

Montážní a závitová sada pro montáž snímače



Před instalací snímače je nutné zkontrolovat montážní otvor. Použijte adapter pro kontrolu závitů, na který před tím naneste ochrannou barvu, (P/N 200908) v případě, že závit je zhotoven správně, neměla by být barva výrazně poškozena na žádném místě s výjimkou dosedací plochy se skosením 45°

Popis produktu

Souprava nástrojů pro zhotovení otvoru a závitů pro snímače tlaku taveniny obsahuje všechny potřebné vrtáky a závitníky pro přípravu standardního montážního otvoru snímače 1/2 20 UNF. Souprava obsahuje speciální pilotní vrták, který je potřebný k obrábění sedla o 45°. Všechny nástroje obsažené v této sadě jsou vyrobeny z vysoce kvalitní nástrojové oceli. Při výrobě závitů musí být dbáno na přesnou rychlost vrtání, mazání a perfektní koncentraci. Dále pak před namontováním snímače doporučujeme zkontrolovat závit, k tomu slouží barva, kterou se nanáší zkoušecí hrot. Po provedené zkoušce může být barva poškozena (poškrábaná) jen na zkosení a dosedací ploše 45°. Jestliže je poškozena na jiných místech znamená to, že závit nebyl správně zhotoven. V případě nejasností nás neváhejte kontaktovat. Soupravy M10 a M18 také k dispozici.

Doporučený postup

Krok 1 - Vyvrtejte otvor s vrtákem 9/32" (7,14mm)

Krok 2 - Začistěte plochy pomocí výstružníku 5/16" (8,0mm)

Krok 3 - Zkontrolujte montážní otvor a vypočítejte požadovanou hloubku otvoru 11,47 mm / 11,65 mm a nechte minimální délku 5,72 mm otvoru o průměru 5/16 (8,0mm). Použitím vrtáku 29/64 vyvrtejte hloubku vypočítanou výše, počítejte s malou rezervou potřebnou v kroku 7.

Krok 4 - Pokud je to nutné, vyvrtejte 17/32" tak, aby bylo ponecháno přibližně 1" délky otvoru 29/64".

Krok 5 - Vytvořte závit 1/2 - 20 (závitníkem se skosenou špicí) dostaňte se co nehlouběji, aniž byste narazili na zkosenou plochu sedla, která byla vyrobena pilotním vrtákem.

Krok 6 - Dokončete závit pomocí závitníku 1/2 - 20 UNF závitník až na dno po dosedací plochu otvoru.

Krok 7 - Zkontrolujte celý zhotovený závit pomocí kontrolní barvy.

Objednací kód pro Montážní sadu

Náhradní díly

Číslo dílu
200925
Hmotnost - 680.4 g

2009XX

Sada nástrojů pro zhotovení montážního otvoru 1/2 - 20 UNF - 2B.

Tato sada obsahuje všechny potřebné vrtáky a závitníky. Všechny nástroje jsou uloženy v praktickém kufříku.

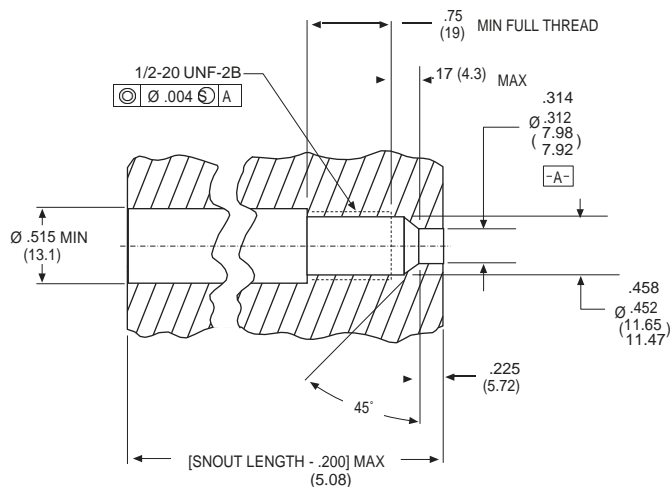
Pro sadu:

M10 zadejte P / N901949

M18 zadejte P / N200101

Číslo dílu
24 = 29/64 Pilot Drill
26 = 9/32 Drill (.281)
27 = 5/16 Reamer (.3125)
28 = 1/2-20 UNF GH5 Tap
29 = 1/2-20 UNF GH5 Bottoming Tap
30 = 17/32 Drill (.531)

Rozměry otvorů



All dimensions are in inches (millimeters) unless otherwise specified

CE EAC

 **Dynisco**

 **AZURR
TECHNOLOGY**

Azurr-Technology, s.r.o.

Dolní Bečva 579 Tel.: +420 571 647 228
756 55 Tel.: +420 571 647 310
Česká republika Email: info@azurr-tech.cz
www.azurr-tech.cz



Všechny rozměry jsou uvedeny v palcích (mm), pokud není uvedeno jinak. © 2016.
Společnost Dynisco si vyhrazuje právo provádět změny bez předchozího upozornění.
Přístupy k dokumentům jako jsou návody k obsluze a jiné podpůrné dokumenty
naleznete na www.dynisco.com
Rev.:1216