

تفاوت نبشی پرسی و فابریک چیست؟

تفاوتی در نبشی پرسی و فابریک که احتمالا نمی دانید
پایگاه خبری تحلیل فولاد مرکزآهن

تفاوت نبشی پرسی و فابریک چیست؟



تفاوتی در نبشی پرسی و فابریک که احتمالا نمی دانید

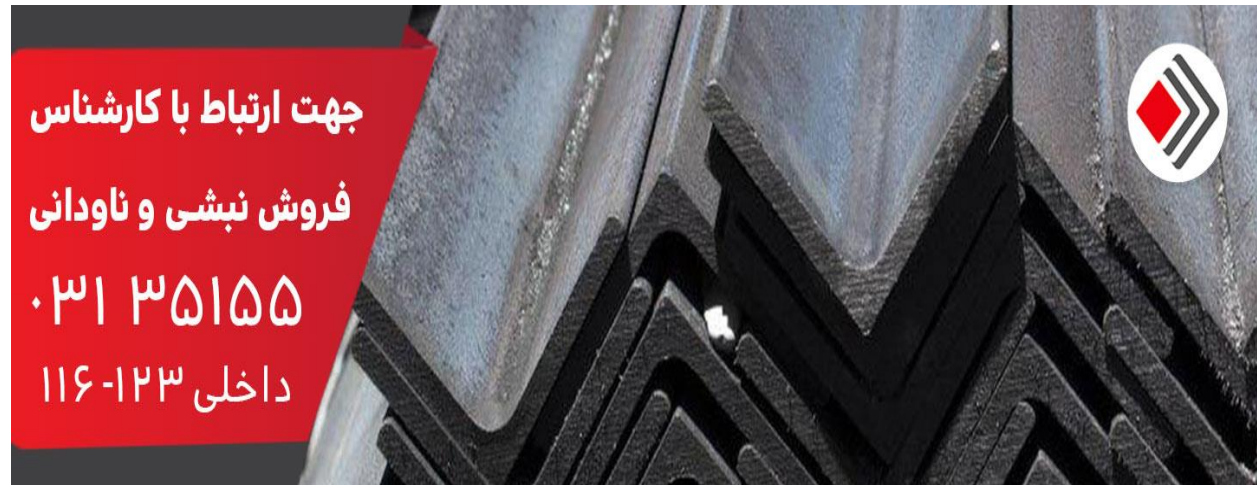
نبشی یک نوع پروفیل است که سطح مقطع آن شامل دو ضلع عمود بر هم می باشد و در کارهای ساختمانی و انواع سازه ها مورد استفاده قرار می گیرد. این محصول از مهم ترین مصالح ساختمانی است که به شکل تکی یا مرکب در انواع پروژه های ساختمانی و صنعتی کاربرد دارد. در نقشه های ساختمانی آن را به کمک حرف L نمایش می دهند و در صورتی که بال ها مساوی باشند پس از این حرف سایز بال نوشته می شود. به عنوان مثال ۱۰۰L محصول دارای بال های مساوی ۱۰۰ میلی متری است. در صورتی که بال ها نامساوی باشند به صورت ۱۰۰*۲۰۰L یعنی محصول شامل دو بال نامساوی ۱۰۰ میلی متری و ۲۰۰ میلی متری دارد. به صورت کلی نبشی ها به دو دسته تقسیم بندی می شوند که عبارت اند از:

۱. نبشی پرسی
۲. نبشی فابریک

تفاوت نحوه تولید

این دسته بندی بر اساس نحوه تولید محصول در نظر گرفته می شود. در اصل تفاوت اصلی نبشی پرسی و فابریک در خط تولید آن ها است. نبشی پرسی از طریق پرس کردن یک ورق فولادی تهیه می شود. این محصول از یک ورق شش متری (طول استاندارد نبشی ۶ تا ۱۲ متر) تولید می شود که از وسط عرض خم می گردد و شکل می گیرد و معمولا کیفیت پایین تری دارد. ماهیت اولیه اش از جنس ورق فولادی است و به پروسه تولید آن نورد سرد گفته می شود. دو مرحله پرسی و برشی در ساخت وجود دارد. شکل نهایی این محصول را دستگاهی به نام رول فرمینگ تعیین می کند.

اما نوع فابریک بر خلاف نوع پرسی که با عمل پرس شکل می گیرد، از همان ابتدای کار و تولید شکل دهی شده از فاز تولید خارج می شود. بر همین اساس می توان گفت تفاوت اصلی این دو محصول در نوع تولید آن ها است. این محصولات در ظاهر نیز تفاوت هایی دارند برخی دارای بال مساوی و برخی بال های نامساوی دارند. نوع V شکل یعنی دو ضلع یکسان هستند و نوع L شکل یعنی یکی ضلع کوچکتر از ضلع دیگر است.



جهت ارتباط با کارشناس

فروش نبشی و ناودانی

۰۳۱ ۳۵۱۵۵

داخلی ۱۲۳-۱۱۶

تفاوت کاربرد نبشی پرسی و فابریک

از انواع نبشی ها در کاربردهایی از جمله اتصالات تیر آهن به بیم های باربر، اتصالات ستون به صفحات در فونداسیون ها استفاده می گردد. علاوه بر این در ساخت سازه های فلزی، ستون و خرپا و دکل سازی نیز مورد استفاده قرار می گیرند.

از خط تولید تا خروجی نهایی

همان طور که ذکر شد نبشی فابریک مستقیماً در خط تولید شکل می گیرد و پروسه شکل دهی و پرس کردن در کار نیست و کیفیت ساخت بالایی دارد اما نبشی پرسی همان طور که از نام آن مشهود است شامل پروسه پرس کردن، فشار و شکل دهی است به صورتی که ورق فولادی به طول شش متر آماده می شود و سپس از عرض آن خم می گردد و به شکل نبشی تغییر می یابد و دارای کیفیت نسبتاً پایین تری است.

روش تولید تضمین کننده کیفیت

برای انجام مراحل برش دستگاهی وجود دارد که شامل یک تابلو برق لمسی است. از طریق این تابلو لمسی می توان معیارهای مورد نظر برش از جمله سرعت و قدرت را تنظیم و کنترل کرد. فاکتورهایی که در این دستگاه ها تنظیم می شوند مستقیماً روی میزان کیفیت نهایی محصول تاثیر گذار هستند. حالا سوال اینجاست فاکتورهای تضمین کننده کیفیت محصول نهایی چیست؟

- قدرت موتور دستگاه برش
- سرعت تولید محصول
- تعداد دروازه ها
- نوع روش تولید محصول
- ...

در حالت کلی گفته می شود که کیفیت نوع فابریک از نوع پرسی بالاتر است. برای اینکه بتوانید بهترین و مناسب ترین محصول برای اهداف مورد نظر خود را انتخاب کنید بهتر است ویژگی های محصولات را بررسی کنید.



بر اساس این ملاک ها قیمت نبشی متغیر می باشد

قیمت این دسته از محصولات فولادی مستقیماً به قیمت ورق آهن و میزان عرضه تولیدکنندگان و تقاضای خریداران بستگی دارد. نوسانات قیمت بازار ورق آهن در صد روی قیمت این محصول تاثیر دارد و از سوی دیگر در صورتی که میزان تقاضا از میزان عرضه فراتر رود شاهد جو نا آرام قیمت این بازار خواهیم بود. برای محاسبه وزن نبشی طول، ضخامت و اندازه بال مد نظر است. قیمت نهایی هر دو مدل از طریق همین فرمول محاسبه می گردد و تفاوتی ندارند.

نرمی و سفتی نبشی

مورد دیگر در ارتباط با این محصولات، میزان نرمی و سفتی آن ها است. گاهی سوال پرسیده می شود که کدام یک نرم تر و کدام یک سفت تر است؟ برای پاسخ به این سوال هیچ روش تشخیصی وجود ندارد برای رسیدن به جواب، فقط و فقط باید محصول را از لحاظ شیمیایی آنالیز کرد. چرا می گوییم آنالیز؟ چون کارخانه های تولید

کننده همیشه از یک ماده اولیه خام به صورت ثابت استفاده نمی کنند به همین دلیل برای تشخیص نرمی یا سفت بودن محصول تنها می توان از لحاظ شیمیایی آن را ارزیابی کرد و به جواب رسید.

تنظیم ضخامت و سایز بعد از خط تولید

پیش تر ذکر شد که تفاوت عمده این دو محصول در نحوه تولید آن ها است. اما جالب است بدانید که در نوع پرسی ضخامت و سایز در مرحله کار با دستگاه رول فرمینگ تنظیم می شود در صورتی که در نوع فابریک در همان خط تولید تمام این موارد از ضخامت و سایز تا شکل دهی انجام می شود.