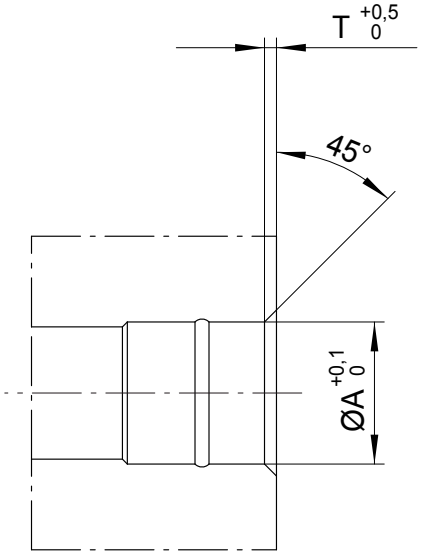
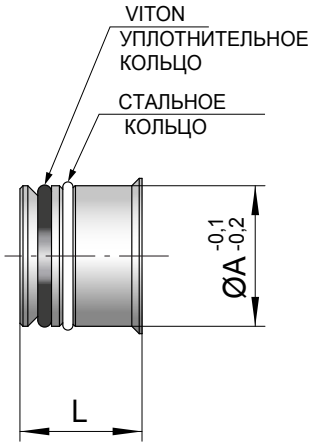
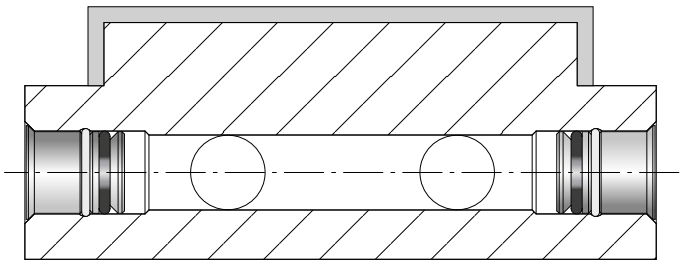
ХАРАКТЕРИСТИКИ:
1) быстрая механическая обработка корпуса;
2) быстрая установка и снятие заглушки;
3) надежное уплотнение поддерживается даже в условиях высокого давления (~ 100 бар);
ВАЖНО: по запросу доступны пробки с винтом из нержавеющей стали.
tr-6i и tr-8i доступны только с винтом из нержавеющей стали.

ПРИМЕР ЗАКАЗА: BA-TR-6I



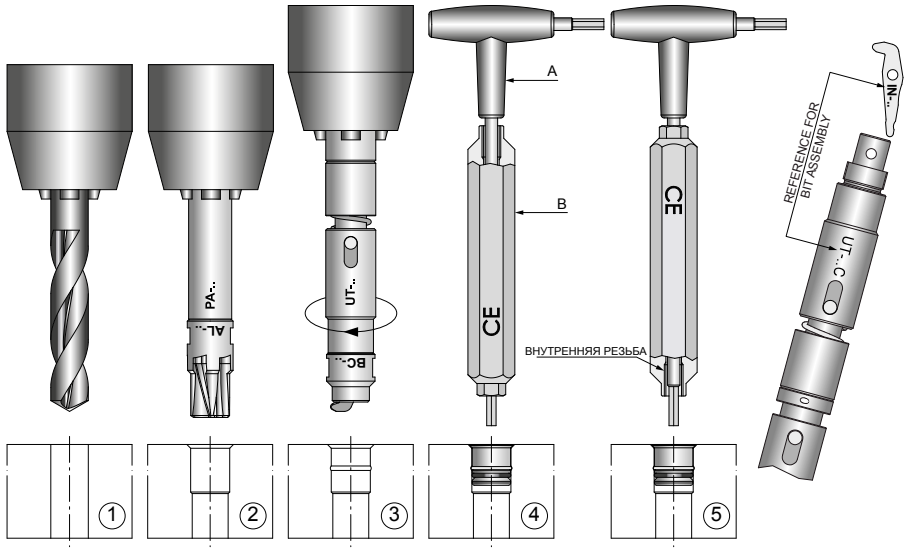


КОД	A	T	L
TR-6I	6,5	0,7	7,5
TR-8I	8,5	1	9
TR-10	10,5	1	12,5
TR-12	12,5	1	12,5
TR-14	14,5	1	12,5



ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ BA-TR

СТАНДАРТНЫЙ НАБОР



УСТАНОВКА ПРОБОК/ЗАГЛУШЕК

Выполнить отверстие с помощью сверла (диаметр сверла должен соответствовать отметке на пробке; пример: для пробки TR-8 используется сверло Ø8). Смотрите рисунок 1. Диаметр полученного сверла также можно увеличить на 0,2 ÷ 0,3 миллиметра.

2. Обработайте отверстие с помощью подходящей развертки (расширителя). Смотрите рисунок 2. В операции 2 отверстие должно быть откалибровано с помощью подходящего расширителя для Ø сверла + 0,5 (например: отверстие Ø8 будет доведено до Ø8,5). Важно!: Скорость операции будет изменяться в зависимости от типа обрабатываемой стали и будет равна скорости, используемой для любой другой из разверток (расширителей) в HSS (быстрорежущая инструментальная сталь).

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

НЕКОТОРЫЕ СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ВЫШЕПЕРЕЧИСЛЕННОГО ИНСТРУМЕНТА

A. Перед началом операции нанесите каплю масла на фаску, созданную на детали при помощи развертки (рисунок 2), чтобы способствовать скольжению центрирующей втулки инструмента.

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

C. Когда два элемента инструмента, разделенные пружиной (видимые), касаются друг друга, операция считается завершенной.Теперь ни дальнейшее нажатие на инструмент, ни остановка в таком положении более чем на несколько секунд не желательны (чтобы избежать нагрева центрирующей втулки, которая трется о деталь).

D. Вышеупомянутые рекомендации, касающийся давления, которое должно быть приложено к инструменту, очевидно, может использоваться рабочим только в случае работы на перфораторе или фрезерном станке, только если обеспечен подвижным патроном (типа сверла), с чувствительностью к прилагаемому давлению. 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 ключи, как на рисунке 4.
3. Удерживая ключ «A», поверните ключ «B» 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 «A» и поворачивая ключ «B» против часовой стрелки (максимум 1-2 оборота).
3. Снимите ключи.
4. С помощью ключа «B» сбоку с внутренней резьбой зацепите пробку и извлеките ее.