

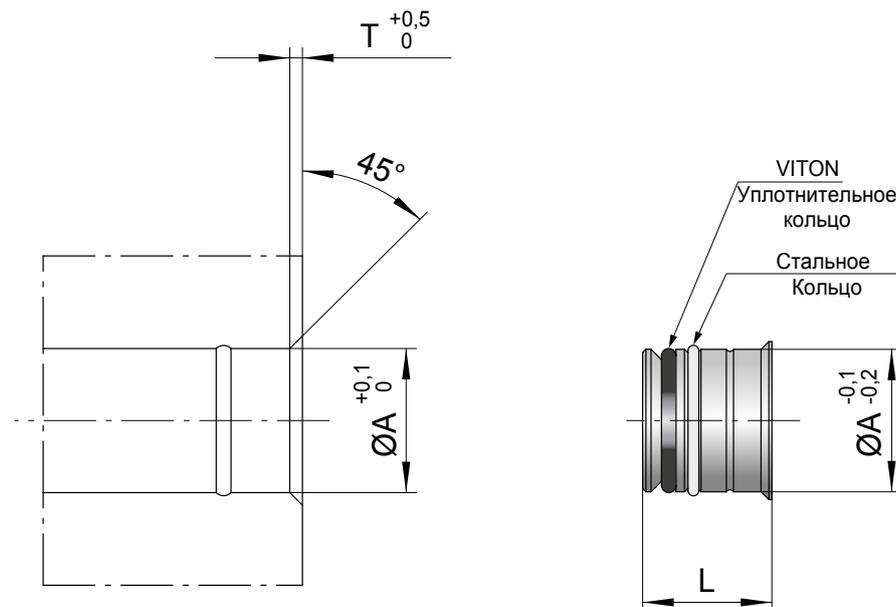
ХАРАКТЕРИСТИКИ:

TR-5F INOX нержавеющая сталь

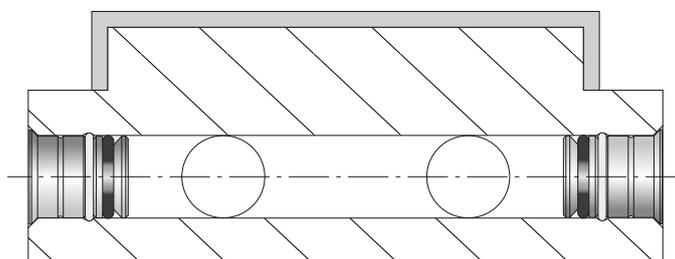
TR-6FI и TR-8FI доступны только с винтом, из нержавеющей стали.

Безопасная работа поддерживается даже в условиях высокого давления (~ 100 бар)

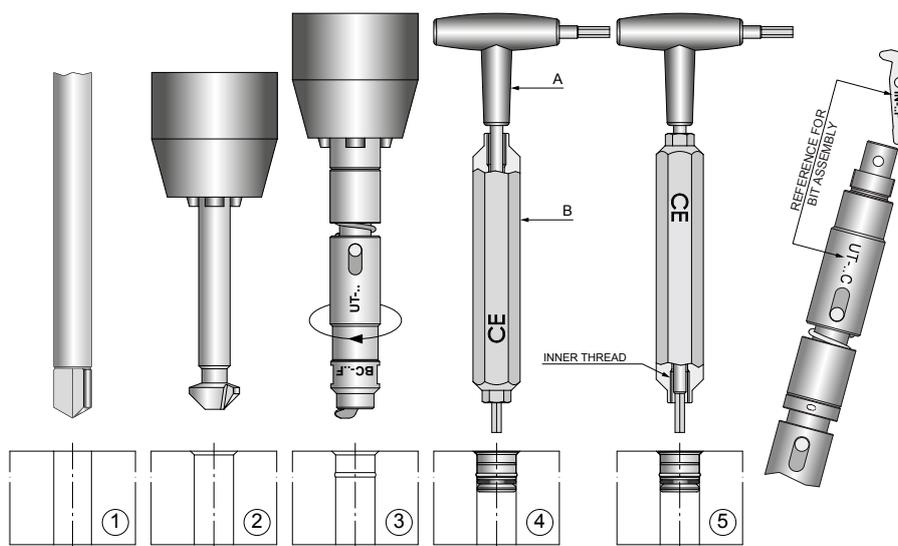
ПРИМЕР ЗАКАЗА: BA-TR-6F



КОД	A	T	L
TR-5FINOX	5	0,7	7
TR-6F	6	0,7	7,5
TR-8F	8	1	9
TR-10F	10	1	12,5
TR-11F	11	1	12,5
TR-11,5F	11,5	1	12,5
TR-12F	12	1	12,5
TR-14F	14	1	12,5
TR-15F	15	1,2	13
TR-16F	16	1,2	13
TR-18F	18	1,2	13
TR-19F	19	1,2	13
TR-20F	20	1,2	13
TR-25F	25	1,2	13



НАБОР F



УСТАНОВКА ПРОБОК/ЗАГЛУШЕК

Выполните отверстие при помощи длинного сверла (диаметр сверла должен соответствовать отметке на пробке; например: для пробки типа TR-8F используйте сверло Ø8. См. Рисунок 1

2. Исполните фаску Смотрите рисунок 2

3. Исполните удерживающую канавку с помощью подходящего инструмента. Смотрите рисунок 3

НЕКОТОРЫЕ СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ВЫШЕПЕРЕЧИСЛЕННОГО ИНСТРУМЕНТА

A. Перед началом операции нанесите каплю масла на деталь у фаски (рисунок 2), чтобы обеспечить скольжение центрирующей втулки инструмента.

B. Спуск по вертикали инструмента должен быть медленным (как принято, когда используется центральное сверло). Однако учтите, что такой инструмент работает только на последнем миллиметре спуска.

C. Когда два элемента инструмента, разделенные пружиной (видимые), касаются друг друга, операция считается завершенной. После этого не рекомендуется оказывать дополнительное давление на инструмент и оставлять его в таком положении более чем на несколько секунд (чтобы избежать нагрева центрирующей втулки, которая трется о деталь).

D. Упомянутый выше совет, касающийся давления, которое должно быть приложено к инструменту, очевидно, может использоваться рабочим только в случае работы на перформаторе или на фрезерном станке, только если обеспечивается подвижным патроном (тип сверла) чтобы иметь чувствительность отработанного давления. В случае выполнения вышеупомянутой операции на станке с фиксированной головкой или на обрабатывающем центре, необходимо использовать инструмент с компенсатором давления (предоставляется по запросу).

Установка пробок

1. Вставьте деталь для сборки на свое место.

2. Вставьте ключ как на рисунке 4.

3. Удерживая ключ «А», поверните ключ «В» по часовой стрелке, блокируя пробку сильным давлением, но используя только руки (без помощи каких-либо других ключей, чтобы впоследствии увеличить давление блокировки).

Снятие пробок

1. Вставьте ключи, как на рисунке 4.

2. Разблокируйте пробку, удерживая ключ «А» и поворачивая ключ «В» против часовой стрелки (максимум 1-2 оборота).

3. Снимите ключи.

4. С помощью ключа «В» сбоку с внутренней резьбой зацепите пробку и извлеките ее.