] = 96$ = قطر داخلی

متر $0/48 = \frac{96}{2} = \frac{d}{2}$ = شعاع داخلی

متر $1/5 = 150$ = سانتی‌متر H = ارتفاع خارجی

متر $1/36 = 150 - [2 \times (5 + 2)]$ = سانتی‌متر h = ارتفاع داخلی

لیتر $984 = 0/984$ = مترمکعب $V = 3/14 \times (0/48)^2 \times 1/36$

برای محاسبه قطر داخلی بال میل، چون جداره خارجی و آستر در دو طرف قاعده آسیاب وجود دارد، باید عدد ۲ در مجموع ضخامت جداره خارجی و آستر ضرب شود.
توضیح بالا در محاسبه ارتفاع داخلی نیز صدق می‌کند.

نکته



شکل ۲۰- جداره داخلی و بدنه بال میل



- ۱- اگر در یک بال میل قطر خارجی ۳۴۰۰ میلی متر، ضخامت آجر به کار گرفته شده در پوشش داخلی ۲۰ سانتی متر، ارتفاع بیرونی بال میل ۵/۱۰ متر و ضخامت جداره فلزی خارجی ۲۰ میلی متر باشد. حجم مفید (حجم داخلی) این بال میل را بر حسب متر مکعب و لیتر حساب کنید.
- ۲- جارمیلی از جنس چینی سخت با حجم کل ۵ لیتر (غیر مفید) مورد نظر است، اگر ارتفاع آن ۶۰ سانتی متر و ضخامت دیواره اش ۲۰ میلی متر باشد قطر داخلی آن را به دست آورید.



کار عملی ۱: تعیین سهم وزنی اجزای داخل بال میل در دو حالت ترسب و خشک ساب

مواد و ابزار: بال میل، متر، ماشین حساب، گلوله بال میل و مواد اولیه سرامیک (فلدسپات، سیلیس، کائولن نشسته).

شرح فعالیت:

با استفاده از متر و خط کش، طول و قطر خارجی بال میل موجود در کارگاه را اندازه گیری و یادداشت کنید. سپس به کمک خط کش، ضخامت جداره خارجی و آستر بال میل را اندازه گرفته، حجم داخلی و سهم حجمی و وزنی هر یک از اجزای لازم برای بارگیری بال میل را برای دو حالت ترسابی و خشک سابی محاسبه کنید.

برای محاسبه سهم وزنی گلوله و مواد، چگالی گلوله و مواد مورد سایش را از هنرآموز خود بپرسید.



- ۱- قبل از مراجعه به بال میل از قطع بودن جریان برق آن اطمینان حاصل کنید.
- ۲- قبل از باز کردن در بال میل از خالی بودن آن مطمئن شوید.
- ۳- در هنگام اندازه گیری ابعاد بال میل از هم گروهی خود بخواهید مراقب باشد که هنرجویان دیگر به تابلوی راه اندازی بال میل نزدیک نشوند و یا در صورت کوچک بودن بال میل، هنرجویان به حرکت دادن دستی بال میل اقدام نکنند.



کار عملی ۲: تعیین سهم وزنی اجزای داخل جارمیل در دو حالت ترسب و خشک ساب

مواد و ابزار: جارمیل، خط کش، متر، ماشین حساب، گلوله جارمیل، مواد اولیه سرامیک (فلدسپات، سیلیس، کائولن نشسته)، آب، استوانه مدرج ۵۰۰ تا ۱۰۰۰ سی سی و ترازوی دیجیتالی ۲۰ تا ۳۰ کیلوپی.

شرح فعالیت:

با استفاده از متر و خط کش، طول و قطر خارجی جارمیل موجود در کارگاه را اندازه گیری و یادداشت کنید. سپس به کمک خط کش، ضخامت جداره جارمیل را اندازه گرفته و با استفاده از روش و رابطه موجود در متن، حجم داخلی و سهم حجمی و وزنی هر یک از اجزای لازم برای بارگیری جارمیل را برای دو حالت ترسابی و خشک سابی محاسبه کنید. برای مقایسه، با استفاده از یک استوانه مدرج و آب، حجم جارمیل را یک بار دیگر اندازه گیری کنید.

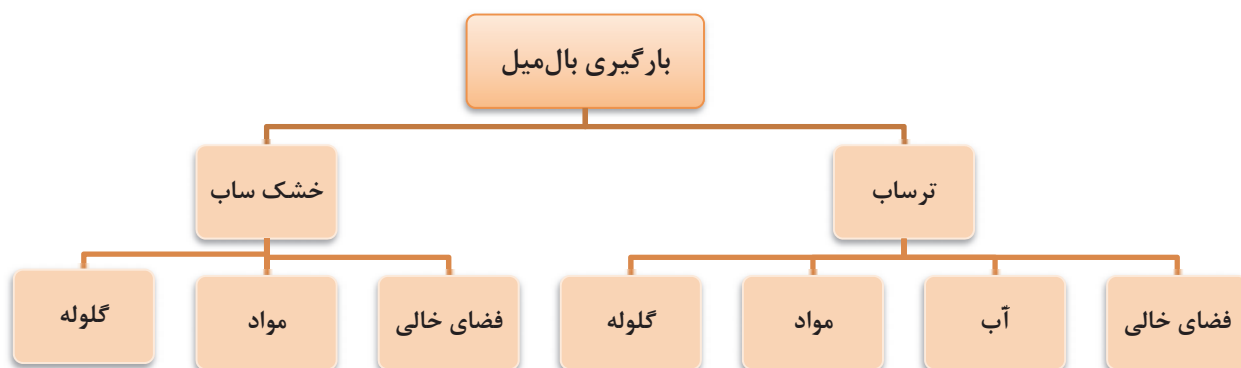
برای محاسبه سهم وزنی گلوله و مواد، چگالی گلوله و مواد مورد سایش را از هنرآموز خود بپرسید.



هنگام جابه‌جایی جارمیل دقت نمایید که به جارمیل ضربه وارد نشود یا از دستتان سقوط نکند.

مفهوم بارگیری بال‌میل و جارمیل

بارگیری بال‌میل و جارمیل مجموعه اقداماتی است که منجر به پر کردن مواد و راه اندازی بال‌میل یا جارمیل می‌شود. این عملیات شامل توزین مواد، گلوله‌ها، آب و روان‌ساز^۱ و ریختن آن داخل آسیاب است. پس از ریختن مواد در داخل آسیاب، نوبت به بستن در آن و آماده‌سازی آسیاب برای روشن کردن است.



نمودار ۷- بخش‌های مختلف در بارگیری بال‌میل

هر یک از بخش‌های بیان شده در نمودار ۷ فضایی را به خود اختصاص می‌دهند که جمعاً فضای اشغال شده حدود (۶۵-۷۵٪) حجم داخلی بال‌میل است. در صورتی که این فضا به درستی محاسبه و اختصاص داده شود راندمان آسیاب به نحو چشمگیری افزایش خواهد یافت. برای محاسبه فضای اختصاص یافته و مقدار هر یک از اجزای نام برده شده دو روش تشریح می‌شود.

روش تئوری

حجم داخلی بال‌میل را محاسبه کرده و به نسبت مساوی بین اجزا تقسیم می‌شود. یعنی در حالت خشک ساب، حجم داخلی تقسیم بر سه و در حالت ترساب، حجم داخلی تقسیم بر چهار می‌شود. با داشتن حجم هر یک از اجزا و با استفاده از رابطه چگالی، $\rho = \frac{m}{v}$ مقدار هر یک از اجزا محاسبه می‌شود.

مثال:

مقدار و فضای اشغال شده توسط گلوله‌ای به چگالی 3 g/cm^3 ، مواد اولیه با میانگین چگالی $2/5 \text{ g/cm}^3$ و آب با چگالی 1 g/cm^3 را برای بارگیری بال میلی به حجم 200 لیتر در دو حالت ترساب و خشک ساب محاسبه کنید.

الف: حالت خشک ساب

حجم اشغالی توسط هر یک از بخش‌ها $200 \div 3 = 66/67 \text{ lit} = 66670 \text{ cm}^3$

$$\rho = \frac{m}{v} \rightarrow m = \rho \times v \rightarrow m = 3 \times 66670 = 200000 \text{ g}$$

وزن گلوله مورد نیاز $= 200 \text{ kg}$

وزن مواد مصرفی $= 2/5 \times 66670 = 166675 \text{ g} = 166/67 \text{ kg}$

ب: حالت ترساب

حجم اشغالی توسط هر یک از بخش‌ها $200 \div 4 = 50 \text{ Lit} = 50000 \text{ cm}^3$

$$\rho = \frac{m}{v} \rightarrow m = \rho \times v \rightarrow m = 3 \times 50000 = 150000 \text{ g}$$

وزن گلوله مورد نیاز $= 150 \text{ kg}$

وزن مواد مصرفی $= 50000 \times 2/5 = 125000 \text{ g} = 125 \text{ kg}$

وزن آب $= 50000 \times 1 = 50000 \text{ g} = 50 \text{ kg}$

در روش محاسبه تئوری، چه عواملی در نظر گرفته نشده است و به عبارت دیگر چه مشکلی در این روش وجود دارد؟

تحقیق کنید



روش کاربردی

در این روش با کسب اطلاعاتی از بال میل از قبیل حجم داخلی، جنس آستر و گلوله‌ها، چگالی مواد، چگالی دوغاب و ضریب کارایی بال میل به محاسبه و اختصاص فضای هر یک از اجزا پرداخته می‌شود. در این روش فضای اشغال شده توسط گلوله‌ها، آستر و مواد به شدت تحت تأثیر جنس و چگالی آنها است.

بنابراین در صنعت، برای بال میل‌های مختلف و شرایط متفاوت، محاسبات، میزان گلوله و مواد قابل بارگیری، متفاوت خواهد بود. به عنوان نمونه، بال میلی با گلوله‌های آلومینایی و در چهار اندازه را در نظر گرفته و محاسبات انجام می‌شود. فرض بر این است که گلوله‌ها 33% ، مواد اولیه 22% و آب 20% حجم داخلی بال میل را اشغال کنند.



گلوله‌ها ۵۵٪ حجم ظاهری را پر می‌کنند که از این حجم ۶۰٪ حجم واقعی گلوله و ۴۰٪ فضای خالی بین گلوله‌ها است که توسط مواد اشغال می‌شود. بخشی از آب نیز به فضای خالی بین مواد وارد شده و مابقی روی مواد را خواهد گرفت، که مجموع فضای پر شده توسط این سه جزء، حدود ۷۵-۷۰ درصد حجم داخلی بال میل خواهد شد که به آن ضریب پرشوندگی یا ضریب کاری بال میل گفته می‌شود.

مثال:

حجم مفید یک بال میل ۱۷۲۵ لیتر است. مقدار گلوله، مواد و آب لازم برای تهیه دوغاب با شرایط زیر را محاسبه کنید.
چگالی دوغاب $1/6 \text{ g/cm}^3$ ، چگالی گلوله‌ها از جنس آلومینا $3/68 \text{ g/cm}^3$ ، چگالی آب 1 g/cm^3 ، حجم ظاهری اشغال شده توسط گلوله‌ها ۵۵٪ حجم داخلی بال میل، فضای خالی بین گلوله‌ها ۴۰٪ این حجم و فضای اشغالی توسط آب ۲۰٪ حجم داخلی بال میل است.

۱- گلوله‌ها ۵۵٪ حجم داخلی بال میل را پر می‌کنند. بنابراین داریم:

$$\text{لیتر } 949 = 1725 \times 0/55 = 0/55 \times \text{حجم داخلی بال میل} = \text{حجم ظاهری گلوله‌ها}$$

۲- اگر حجم اشغال شده توسط گلوله‌ها و مواد را ۱۰۰ در نظر بگیریم ۶۰٪ این فضا به گلوله و ۴۰٪ به مواد اختصاص پیدا می‌کند. پس داریم:

$$\text{لیتر } 569 = 0/60 \times \text{حجم ظاهری گلوله‌ها} = \text{حجم واقعی گلوله‌ها}$$

$$3- \text{ با توجه به چگالی گلوله‌ها که } 3/68 \text{ g/cm}^3 \text{ است و رابطه چگالی } \rho = \frac{m}{v} \text{ داریم:}$$

$$\text{کیلوگرم } 2094 = 3/68 \times 569 \rightarrow m = \rho \times v = \text{وزن گلوله‌ها}$$

۴- اگر این مقدار گلوله در چهار قطر ۲۰، ۳۰، ۴۰ و ۵۰ میلی‌متر بارگیری شود:

$$\text{وزن هر اندازه‌ای از گلوله} \quad \text{کیلوگرم } 523 = 2094 \div 4$$

۵- مقدار مواد خشک با در نظر گرفتن ۴۰٪ فضای خالی بین گلوله‌ها برای مواد و حجم ظاهری گلوله‌های به دست می‌آید:

$$\text{لیتر } 380 = 0/40 \times 949 = \text{حجم مواد خشک}$$

۶- در این روش ۲۰٪ حجم داخلی بال میل به آب اختصاص می‌یابد پس:

$$\text{لیتر } 345 = 1725 \times 0/20 = \text{حجم آب}$$

$$\text{لیتر } 725 = 380 + 345 = \text{حجم دوغاب} \Rightarrow \text{حجم آب} + \text{حجم مواد} = \text{حجم دوغاب}$$

۷- وزن دوغاب، در تهیه دوغاب با چگالی $1/6 \text{ g/cm}^3$ ، ۶۵٪ دوغاب را مواد جامد و ۳۵٪ آن را آب تشکیل می‌دهد.

$$\text{کیلوگرم } 1160 = 1/6 \times 725 \Rightarrow m = \rho \times v$$

$$\text{کیلوگرم } 754 = 0/65 \times 1160$$

وزن مواد خشک

$$\text{لیتر } 406 = 0/35 \times 1160$$

وزن آب

نکته



- ۱- دقت شود محاسبات انجام شده بر مبنای خاک خشک است. در حالتی که خاک‌های تحویلی، تر باشند، لازم است قبل از توزین آنها، رطوبت مواد محاسبه شود تا ضمن به دست آمدن مقدار دقیق خاک مورد نیاز، میزان رطوبت همراه هر ماده، از میزان آب محاسبه شده کم شود.
- ۲- روان‌ساز مورد نیاز، بر مبنای خاک خشک محاسبه و در بال میل اضافه می‌شود.

تحقیق کنید



در رابطه با مبنای تعیین اندازه گلوله‌های بال میل و روش‌های تولید آنها تحقیق کرده و نتیجه را در کلاس ارائه دهید.

بارگیری بال میل خشک

مثال: بال میلی به حجم داخلی ۲۰۰ لیتر موجود است. مقدار گلوله و مواد مورد نیاز برای سایش خشک با مشخصات زیر را محاسبه کنید.

گلوله‌ها از جنس استتائیت با چگالی $2/75 \text{ g/cm}^3$

سیلیس با چگالی $2/5 \text{ g/cm}^3$

حجم ظاهری گلوله‌ها ۵۰٪ حجم بال میل، تراکم گلوله‌ها (حجم واقعی) ۶۰٪، حجم فضای خالی بین گلوله‌ها ۴۰٪، اندازه‌بندی گلوله‌ها ۱۵، ۲۰، ۳۰، ۴۰ و ۵۰ میلی‌متر.

حل:

۱- محاسبه حجم ظاهری اشغال شده توسط گلوله‌ها:

لیتر $100 = 200 \times 0/50 = \text{حجم ظاهری} \Rightarrow \text{درصد حجم ظاهری اشغال شده} \times \text{حجم داخلی} = \text{حجم ظاهری}$

۲- محاسبه حجم واقعی و مقدار گلوله:

لیتر $60 = 100 \times 0/60 = \text{حجم واقعی} \Rightarrow \text{درصد تراکم} \times \text{حجم ظاهری} = \text{حجم واقعی گلوله‌ها}$

کیلوگرم $165 = 60 \times 2/75 = \text{وزن گلوله‌ها} \Rightarrow \text{چگالی گلوله‌ها} \times \text{حجم واقعی} = \text{وزن گلوله‌ها}$

۳- محاسبه وزن گلوله مورد نیاز از هر اندازه (با فرض اینکه گلوله‌ها به نسبت مساوی استفاده شوند):

تعداد اندازه‌ها $\div \text{وزن گلوله مورد نیاز} = \text{وزن گلوله‌های هم اندازه}$

کیلوگرم $33 = 165 \div 5 = \text{وزن گلوله‌های هم اندازه}$

۴- محاسبه حجم مواد اولیه مورد نیاز:

لیتر $40 = 100 \times 0/4 = \text{حجم ظاهری} \times \text{حجم فضای خالی بین گلوله‌ها} = \text{حجم مواد اولیه}$

۵- محاسبه وزن مواد اولیه: $40 \times 2/5 = 100 = \text{کیلوگرم} = \text{چگالی مواد اولیه} \times \text{حجم مواد اولیه} = \text{وزن مواد اولیه}$

آیا می‌دانید



- در صنعت برای رسیدن به بالاترین بازده و کمترین زمان سایش مواد، با در نظر گرفتن ویژگی‌های زیر، محاسبه و بارگیری بال میل انجام می‌شود:
- ۱- ابعاد، حجم داخلی و ضریب پر بودن بال میل؛
 - ۲- جنس، شکل و چگالی آستر به کار رفته؛
 - ۳- جنس، چگالی، میزان تراکم و تنوع سایزبندی گلوله‌ها؛
 - ۴- ترکیب، دانه‌بندی و چگالی مواد مورد سایش.

نکات ایمنی



- با توجه به آلاینده‌های نام برده شده در ابتدای این پودمان، لازم است در هنگام کار در بخش آماده‌سازی نکات زیر رعایت شوند:
- ۱- از لوازم ایمنی مناسب (مانند: ماسک تنفسی، لباس کار، کفش کار، دستکش و محافظ گوش) استفاده کنید.
 - ۲- اگر دست شما خیس است، به هیچ عنوان به بخش‌های حامل جریان برق مانند کلید راه‌اندازی، کابل‌های انتقال جریان و موتور دستگاه دست نزنید.
 - ۳- قبل از روشن کردن دستگاه مطمئن شوید که در آسیاب، و شیر هواگیری و نمونه‌گیری بسته است.
 - ۴- قبل از راه‌اندازی آسیاب از مرتب بودن اطراف آسیاب اطمینان حاصل کنید.
 - ۵- پس از قرار دادن جار روی جارمیل محافظ آن را روی دستگاه قرار دهید.
 - ۶- از نزدیک شدن به آسیاب در حال کار جداً خودداری کنید.
 - ۷- قبل از باز کردن در آسیاب و نصب شیر تخلیه، حتماً آن را هواگیری کنید (فشار هوای داخل بال میل بسیار بالا است).
 - ۸- از لمس کردن دوغاب داخل آسیاب خودداری کنید (دوغاب داخل بال میل داغ است).

نکات زیست‌محیطی



در صنعت سرامیک آلاینده‌های مختلفی همچون گرد و غبار، پساب، سر و صدا و دود وجود دارد که سلامت کارکنان، شهروندان و محیط زیست را به مخاطره می‌اندازند و باید در طراحی خط تولید و چیدمان کارخانه‌های این صنعت، مورد توجه ویژه قرار گیرند. در مناطقی که مشکل کمبود آب وجود ندارد، روش ترسابی را ترجیح می‌دهند و برای مناطق خشک و کم آب، در مواردی که مواد در آب محلول است و باید بعد از ریز کردن مواد، آنها را خشک نمود یا در فرایند بعدی تولید، مواد به صورت خشک کاربرد دارند، آسیاب‌های خشک استفاده می‌شوند.

آسیاب‌های تر، چون با ذرات مرطوب سروکار دارند، گرد و خاک کمتری داشته و برای حفظ سلامتی کارگران مطلوب‌تر هستند، از طرف دیگر، ظرفیت آنها برحسب واحد حجم یا وزن، بیشتر است ولی هزینه‌های بعدی افزایش می‌یابد.

آسیاب کردن

با مراجعه به اینترنت یا مشورت با یک پزشک، بیماری‌های ناشی از کار کردن یا زندگی در محیط‌های پر گردوغبار را شناسایی و در کلاس ارائه دهید.

تحقیق کنید



هر یک از وسایل و تجهیزات جدول زیر، برای کاهش کدام یک از آلاینده‌ها یا رعایت کدام مورد ایمنی مناسب است؟ پاسخ خود را در جدول ۴، زیر هر شکل بنویسید.

فعالیت کلاسی



جدول ۴- برخی از وسایل و تجهیزات ایمنی و بهداشتی



















لوازم و تجهیزات ایمنی، بهداشتی و کاهش خطرات زیست‌محیطی موجود در کارگاه‌های هنرستان خود را شناسایی کرده و جدول زیر را کامل کنید.

جدول ۵- وسایل و تجهیزات ایمنی و بهداشتی کارگاه‌های هنرستان

ردیف	نام وسیله یا تجهیزات	کاربرد
۱		
۲		
۳		
۴		
۵		
۶		
۷		
۸		
۹		



کار عملی ۳: بارگیری و انجام عملیات سایش در دو حالت ترسابی و خشک‌سابی در بال‌میل

مواد و ابزار: بال‌میل، ترازوی دیجیتالی (۲۰ تا ۳۰ کیلوپی)، پیمانه آب، گلوله بال‌میل (حداقل در سه اندازه)، مواد اولیه سخت (سیلیس، فلدسپات یا رس‌های سخت)، سرتاس، سطل (۵ تا ۱۰ کیلوپی)، آب.

شرح فعالیت:

با توجه به محاسبات انجام شده در کار عملی شماره ۱ و با رعایت نکات فنی و ایمنی، بال‌میل کارگاه خود را بارگیری کنید. پس از بارگیری اجزای داخل بال‌میل، در آن را به خوبی بسته و پس از بررسی نکات ایمنی، موتور آن را روشن کنید. زمان شروع به کار بال‌میل را یادداشت کنید. در زمان‌های ۴ و ۸ ساعت پس از سایش، ضمن رعایت نکات ایمنی، بال‌میل را متوقف کنید. پس از هواگیری، برای انجام کارهای عملی بعدی از ترکیب داخل بال‌میل نمونه برداری کنید. کار عملی فوق را یک بار دیگر در حالت خشک تکرار کنید.



- ۱- قبل از مراجعه به بال‌میل از قطع بودن جریان برق آن اطمینان حاصل کنید.
- ۲- در هنگام بارگیری بال‌میل از هم‌گروهی خود بخواهید مراقب باشد که هنجریان دیگر به تابلوی راه‌اندازی بال‌میل نزدیک نشوند و یا در صورت کوچک بودن بال‌میل، هنجریان اقدام به حرکت دادن دستی آن نکنند.
- ۳- قبل از روشن کردن بال‌میل از بسته بودن در آن اطمینان حاصل کنید.
- ۴- در هنگام روشن کردن بال‌میل به دستورالعمل راه‌اندازی دستگاه توجه کنید.
- ۵- هنگام توزین و بارگیری مواد اولیه در بال‌میل، حتماً از ماسک تنفسی و دستکش کار استفاده کنید.



کار عملی ۴: بارگیری و انجام عملیات سایش در دو حالت ترسابی و خشک‌سابی در جارمیل

مواد و ابزار: جارمیل (۲ تا ۱۰ لیتری)، ترازوی دیجیتالی (۲۰ تا ۳۰ کیلویی)، پیمانه آب، گلوله جارمیل (حداقل در سه اندازه)، مواد اولیه سخت (سیلیس، فلدسپات یا رس‌های سخت)، سرتاس، سطل (۵ الی ۱۰ کیلویی)، آب.

شرح فعالیت:

با توجه به محاسبات انجام شده در کار عملی شماره ۲ و با رعایت نکات فنی و ایمنی، جارمیل کارگاه خود را بارگیری کنید. پس از بارگیری اجزای داخل جارمیل، در آن را به خوبی بسته و پس از بررسی نکات ایمنی، جار را بر روی دستگاه جار میل قرار داده و محافظ جار را در جای خود قرار دهید. در ادامه موتور جار میل را روشن کنید. زمان شروع به کار جارمیل را یادداشت نموده و در زمان‌های ۴ و ۸ ساعت پس از سایش، ضمن رعایت نکات ایمنی، جارمیل را متوقف کنید. پس از هواگیری از ترکیب داخل جارمیل برای انجام کارهای عملی بعدی نمونه‌برداری کنید.



- ۱- هنگام حمل و نقل جارمیل دقت نمایید که به جارمیل ضربه وارد نشود و یا از دستتان سقوط نکند.
- ۲- هنگام بستن در جارمیل دقت کنید تا واشر آب‌بندی آن در جای مناسب قرار گرفته و در جارمیل به خوبی بسته شود.
- ۳- از قرار دادن جار بر روی جارمیل روشن جداً خودداری کنید.
- ۴- پس از قرار دادن جار بر روی جارمیل، محافظ جار را در جای خود محکم کنید.
- ۵- در هنگام روشن کردن جارمیل به دستورالعمل راه‌اندازی دستگاه توجه کنید.
- ۶- هنگام توزین و بارگیری مواد اولیه در جارمیل حتماً از ماسک تنفسی و دستکش کار استفاده کنید.

آسیاب‌های آبی

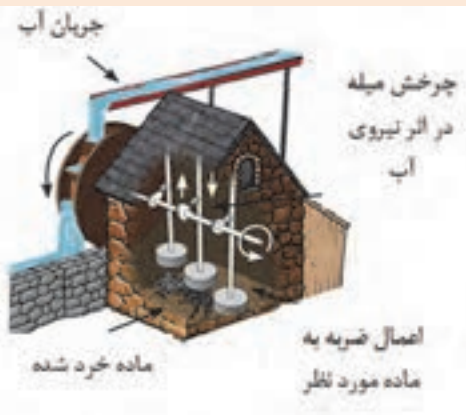
مسلمانان اولین کسانی بودند که از آسیاب‌های آبی برای خرد کردن سنگ‌های معدنی استفاده کردند و سپس کشورهای اروپایی این شیوه را از آنها آموختند. این آسیاب‌ها با نیروی آب حرکت می‌کردند و به وسیله چرخ آبی که به آن متصل بود به سنگ ضربه وارد می‌کردند تا آسیاب شوند. ایرانیان در قرن دهم آسیاب‌های آبی را برای خرد کردن سنگ‌های معدنی مانند سنگ طلا به کار بردند. در گذشته تقریباً در هر شهر ایران آسیاب آبی وجود داشته است. آسیاب دزفول، بجنورد، یزد و آسیاب‌های آبی بسیار قدیمی مانند زبید از جمله این آسیاب‌ها هستند.



شکل ۲۱- بازمانده آسیاب آبی دزفول

- ۱- به نظر شما آسیاب‌های آبی مشابه کدام یک از آسیاب‌های ذکر شده در این پودمان است؟
- ۲- برای خردایش چه موادی از این آسیاب‌ها می‌توان استفاده کرد؟

پرسش



ارزشیابی نهایی شایستگی آسیاب کردن

شرح کار:

- ۱- آماده‌سازی دستگاه آسیاب؛
- ۲- بارگیری آسیاب؛
- ۳- محاسبه پارامترهای آسیاب، سرعت چرخش، زمان آسیاب، نسبت پودر به گلوله، محاسبه اندازه قطر گلوله؛
- ۴- آسیاب کردن مواد.

استاندارد عملکرد:

کسب مهارت آسیاب کردن به روش تر و خشک

شاخص‌ها:

روشن شدن دستگاه و تمیز بودن دریچه دستگاه و اجزای آن؛
وزن کردن و بارگیری مواد و گلوله‌ها؛
انتخاب سرعت چرخش و زمان مناسب بر اساس وزن مواد اولیه؛
انتخاب گلوله مناسب از لحاظ قطر و تعداد.

شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی، سیستم تهویه و نور کافی.
ابزار و تجهیزات: انواع دستگاه آسیاب، (بال میل، جارمیل و فست میل)، مواد اولیه، انواع الک، ترازو با دقت بالا، انواع گلوله در اندازه‌های مختلف.

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	آماده‌سازی دستگاه آسیاب	۱	
۲	آسیاب کردن به روش تر و خشک	۲	
۳	کنترل نهایی	۲	
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشتی، توجهات زیست‌محیطی و نگرشی، شامل: دقت عمل و صحت، مسئولیت‌پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به‌کارگیری فناوری مناسب.	۲	
	میانگین نمرات		*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.