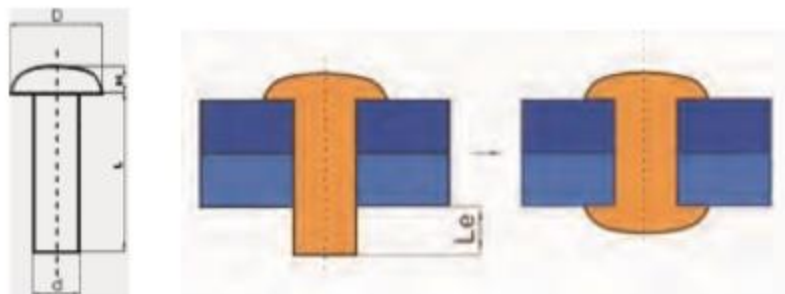


## تعیین طول میخ پرچ:

طول میخ پرچ متناسب با ضخامت قطعات مورد اتصال و نوع پرچ کاری تعیین می شود. افزایش یا کاهش طول بیشتر از حد لازم موجب بروز کاستی هایی در اتصال پرچ کاری می گردد. همان طور که در شکل زیر نشان داده شده است طول پرچ برابر است با مجموع ضخامت قطعات به علاوه مقداری که برای شکل دادن مورد نیاز است مطابق رابطه

$$L = T + Le$$



از طرفی چون نوع پرچ کاری (نیم کروی، خزینه ای و...) و روش اجرا نیز در تعیین طول پرچ مؤثر هستند برای اتصالات مختلف لازم است از روابط خاص استفاده کرد جدول زیر نمونه ای از این روابط را برای تعیین طول پرچ های نیم کروی و خزینه ای با روش های مختلف اجرا نشان می دهد.

نوع پرچ کاری	پرچ نیمکروی	پرچ خزینه ای	پرچ سر عدسی
پرچ کاری سرد با دست	$L = T + 1/5d$	$L = T + 0/7d$	$L = T + 1/1d$
پرچ کاری سرد پرس	$L = T + 1/6d$	$L = T + 0/8d$	$L = T + 1/1d$
پرچ کاری سرد با هوا	$L = T + 1/7d$	$L = T + 0/8d$	$L = T + 1/2d$
پرچ کاری گرم باروغن	$L = T + 1/7d$	$L = T + d$	$L = T + 1/2d$
پرچ کاری گرم با ماشین	$L = T + 1/7d$	$L = T + d$	$L = T + 1/2d$