**دستورالعمل کاربا مته گازور**

**نام درس/دروس:**

**ایمنی**

**کار آموزی2**

**آزمایشگاه /کار گاه:**

**مرکز آموزش مهارت های فنی ومهندسی**

**1-هدف:**

**تشریح نحوه کار وآیین کار ایمن بامته گازور**

**2-دامنه کاربرد:**

**دانشجویان ترم سوم وهشتم کارشناسی رشته مهندسی رشته بهداشت حرفه ای وایمنی کار**

**3-مسئولیت:**

**1-کلیه دانشجویان دوره کارشناسی رشته بهداشت حرفه ای مسئولیت اجرای این دستورالعمل رابه عهده دارند.**

**2-اساتید راهنما ومسئول درس مسئولیت نظارت بر حسن اجرای مغاد این دستورالعمل را به عهده دارند.**

**4-تعاریف (درحال حاضر فاقد تعریف)**

**5-شرح دستورالعمل:**

**دستورالعمل وآیین کار ایمن با مته گازور**

گاهی در کار با [انواع چوب](https://mag.sazokar.com/wood-type/)و نجاری به یک سوراخ نسبتاً صاف و دقیق با انتهای پخ و صاف احتیاج است و این درست زمانی که از اتصال دوبل و میخ‌های چوبی در تخت سه‌لا و الوارهای دیگر استفاده می‌کنیم بسیار قابل توجه است. مته‌های برگی برش پر سرعتی دارند اما حفره‌های ایجاد شده اصلا صاف نیستند(اگر آشنا نیستید مطلب [مته برگی چیست](https://mag.sazokar.com/how-to-use-spade-bits/) را مطالعه کنید)، ضمن اینکه احتمال شعله ور کردن انتهای سوراخ توسط این مته زیاد است. مته مارپیچ می‌تواند سوراخ به نسبت صافی ایجاد کند اما انتهای سوراخ به صورت مخروطی در آمده و معمولاً برای قطرهای بالای 12 میلی متر استفاده نمی‌شوند**.**

سرعت دریل کردن با مته‌ی مارپیچ مدل آگر یا داگلاس هم بسیار بالاست اما سوراخ‌های ایجاد شده به دلیل خشن بودن نوع برش هیچ کدام از فاکتورهای یک سوراخ کاری بی‌نقص و صاف را ندارند. سوراخ اره ها می‌توانند سوراخ‌هایی با قطر بالای 10 سانتی متر را ایجاد کنند اما نمی‌توان سوراخی با عمق جزئی توسط این اره ها زد. برای ایجاد حفره برای میخ چوبی در اتصال دوبل (با انتهای مربعی) بهترین انتخاب از بین گزینه‌های گفته شده مته‌ی برگی (که ممکن است لبه‌های خشنی بر جای گذارد) و مته‌ی مارپیچ است (که فقط در سایزهای کوچک موجود است و همین‌طور انتهای حفره را مخروطی شکل خواهد کرد).

در این مواقع بهترین گزینه [مته گازور](https://sazokar.com/forstner-bit) است که دقیقا به منظور ایجاد حفره‌های دقیق با انتهای پخ و یک ورودی برش خورده‌ی تمیز طراحی شده است که خرده چوب کمی (در هر نوع چوبی) تولید خواهد کرد. مته‌ی گازور تنوع بسیار کمی دارد اما نکته‌ی اصلی این مته برش استوانه‌ای آن است که مانند دو تیغه‌ی اسکنه که به صورت چرخشی برش می‌دهند حفره را ایجاد می‌کنند. همان گونه که مته به دور نقطه‌ی مرکزی می‌چرخد، دو تیغه چوب را برش داده و تکه‌های آن را خارج می‌کنند. اگر تیغه‌های مته‌ی گازور بسیار تیز باشد برش‌ها مانند قسمتی از پوست یک سیب بسیار نازک می‌شود.

بیشتر مته‌های گازور لبه‌های صاف و نرمی دارند که مته را در مرکزیت سوراخ نگه می‌دارد و مانند یک تیز‌کن اطراف سوراخ را صاف می‌کند. فرقی نمی‌کند که سوراخ به صورت چهارگوش ایجاد شده یا زاویه دار در هر دو حالت انتهای حفره، عمود بر محور طولی شفت مته باقی می‌ماند.

سوراخی که برای میخ چوبی در کار ایجاد کرده‌ایم با داشتن حفره‌ای صیقلی و با انتهای صاف کار را برای چسباندن میخ چوبی درون حفره‌ها بسیار راحت می‌کند.

**سایزهای مته گازور**

مته‌های گازور [لولا](https://sazokar.com/hinge) کابینت معمولاً در سایزهای مختلف در بسته بندی‌ موجود هستند. با این وجود بعضی از ابزار فروشی‌ها این مته‌ها را به صورت جداگانه به فروش می‌رسانند. در اکثر بسته بندی‌ها ، سایز [مته](https://sazokar.com/bit) از 9 میلی متر شروع شده و تا 25 میلی متر ادامه دارد.

البته بعضی مواقع می‌توانیم مته‌ی گازور را در قطرهای بزرگ‌تر هم پیدا کنیم ( مثلاً بالای 50 میلی متر) اما به ندرت در سایزی کوچک‌تر از 9 میلی متر پیدا می‌شود.

**نحوه استفاده از مته گازور**

مته‌ی گازور گزینه‌ی بسیار مناسبی برای [دریل ستونی](https://sazokar.com/bench-pillar-drill) و سه نظاام دستگاه تراش است. به دلیل نوع قرار گیری تیغه‌ها در انتهای مته و برشی که به این صورت بر چوب می‌زنند به مقداری فشار به سمت پایین احتیاج است که در این صورت، استفاده از دریل‌های برقی دستی (شارژی و غیره) بازده خیلی کمتری دارد. با این وجود با استفاده از [سوراخکاری با دریل ستونی](https://mag.sazokar.com/column-drill/)، مته‌ی گازور می‌تواند با برشی با زاویه و یا برشی در طول لبه‌ی کار ایجاد کند، کاری که به سختی با مته‌ی مارپیچ و مته‌ی برگی اتفاق می‌افتد.

**معایب مته گازور**

با وجود تمام مزیت‌های موجود، این مته ها اشکالات خود را نیز دارند. برای مثال برش توسط این مته‌ها بسیار آرام است و در صورت تیز نبودن مته امکان داغ شدن آن وجود دارد.

برخلاف مته‌های مارپیچ و مته‌های برگی، مته‌ی گازور نمی‌تواند به خوبی عمل خروج خرده های چوب از حفره ایجاد کرده را خارج کند و این باعث می‌شود بعد از اتمام کار مجبور شوید اضافات کار را از حفره خارج کنید.

