



[www.ntsco.co](http://www.ntsco.co)

## مهره پرچ کن نیمه اتوماتیک



## تولید ملی افتخار ملی

این دستگاه جهت نصب آسان مهره روی سازه های پلیتی و ورق با ضخامت های پایین به کار می رود.

شما اگر نیاز به بستن پیچ روی سازه های فلزی نازک را داشته باشید باید از پیچ های خودکار استفاده کنید که به طبع به دلیل ضخامت کم سازه پیچ با ایستایی بسیار کمی نصب می گردد و یا اگر بتوانید پیچ و مهره نصب کنید ممکن است در سازه هایی امکان گرفتن مهره از پشت را نداشته باشید.

مهره ی پرچی این مشکل را کاملا مرتفع کرده و با ایجاد محلی مناسب و رزوه های استاندارد این قابلیت را برای شما ایجاد کرده که بتوانید به راحتی پیچ رزوه داره معمولی را در آن جا نصب کنید این مهره ها در سایز های مختلف و مدل های متفاوت از قبیل گرد ، ۶ پر و واشر دار و حتی بدون واشر تولید و به بازار عرضه شده است ، افتخار شرکت ما این است که دستگاهی کاملا طراحی بومی و به حالت نیمه خودکار را تولید و به کاربران محترم ارائه نموده است این دستگاه نیمه اتوماتیک بوده یعنی با حرکت عقب و جلو اهرم میانی عمل باز یا بسته شدن مهره را انجام می دهد و با حرکت اهرم های طرفین عمل پرس مهره را به خوبی انجام می دهد.

امید است ما را با پیشنهاد های سازنده در ساخت ماشین آلات و دستگاه های دیگریاری نمایید.

## اجزای تشکیل دهنده ی دستگاه



- (۱) پیچ هد
- (۲) مهره ی هد
- (۳) پیشانی
- (۴) مهره ی پیشانی
- (۵) بدنه
- (۶) اهرم
- (۷) مهره تنظیم فشار
- (۸) کشویی بدنه
- (۹) بدنه ی هندل
- (۱۰) مهره ی بدنه هندل
- (۱۱) مهره کشویی هندل
- (۱۲) دسته ی هندل
- (۱۳) شفت هندل
- (۱۴) بازوی اهرم

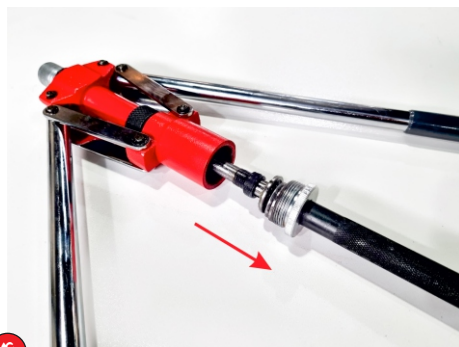


**هد های دستگاه از سایز  
۳ میلیمتر الی ۸ میلیمتر**



۱

۲



جهت تعویض هد دستگاه بدنه هندل را باز کنید.



۵

۶

هر هد مهره ی مخصوص به خود را دارد توجه کنید پس از تعویض پیچ هد ، مهره ی هد نیز به تناسب باید تغییر کند.



۷

۸

توجه کنید در هنگام باز کردن بدنه ی هندل تسمه ی مارپیچ از جایش بیرون نیاید چرا که در این حالت دو عدد ساچمه از کانال بیرون میفتند.



۹

۱۰

در حالتی که اهرم های دستگاه باز هستند با استفاده از مهره های تنظیم پیشانی و تنظیم فشار طول پیچ هد را با طول مهره ی پرچی هم اندازه کنید.



۱۱

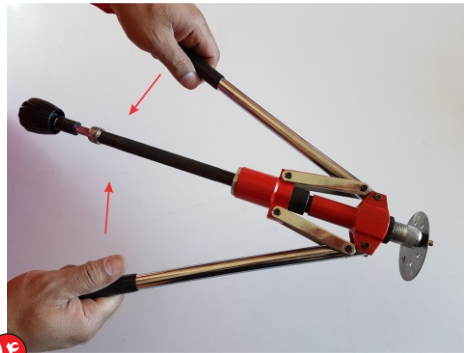
۱۲

توجه داشته باشید زمانی که میخواهید مهره را در پیچ ببندید حتما اهرم های دستگاه باز باشند.

۴



۱۳



۱۴

مراقب باشید در هنگام پرچ مهره قطعه ی کار حتما به طور مستقیم مقابل دستگاه قرار گرفته باشد.  
از اعمال زور بیش از حد خودداری کنید که باعث خراب شدن هد دستگاه می گردد.



۱۵



۱۶

توجه داشته باشید پس از پرچ مهره برای خارج کردن مهره از پیچ هد ابتدا اهرم های دستگاه را آزاد کنید و سپس هندل دستگاه را بکشید.



۱۷






۱۸

همانطور که مشاهده می کنید از طول بخش بدون رزوه ی مهره بخشی به ضخامت ورق درمیان ورق مانده و باقی روی ورق پرچ می شود  
پس بهتر است در هنگام پرچ مهره در ورق حتما به ضخامت ورق مورد نظر و طول بخش بدون رزوه ی مهره ی پرچی دقت نمایید.

## جدول ایجاد سوراخ جهت مهره پرچی

۸	۶	۵	۴	۳	سایز مهره (mm)
۱۱	۹	۷	۶	۵	سایز سوراخ (mm)

در زمان پرچ مهره سعی کنید به هیچ وجه دستگاه را به طرفین یا بالا و پایین منحرف نکنید چرا که در اینصورت احتمال شکستن و یا خم شدن هد وجود دارد. 

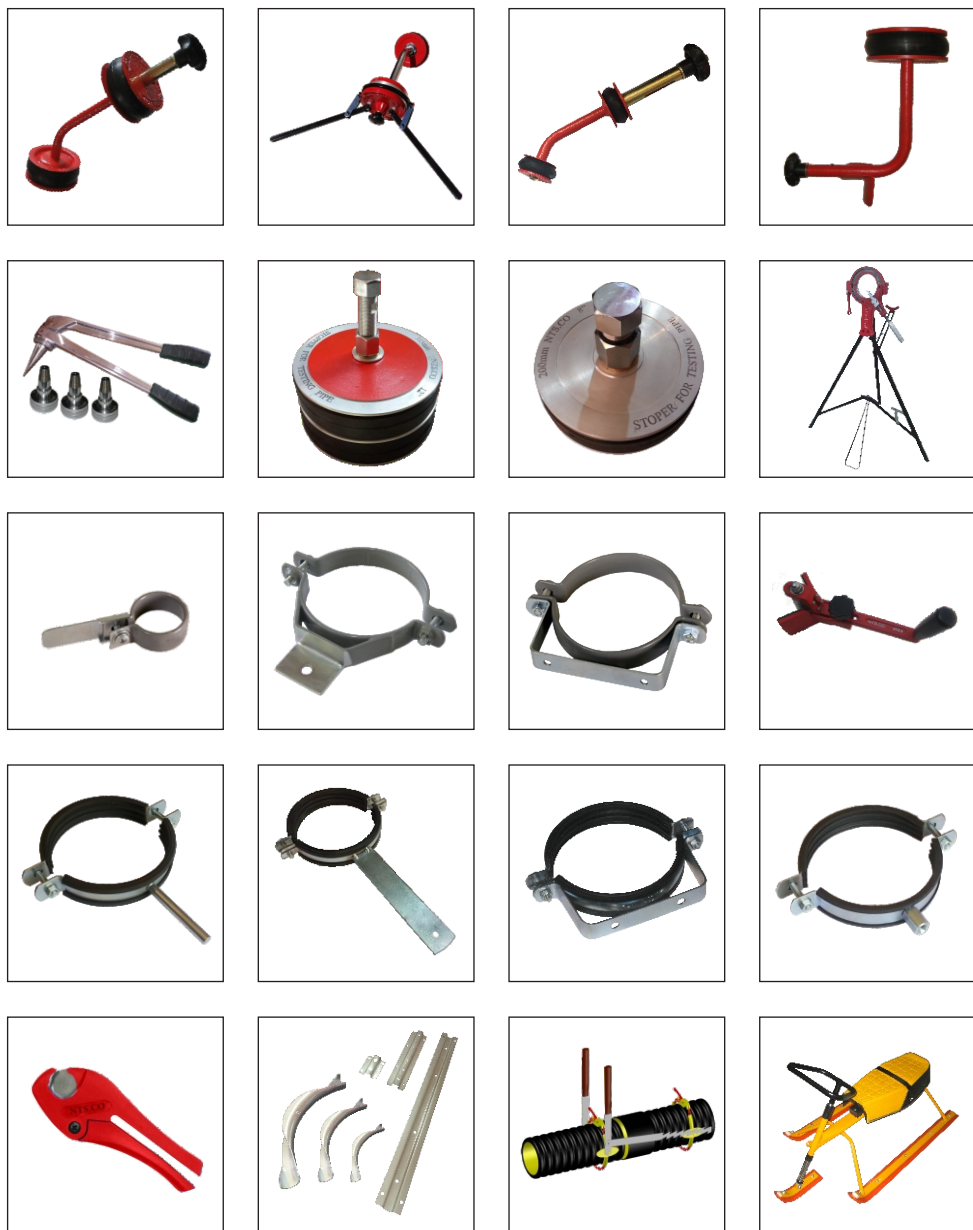
**استفاده ی نادرست از دستگاه باعث از بین رفتن گارانتی می گردد.**   
**در هنگام استفاده حتما دستگاه در حالت مستقیم مقابل قطعه کار قرار گیرد.** 

در صورت بروز هرگونه مشکل جهت راهنمایی کارشناسان شرکت ان تی اس می توانید با این شماره تماس حاصل فرمایید :

۰۲۱-۷۶۲۱۳۹۷۳-۵

۰۹۱۹۵۳۴۰۱۹۲

 nts.ir



⚠ کلیه ی این محصولات در اداره ی کل مالکیت معنوی به عنوان اختراع یا طرح صنعتی مورد ثبت

قرار گرفته اند.

هرگونه کپی برداری از این محصولات پیگرد قانونی دارد.