

DYNISCO № детали 200925

Набор для подготовки монтажного отверстия датчика

Описание

В наборе для подготовки монтажного отверстия датчика имеются все необходимые сверла и метчики для изготовления монтажного отверстия для датчика с унифицированной мелкой резьбой размером 1/2–20" (12,7–508 мм). Кроме того, в наборе имеется специальное направляющее сверло, необходимое для подготовки посадочного места с уклоном стенок под углом 45 градусов. Все инструменты, входящие в этот набор, изготовлены из высококачественной инструментальной стали высокой прочности. При работе с набором необходимо использовать подходящие обороты и подачу сверла, обеспечить его смазку и охлаждение, а также выбрать метод постоянной выверки положения каждого используемого элемента набора. Для получения дополнительной или более подробной информации следует обратиться в компанию Dynisco. Также поставляются наборы для подготовки монтажных отверстий под метрические резьбы M10 и M18.



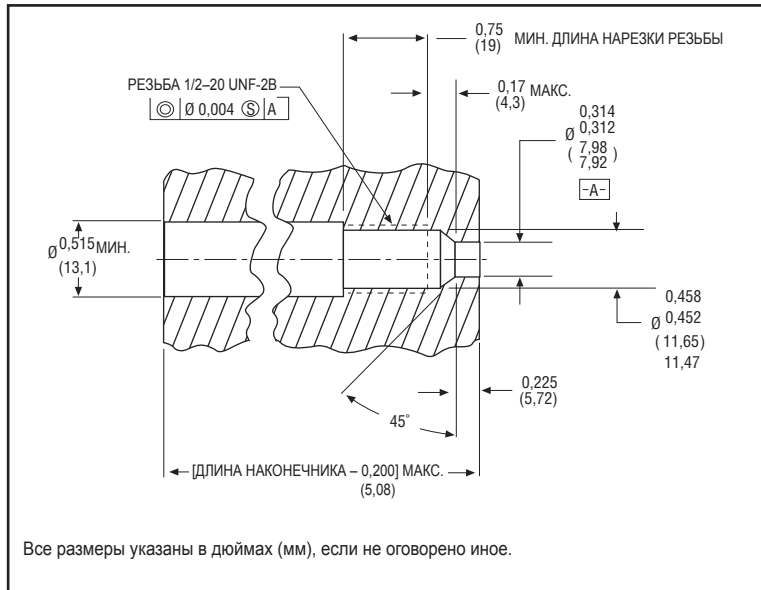
Рекомендуемый порядок действий

- Шаг 1** Просверлить отверстие сверлом диаметром 9/32" (7,14 мм).
- Шаг 2** Обработать отверстие разверткой диаметром 5/16" (7,94 мм).
- Шаг 3** В соответствии с чертежом конструкции монтажного отверстия рассчитать глубину, необходимую для сверления отверстия диаметром 0,451/0,458" (11,5/11,6 мм), таким образом, чтобы оставить участок глубиной не менее 0,225" (5,7 мм) для отверстия диаметром 5/16" (0,312" или 7,94 мм). С помощью специального направляющего сверла диаметром 29/64" (11,5 мм) просверлить материал на вычисленную ранее глубину, оставив небольшой запас, который будет обработан на шаге 7.
- Шаг 4** С помощью сверла диаметром 17/32" (13,49 мм) выполнить сверловку так, чтобы оставить около 1" (25,4 мм) длины отверстия диаметром 29/64" (11,5 мм).
- Шаг 5** С помощью проходного метчика калибром 1/2–20 (метчик с конусным уклоном) нарезать резьбу на максимальную глубину, не касаясь скошенного края отверстия, полученного при прохождении направляющего сверла.
- Шаг 6** С помощью чистового метчика нарезать окончательную резьбу 1/2–20 UNF.
- Шаг 7** Осмотреть поверхность посадочного места монтажного отверстия. При обнаружении царапин, возникших во время нарезки резьбы, обработать эту поверхность направляющим сверлом.

Перед установкой датчика всегда рекомендуется проверять состояние монтажного отверстия. Одним из методов является обследование калибр-пробки (номер детали 200908), на которую под резьбой наносится красящий пигмент Dyknet. Вставить калибр-пробку в монтажное отверстие и вращать ее до момента соприкосновения с посадочной поверхностью. Извлечь пробку и осмотреть поверхность. Пигмент должен быть соскоблен только с поверхности, соприкасающейся со скосом уплотнительной камеры, имеющим угол 45 градусов. Если пигмент снимается с других участков, то это означает, что обработка монтажного отверстия была выполнена неправильно.

DYNISCO № детали 200925

Набор для подготовки монтажного отверстия датчика



Примечание: сведения о монтажных отверстиях для моделей РТ467 и РТ435 приведены на странице 216.

Данные для формирования заказа

Номер детали	Вес
200925	1,5 фунта (0,68 кг)

Примечания: в наборе для подготовки монтажного отверстия датчика имеются все необходимые сверла и метчики для изготовления монтажного отверстия для датчика с унифицированной мелкой резьбой размером 1/2–20 UNF -2В. Все инструменты уложены в специальный переносной футляр. При заказе набор для очистки монтажного отверстия M10 следует указать № детали 901949, а для отверстия M18 – № детали 200101.

Данные для формирования заказа (сменные детали)

Номер детали	Описание
200924	Направляющее сверло 29/64
200926	Сверло 9/32 (0,281)
200927	Развертка 5/16 (0,3125)
200928	Проходной метчик 1/2–20 UNF GH5
200929	Чистовой метчик 1/2–20 UNF GH5
200930	Сверло 17/32 (0,531)

Поставка

Срочная доставка для всех конфигураций.