

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

Sau khi lắp đặt đính tán, không được có dấu hiệu

sự xoay của đính tán hoặc sự lỏng lẻo của các bộ phận được tán đính. Sau khi

Sau khi cắt, kiểm tra độ chặt. Dùng một lực

lực 10 pound lên phần thân đã cắt. Một thân chặt là một

dấu hiệu của việc lắp đặt đính tán đạt yêu cầu. Bất kỳ mức độ

sự lỏng lẻo cho thấy lỗ quá lớn và cần phải thay thế

của đính tán bằng đính tán có đường kính thân quá khổ. Một đính tán

việc lắp đặt được coi là đạt yêu cầu khi đầu đính tán

nắm sát vào vật cần giữ (0,005 inch

thước đo khe hở không được lọt vào dưới đầu đính tán quá

một nửa chu vi) và thân đính tán được chứng minh là chặt.

Đính tán chìm

Việc vát mép không đúng cách làm giảm độ bền của

mối nối tán phẳng và thậm chí có thể gây hỏng tấm hoặc

đầu đính tán. Hai phương pháp vát mép thường được

dùng để tán đính bằng phẳng trong xây dựng và sửa chữa máy bay là:

- Khoan vát mép bằng máy hoặc bằng mũi khoan.
- Dập lõm hoặc dập chìm bằng ép.

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

Countersinking

Khi sử dụng đính tán vát, cần phải tạo một lỗ côn trên bề mặt cho đầu đính tán. Loại countersink cần thiết phụ thuộc vào mối quan hệ giữa độ dày của độ dày của tấm với độ sâu của đầu đính tán. Sử dụng độ chính xác và đường kính countersink và chỉ cắt đủ sâu cho

đầu đính tán và kim loại để tạo thành một bề mặt phẳng.

Countersinking là một yếu tố quan trọng trong thiết kế của đai ốc patterns, as the removal of material in the countersinking quá trình này đòi hỏi phải 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 làm to lỗ thực tế lỗ có thể xảy ra. Khoảng cách mép cần thiết khi sử dụng bu-lông đầu vát lớn hơn khi sử dụng bu-lông đầu bằng fasteners are used.

Quy tắc chung về việc vát mép và lắp đặt chốt phẳng

quy trình lắp đặt đã được đánh giá lại trong những năm gần đây vì các lỗ vát mép 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 giữ cho 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 tăng áp, mỗi mét, sự xuống cấp của vật liệu liên kết, và làm việc fasteners caused a high stress concentration that resulted in vết nứt trên vỏ và hỏng hóc chốt. Trong kết cấu chính và sửa chữa vỏ chịu áp suất, một số nhà sản xuất hiện đang khuyến nghị độ sâu vát mép không quá ^{2/3} the

độ dày của tấm ngoài hoặc xuống đến 0,020 inch chiều sâu tối thiểu của thân bu lông

shank depth, whichever is greater. Dimple the skin if it is too

mỏng để vát mép bằng máy. [Hình 4-91]

Giữ đính tán cao trước khi tán để đảm bảo lực

lực tán được tác dụng lên đính tán chứ không phải lên vỏ. Nếu đính tán

được đóng trong khi nó bằng phẳng hoặc quá sâu, lớp da xung quanh

bị hóa cứng.

Dụng cụ vát mép

While there are many types of countersink tools, the most

thường được sử dụng có góc bao gồm 100°. Đôi khi

loại 82° hoặc 120° được sử dụng để tạo các lỗ countersunk.

[Hình 4-84] A six-fluted countersink works best in

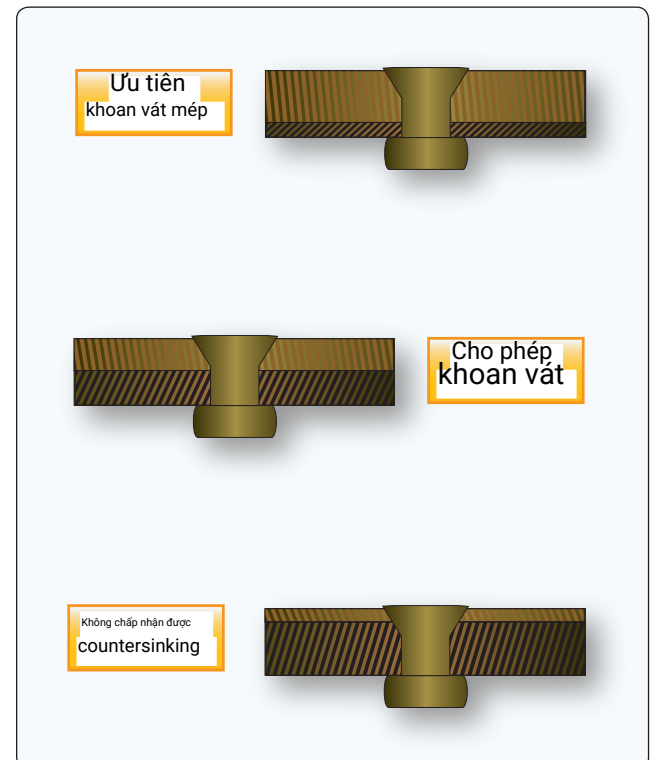
aluminum. Ngoài ra còn có các loại countersink bốn và ba lưỡi,

nhưng những loại đó khó kiểm soát hơn về mặt rung. Một

loại một lưỡi cắt, chẳng hạn như loại do Weldon sản xuất

Tool Company ®, hoạt động tốt nhất cho thép chống ăn mòn.

[Hình 4-92]



Hình 4-91. Kích thước vát mép.