

mã. Một cú gõ có thể có nghĩa là chưa vào hết, gõ lại, trong khi hai gõ có thể có nghĩa là đính tán tốt, và ba gõ có thể có nghĩa là đính tán xấu đính tán, tháo ra và đóng cái khác. Bộ đàm cũng có sẵn để liên lạc giữa các kỹ thuật viên.

Sau khi đính tán được lắp đặt, không được có dấu hiệu sự xoay của đinh tán hoặc sự lỏng lẻo của các bộ phận được tán đính. Sau khi **Sau khi cắt, kiểm tra độ chặt. Áp dụng một lực** với lực 10 pound lên phần thân đã cắt. Một thân chặt là một dấu hiệu của việc lắp đặt đinh tán đạt yêu cầu. Bất kỳ mức độ **Sự lỏng lẻo** cho thấy lỗ quá lớn và cần phải thay thế của đinh tán bằng đinh tán có đường kính thân quá khổ. Một đinh tán **Việc lắp đặt được coi là đạt yêu cầu** khi đầu đinh tán áp sát vào vật được giữ lại (0,005 inch thước đo khe hở không được lọt vào dưới đầu đinh tán quá một nửa chu vi) và thân đã được kiểm tra chặt.

Đinh tán đầu chìm

Một lỗ vát mép không được tạo đúng cách làm giảm độ bền của mối ghép tán phẳng và thậm chí có thể gây hỏng tấm kim loại hoặc đầu đinh tán. Hai phương pháp vát mép thường được dùng để tán đính bằng phẳng trong việc chế tạo và sửa chữa máy bay là:

- Khoan vát mép bằng máy hoặc bằng mũi khoan.

Tôi xin lỗi, **Dập lõm hoặc dập chìm bằng ép.** 1g cấp để tôi dịch. Vui lòng cung cấp văn bản tr

Phương pháp thích hợp cho bất kỳ ứng dụng cụ thể nào phụ thuộc vào độ dày của các bộ phận cần tán đính, chiều cao và góc của đầu chìm, các dụng cụ sẵn có và khả năng tiếp cận.

Khoan vát

Khi sử dụng đinh tán đầu chìm, cần phải tạo ra một lõm hình nón trên bề mặt cho đầu đinh tán. Loại vát mép cần thiết phụ thuộc vào mối quan hệ giữa độ dày của độ dày của tấm với độ sâu của đầu đinh tán. Sử dụng độ chính xác và mũi khoan vát đường kính, chỉ khoét đủ sâu cho đầu đinh tán và kim loại để tạo thành một bề mặt phẳng.

Khoét lỗ vát mép là một yếu tố quan trọng trong thiết kế của chi tiết liên kết các mẫu, do việc loại bỏ vật liệu trong quá trình vát mép quá trình đòi hỏi sự gia tăng số lượng chi tiết liên kết để đảm bảo độ bền truyền tải lực cần thiết. Nếu vát mép được thực hiện trên kim loại có độ dày dưới một mức nhất định, một mép dao với ít hơn bề mặt chịu lực tối thiểu hoặc việc mở rộng lỗ thực tế lỗ có thể xảy ra. Khoảng cách mép cần thiết khi sử dụng đinh tán vát mép lớn hơn so với đầu tròn được sử dụng.

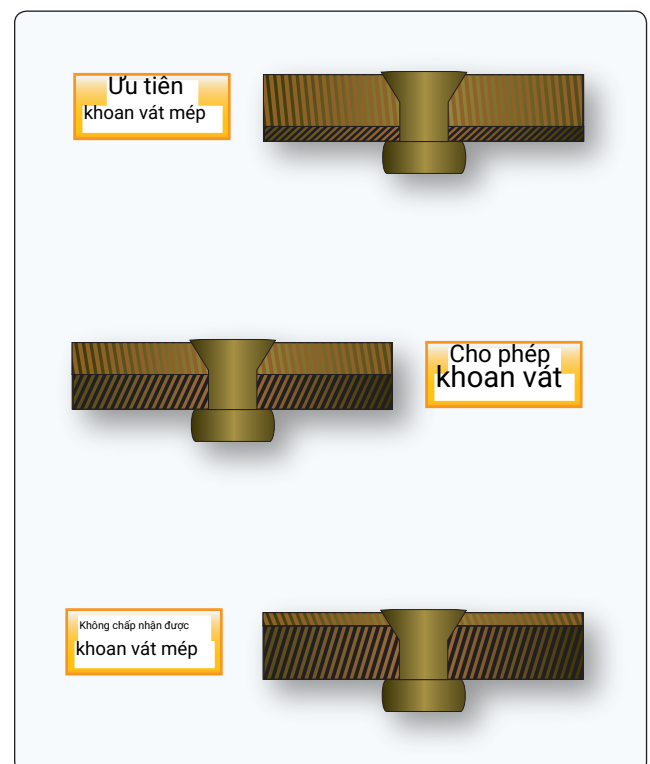
Quy tắc chung cho việc vát mép và lắp đặt chi tiết liên kết phẳng quy trình lắp đặt đã được đánh giá lại trong những năm gần đây vì các lỗ vát đã gây ra các vết nứt do mỗi vết nứt trên vỏ máy bay chịu áp suất. Trong quá khứ, quy tắc chung cho việc vát mép lỗ, quy tắc này quy định đầu vít phải được chứa bên trong.

trong tấm ngoài. Sự kết hợp của các lỗ côn quá sâu (tạo ra cạnh dao), số chu kỳ nén, mỗi kim loại, sự suy giảm của vật liệu liên kết, và sự làm việc các chi tiết liên kết gây ra sự tập trung ứng suất cao, dẫn đến vết nứt trên vỏ và hỏng hóc đính tán. Trong cấu trúc chính và sửa chữa vỏ chịu áp suất, một số nhà sản xuất hiện nay khuyến nghị độ sâu vát không được vượt quá $\frac{2}{3}$ của độ dày tấm ngoài hoặc xuống đến 0,020 inch tối thiểu của chốt chiều sâu thân bu-lông, lấy giá trị nào lớn hơn. Dập lõm da nếu nó quá mỏng đối với việc vát mép bằng máy. [Hình 4-91]

Giữ đinh tán nhô cao trước khi đóng để đảm bảo lực lực tán được áp dụng lên đinh tán chứ không phải lên bề mặt. Nếu đinh tán được đóng trong khi nó bằng phẳng hoặc quá sâu, lớp da xung quanh bị hóa cứng.

Dụng cụ vát mép

Mặc dù có nhiều loại dụng cụ vát mép, phổ biến nhất thường được sử dụng có góc bao gồm là 100°. Đôi khi các loại 82° hoặc 120° được sử dụng để tạo các lỗ vát. [Hình 4-84] Một mũi vát sáu rãnh hoạt động tốt nhất trong nhôm. Ngoài ra còn có các mũi khoan vát mép bốn và ba rãnh, nhưng những loại đó khó kiểm soát hơn về mặt rung động. Một loại một me, chẳng hạn như những loại do Weldon sản xuất Công ty dụng cụ ®, hoạt động tốt nhất cho thép chống ăn mòn. [Hình 4-92]



Hình 4-91. Kích thước vát mép.