

مهره پرچ

پایا

PAYA
RIVET NUTS



اصول پرچ کاری مهره پرچ پایا



اصول پرچ کاری مهره پرچ پایا

مهره پرچ پایا مهره پرچی است که در داخل کشور و توسط شرکت تولیدی پرچ ساز بر اساس استانداردهای اروپایی تولید می شود و استحکام و تورک آن در کاتالوگ مهره پرچ پایا نوشته شده است.

از آنجائی که انجام اصولی عملیات پرچ کاری مهره پرچ پایا در بکارگیری مهره پرچ در اتصالات اهمیت زیادی دارد، لازم دانستیم که اصول پرچ کاری مهره پرچ پایا را به منظور بهره برداری هر چه بهتر به اطلاع شما مشتریان گرامی برسانیم.

اصول پرچ کاری

به دلایل زیر از مهره پرچ پایا برای اتصال ناپایدار دو قطعه استفاده می شود.

۱- اگر ورق نازک باشد نمی توان آن را قلاویز کرد و استفاده از پیچ خودکار نیز ممکن نیست چون به زودی سوراخ را گشاد کرده و از جایگاه خود خارج می شود.

۲- اگر به پشت قطعه کار دسترسی نداشته باشیم مثل لوله یا پروفیل، چون نمی توان مهره را در پشت کار نگه داشت، کار مشکل می شود و استفاده از مهره پرچ پایا راه حل کار است.

برای پرچ کاری مناسب مهره پرچ می بایست نکات زیر را مورد توجه قرار داد.

۱- قطر سوراخ

از آنجائی که قطر سوراخ مناسب با قطر مهره پرچ انتخابی می باشد برای شروع پرچ کاری ابتدا لازم است قطر سوراخ قطعه مورد نظر را بر اساس نوع و سایز مهره پرچ پایای انتخابی (M4, M5, M6, M8) از روی کاتالوگ انتخاب شود.

مهره پرچ پایا سر تخت (شیاردار - ته باز - فولادی)

مشخصات ابعادی

کد کالا	قطر سوراخ Ø +0.1/-0.1 (mm)	قطر دهنه K (mm)	ضخامت سر E (mm)	ضخامت کار E (min - max) (mm)	قطر سر مهره پرچ B (mm)	طول مهره پرچ L (mm)	d (mm)
M4003010349	۶	۵/۹	۱	-۰/۵-۱/۵	۹	۱۰/۵	M4
M5003010349	۷	۶/۹	۱	-۰/۵-۲	۱۰	۱۳	M5
M6003010349	۹	۸/۹	۱/۵	-۰/۵-۳	۱۳	۱۶	M6
M6003010349	۹	۸/۹	۱/۵	-۰/۵-۳	۱۵/۵	۱۶	M6
M8003010349	۱۱	۱۰/۹	۱/۵	-۰/۷-۴	۱۶	۱۸	M8





۲- پس از انتخاب قطر سوراخ، بر روی قطعه موردنظر عملیات سوراخ کاری انجام شود.



۳- برای اطمینان از درستی عملیات سوراخ کاری ابتدا قطر سوراخ را اندازه گیری کنید.



۴- مهرپرچ پایا انتخابی را درون سوراخ جا زده و به کمک پرچ کن عمل پرچ کاری را انجام دهید.



۵- با تکمیل عملیات پرچ کاری قسمت شیاردار مهرپرچ پایا جمع شده و قطعه بین بدنه و سر مهرپرچ محکم می شود.

ابزار پرچ کاری با توجه به کاربرد مهرپرچ پایا، تیراژ و دقت کار انتخاب می شود که در دو نوع زیر می باشد.

۱- ابزار دستی

در مواردی که تعداد مصرف مهرپرچ پایا کم است و تیراژ محصولات زیاد نباشد می توان از پرچ کن های دستی استفاده نمود. این ابزارها براساس سایز مهرپرچ ها، سبکی و حمل آسان، استفاده در محیط های باریک و محدود و همچنین براساس افزایش کورس دستگاه دارای تنوع زیادی می باشند. انتخاب ابزار مناسب با توجه به این معیارها و همچنین تیراژ محصول و قیمت می تواند متفاوت باشد. ابزارهای دستی که جهت پرچ کاری مهرپرچ پایا استفاده می شود از نوع پرچ کن های دستی فار است که عبارتند از دو مدل:





۲- ابزارهای هیدروپنوماتیک



افزایش دقت کار اپراتور، بوستر (Booster) دستگاه از خود ابزار جدا شده است و روی زمین قرار می گیرد.



در خط تولید با تیراژ بالاتر و یا جاهایی که به پرچ کاری با قدرت بالاتر و دقت بیشتری نیاز باشد، از ابزارهای هیدروپنوماتیک استفاده می شود که دارای انواع متفاوت می باشد. این ابزارها نیز براساس سایز مهره پرچ ها و میزان ارتعاش و وزن آنها دسته بندی می شوند. همچنین در جاهایی که نیاز به تیراژ خیلی بالایی می باشد برای کاهش تنش دستگاه و کاهش لرزش دست اپراتور و جلوگیری از خستگی اپراتور و

در صورتی که دسترسی به ابزارهای پرچ کاری دستی و هیدروپنوماتیک نداشته باشیم می توان با استفاده از یک ابزار ساده مثل پیچ و آچار عملیات پرچ کاری را انجام داد. یادآوری:

فصل مشترک استفاده از دو ابزار دستی و هیدروپنوماتیک

پس از این که مهره پرچ پایا مناسب را از طریق کاتالوگ انتخاب کردیم نوبت به پرچ کاری آن می رسد که اصول اولیه مشترک در همه نوع پرچ کاری به شرح زیر می باشد.

- ۱- قبل از بارگذاری مهره پرچ پایا بر روی ابزار، از سالم بودن رزوه های پیچ پرچ کن اطمینان حاصل کنید.
- ۲- نوع رزوه ها را براساس واحد اندازه گیری (میلی متر یا اینچ) در نظر بگیرید.
- ۳- مهره پرچ پایا براساس استانداردهای رایج و به صورت میلی متری می باشد. عدم رعایت این موضوع می تواند سبب پرچ کاری ناقص مهره پرچ پایا و یا گیرکردن مهره پرچ بر روی پیچ رزوه دار ابزار شود.



- ۴- در هنگام بارگذاری مهره پرچ پایا بر روی قطعه کار از نحوه قرارگیری کامل آن در ابزار اطمینان حاصل کنید. مهره پرچ پایا را طوری در ابزار قرار دهید که ابتدای آن به انتهای پیچ رزوه دار متصل گردد و رزوه های پیچ ابزار حدود ۲ میلی متر از انتهای مهره پرچ بیرون تر قرار گیرند.



۵- پس از اطمینان از نحوه قرارگیری مهره پرچ پایا بر روی ابزار پرچ کاری کورس دستگاه را متناسب با استحکام مهره پرچ پایا تنظیم کنید. برای این کار ابتدا از کورس‌های پایین (کمترین میزان کورس یعنی ۲ میلی متر) پرچ کاری را شروع کنید تا به کورس مطلوب دست پیدا کنید و به تدریج با افزایش کورس ابزار می‌توان به کورس مناسب برای جمع شدن مطلوب مهره پرچ دست پیدا کرد. کورس کم دستگاه سبب خوب جمع نشدن مهره پرچ می‌شود و افزایش بیش از حد آن باعث خارج شدن رزوه از درون مهره پرچ شده و مهره پرچ بر روی پیچ پرچ کن گیر می‌کند.



ملاحظات

- ۱- در ابزارهای هیدروپنوماتیک فشار هوای سیستم تغذیه را در حدود ۶ تا ۷ بار قرار دهید.
- ۳- توجه به ضخامت کار در انتخاب نوع مهره پرچ بسیار اهمیت دارد زیرا عدم توجه به ضخامت کار (مراجعه به کاتالوگ مهره پرچ پایا) عملیات پرچ کاری کامل نخواهد شد.

مهمترین عواملی که عدم رعایت آن موجب پرچ کاری غلط و آسیب رسیدن به مهره پرچ می باشد و ضروری است که به آنها توجه شود.

ایراد	شرح ایراد	علت ایراد
	شکستگی یا بیرون زدگی رزوه	<ul style="list-style-type: none"> تنظیم کورس دستگاه مهره پرچ کن ساییدگی یا خرابی رزوه پیچ دستگاه مهره پرچ کن ضخامت بیش از اندازه قطعه کار کورس حرکتی بیش از حد دستگاه مهره پرچ کن
	کج جمع شدن	<ul style="list-style-type: none"> خم شدگی پیچ دستگاه مهره پرچ کن خمیدگی سوراخ قطعه کار انتخاب اشتباه سر مهره پرچ
	چرخش مهره پرچ در قطعه کار	<ul style="list-style-type: none"> سوراخ کاری غیردایره ای ضخامت پایین قطعه کار
	خمیدگی مهره پرچ به سمت داخل	<ul style="list-style-type: none"> ضخامت زیاد قطعه کار ضخامت کم قطعه کار کج بودن سوراخ قطعه کار
	خراشیدگی سر پرچ	<ul style="list-style-type: none"> انتخاب سر نامناسب مهره پرچ

پرچ ساز

تولیدکننده انواع پرچ، میخ پرچ، بین، قطعه محوری و مهره پرچ پایا

نشانی: تهران، خیابان مطهری، خیابان علی اکبری
 خیابان صحاف زاده، پلاک ۶۲، ساختمان پرچ ساز
 تلفن: ۸۸۷۶۰۴۳۰

