

اصول و مراحل انجام پرچ کاری با پرچ میخی (فشنگی)

این نوع پرچ کاری به صورت دستی و با استفاده از یک انبر مخصوص انجام می‌شود. در قسمت نوک این انبر کلاهک راهنمایی نصب شده است که قطر سوراخ آن متناسب با قطر میخ پرچ است. گفتمی است که هر انبر مجهز به چند کلاهک راهنما انبر نصب شده‌اند و در با قطرهای مختلف است که آن‌ها روی بدنه صورت لزوم می‌توان آن‌ها را با کلاهک نصب شده در نوک انبر تعویض کرد.



مراحل انجام این نوع پرچ کاری به شرح زیر است:

سوراخ کاری قطعات: برای شروع پرچ کاری لازم است که قطعات مورد اتصال سوراخ شوند. قطر سوراخ ایجاد پرچ است و از روی قطعات متناسب با قطر بدنه ب هدست م یآید. در این جدول قطر سوراخ با حرف hd نمایش داده شده است.

سامانه اطلاعات جامع
فعالیت‌های اقتصادی



جاذدن پرچ روی انبر پرچ

جا زدن پرچ در داخل انبر پرچ: کلاھک راهنمای مناسب با قطر میخ پرچ را روی انبر پرچ نصب کنید و پرچ را از قسمت میخ آن در داخل انبر جا بزنید. در این حالت دسته‌های انبر باید از هم باز باشند



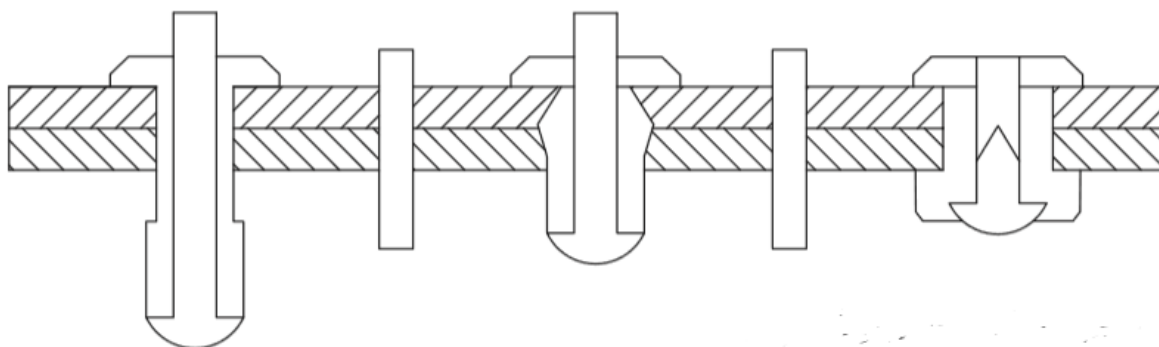
جاذدن پرچ داخل سوراخ

جا زدن پرچ در داخل سوراخ‌ها: سطح تماس قطعات را تمیز کنید و سوراخ‌ها را روی هم منطبق نمایید. پرچ را به کمک انبر پرچ از سمت بدنه در داخل سوراخ‌ها جا بزنید.

انبر پرچ، پرچ را به قطع ه کار چسبانده اید، دسته های انبر پرچ را به هم نزدیک کنید تا میخ از داخل پرچ بیرون کشیده شود و قسمت بدنه را در سمت دیگر سوراخ پرچ کند در این مرحله میخ از بدنه جدا می شو

توجه: برای جدا کردن میخ لازم است چندبار انبر را باز و بسته کنید. این امر بستگی به قطر میخ پرچ دارد.

جدا کردن پرچ: از محل اتصال در بعضی اوقات مجبور به جدا کردن یک اتصال پرچی خواهید شد و اگر پرچ استفاده شده در این اتصال از نوع چکشی باشد، برای این منظور باید ابتدا وسط سر پرچ را سنبه نشان بزنید، سپس با مته ای که قطر آن ارتفاع سر پرچ کوچکتر از قطر میخ پرچ باشد. آن را به اندازه قلم سر آن را جدا کنید. حال می توان سوراخ کنید و بعد با ضربه سرتخت که قطر آن کمتر از قطر پرچ باشد با استفاده از یک سنبه آن را خارج کرد.



سامانه اطلاعات جامع
فعالیت‌های اقتصادی