

mã. Một cú gõ có thể có nghĩa là chưa vào hoàn toàn, 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 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 của sự xoay của đính tán hoặc sự lỏng lẻo của các bộ phận được tán đính. Sau khi

Sau khi cắt qot, kiểm tra độ chặt. Tác dụng một lực 10 pound vào 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 với đính tán có đường kính thân quá khổ. Một đính tán Việc lắp đặt được coi là đạt yêu cầu khi đầu đính tán áp sát chặt vào chi tiết 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 đầu chìm

Một lỗ vát không được tạo đúng cách làm giảm độ bền của mối ghép tán phẳng và thậm chí có thể gây hỏng tấm hoặc đầu đính tán. Hai phương pháp vát mép thường được

được sử dụng để tán đính bằng phẳng trong việc chế tạo và sửa chữa máy bay là:

\_\_\_\_\_Khoan vát mép bằng máy hoặc 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 đính, chiều cao và góc của đầu chìm, các dụng cụ sẵn có và khả năng tiếp cận.

Khi sử dụng đính tán đầu chìm, cần phải tạo ra một lõm hình nón trên bề mặt cho đầu đính tán. Loại vát mép cần thiết phụ thuộc vào mối quan hệ giữa độ dày của chiều dày của tấm với độ sâu của đầu đính tán. Sử dụng độ chính xác và vát mép theo đường kính, chỉ cắt đủ sâu cho đầu đính 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 này đòi hỏi phải tăng số lượng chốt để đảm bảo độ bền truyền tải lực vào cầu. 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 ra thực tế của lỗ có thể xảy ra. Khoảng cách mép cần thiết khi sử dụng đính vít đầu chìm lớn hơn so với đính vít đầu bằng được sử dụng.

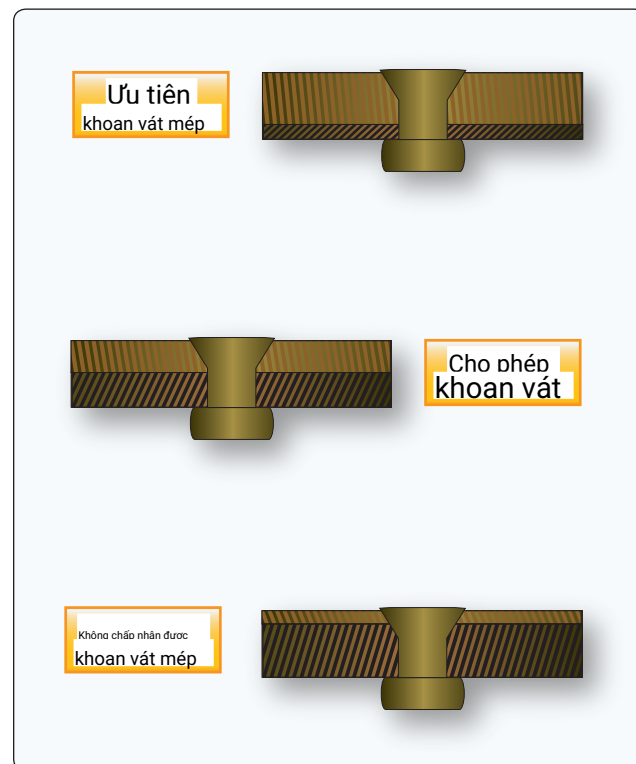
Quy tắc chung cho việc vát mép và lắp đặt chi tiết liên kết phẳng quy trình lắp đặt đã được đánh giá lại trong những năm gần đây vì các lỗ vát đã gây ra các vết nứt do mỗi vết nứt trên vỏ máy bay chịu áp suất. Trong quá khứ, quy tắc chung cho việc vát mép lỗ, quy tắc này yêu cầu đầu vít phải được chứa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

trong tấm ngoài. Sự kết hợp của các lỗ vát quá sâu (tạo thành cạnh dao), số chu kỳ nén, mỗi mét, 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 bề mặt và hỏng hóc đính tán. Trong cấu trúc chính và sửa chữa vỏ chịu áp lực, một số nhà sản xuất hiện nay khuyến nghị độ sâu vát không được vượt quá  $\frac{2}{3}$  the độ dày tấm ngoài hoặc xuống đến 0,020 inch tối thiểu cho đai ốc độ sâu thân bu-lông, tùy theo giá trị nào lớn hơn. Dập lõm da nếu nó quá mỏng đối với việc vát mép bằng máy. [Hình 4-91]

Giữ đính tán nhô cao trước khi đóng để đảm bảo 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 đã bị hóa cứng.

### Dụng cụ vát mép

Mặc dù có nhiều loại dụng cụ vát mép, loại 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 loại countersink 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.