

Set instrumente

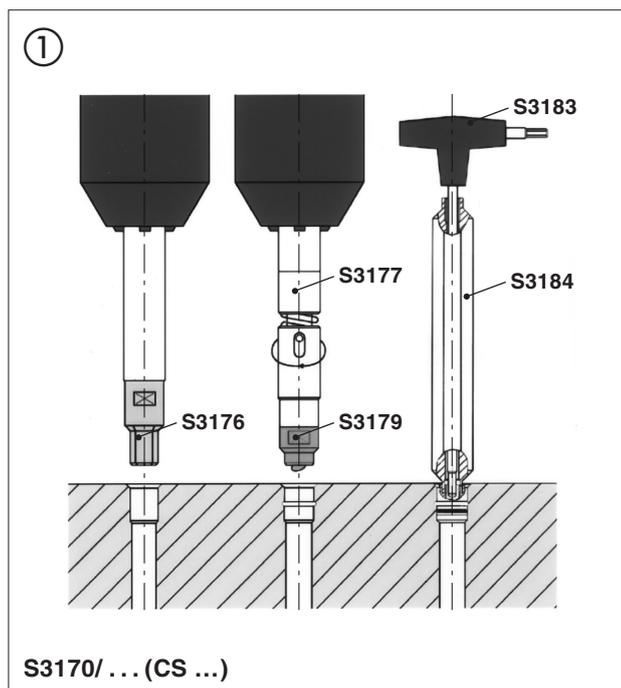
INFO

S3170/ ... (CS ...)
pentru gauri standard

S3173/ ... (CSF ...)
pentru gauri NC

Aplicatiile seturilor de instrumente

S3170 (CS) si S3173 (CSF) pentru montarea elementelor de racire WEMA in matrite



In cazul in care canalele de racire au fost prelucrate pe masini de gaurit ordinare (Fig. ①), diametrul gaurilor pot sa difere cu zecimi de milimetri. Folosind freza pentru adancitura **S3176** (AL), gaura va fi adusa la o toleranta apropiata pentru a se potrivi elementului de racire. In acelasi timp o tesire de 90° este efectuata pentru a se potrivi gulerul dopurilor de etansare si alte elemente de racire.

In cazul in care gaurile de racire au fost realizate de o masina de gaurit CNC (Fig. ②), tesirea de 90° trebuie sa fie prelucrata de un zencuitor.

Utilizarea instrumentului de cavitate pentru realizarea canalului pentru inelul metalic depinde de aplicatie. **S3177/3179** (UT/BC) este utilizat pentru masini de gaurit, iar **S3178/S3180** (UT-C/BC-F) la masini CNC. **Viteza maxima recomandata 600 rot./min.**

Atentie:

Inainte de inceperea operatiunii de cavitate, puneti un strop de ulei pe piesa de tesire pentru a usura alunecarea piesei de localizare.

Apasarea instrumentului de cavitate trebuie efectuata intr-o maniera lenta.

Tool Set

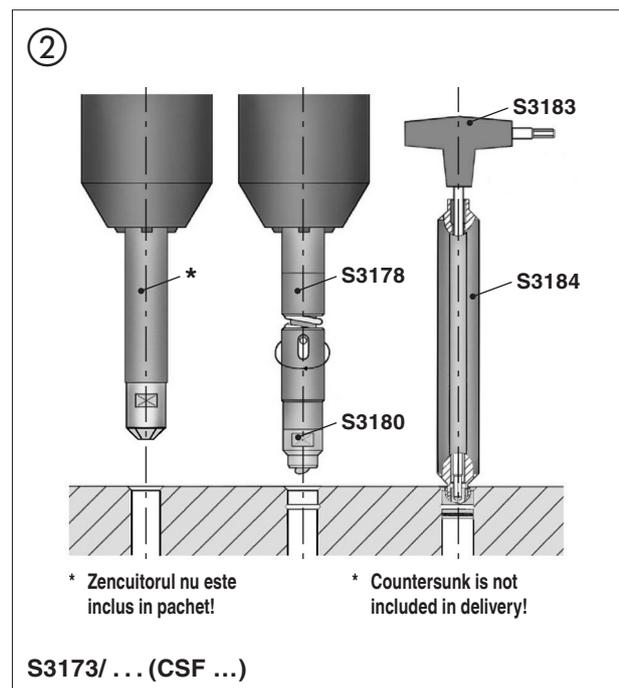
INFO

for standard bores

for NC-bores

Application of tool sets

S3170 (CS) and S3173 (CSF) for the mounting of WEMA-mould cooling elements.



If the cooling lines have been machined on an ordinary drilling press (ref. Fig. ①), the bore diameter can differ by some tenth of a millimetre. Using countersink mill **S3176** (AL) the bore will be brought to close tolerances to suit cooling elements. At the same time a 90° chamfer is produced to suit the collar of sealing plugs or other cooling elements.

In case the cooling lines have been produced by a CNC-gun drilling machine (ref. Fig. ②), the 90° chamfer must be machined by a countersink.

The use of recess tool for producing ring groove to accommodate metal ring depends on the application. **S3177/3179** (UT/BC) is used on the drilling press, **S3178/S3180** (UT-C/BC-F) is used on CNC-machine. **Recommended speed: max.600 rpm**

Attention:

Before starting the recess operation put a drop of oil onto the chamfer to ease sliding of locating bush.

The lowering of recess tool must be carried out in a slow manner.

Set instrumente

INFO

S3170/ ... (CS ...)
pentru gauri standard

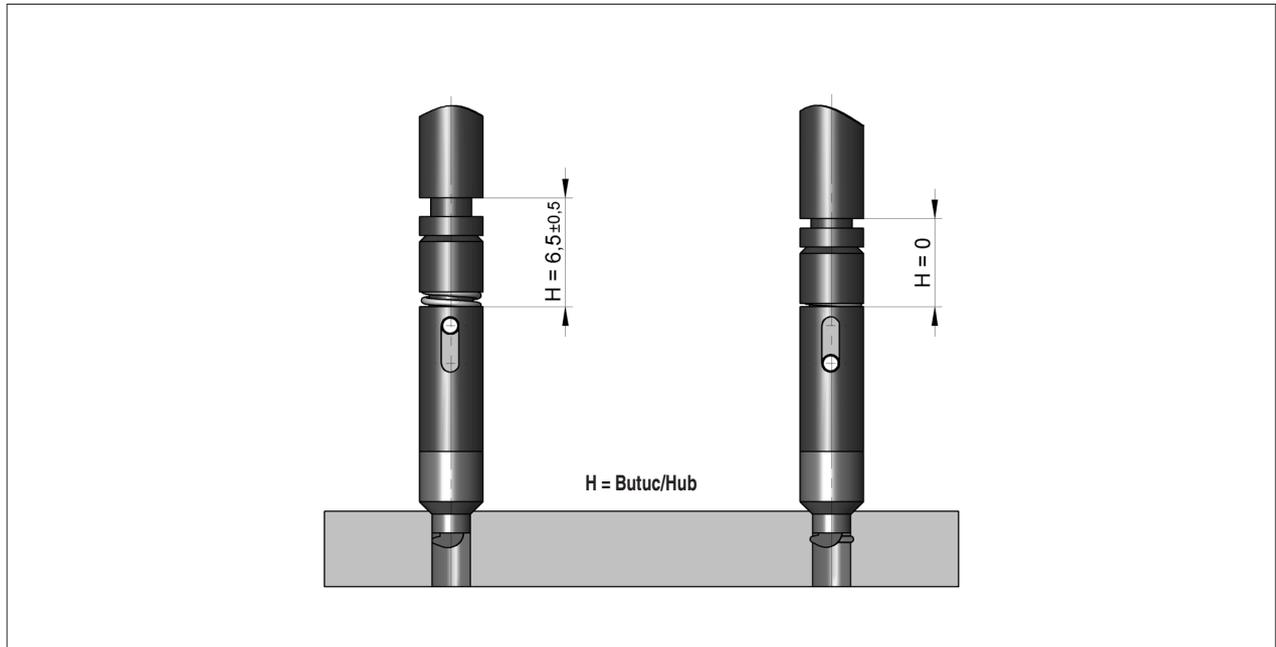
S3173/ ... (CSF ...)
pentru gauri NC

Tool Set

INFO

for standard bores

for NC-bores



De îndată ce buca de centrare a instrumentului de cavitate **S3179/S3180** (BC/BC-F) a atins tesirea de 45° a liniei de racire, trebuie efectuată o cursă suplimentară de 6,5 mm +/- 0,5 mm.

Acest lucru va asigura prelucrarea în întregime a canelurii inelului. Acum, nu mai aplicați presiune pe instrumentul de cavitate, în caz contrar ar putea apărea căldura prea mare pe suprafața prelucrată.

As soon as the centring bushing of the recess tool **S3179/S3180** (BC/BC-F) has touched the 45° chamfer of the cooling line, an additional stroke of 6,5 mm +/- 0,5 mm is to be carried out.

This will ensure, that the ring groove is machined fully. Now, don't apply anymore pressure onto the recess tool. Otherwise too much heat could occur on the striking surface.

Montarea:

- Folosiți setul de instrumente **S3183/S3184** (CE-B/CE) ca și în Fig. ① și ②
- În timp ce țineți cheia hexagonală **S3183** (CE-B), rotiți instrumentul de inserție **S3184** (CE) în sensul acelor de ceasornic pentru a bloca dopul de etansare.

Atențiune:

Această operațiune trebuie să fie efectuată numai manual! Nu folosiți alte instrumente sau chei.

Assembly:

- Use tool sets **S3183/S3184** (CE-B/CE) as shown in Fig. ① and ②
- While holding hexagon key **S3183** (CE-B), turn insertion tool **S3184** (CE) in clockwise direction to lock the sealing plug.

Attention:

This operation must only be carried out in manual manner! Do not use any other tools or keys.

Demontarea:

- Folosiți setul de instrumente **S3183/S3184** (CE-B/CE) ca și în Fig. ① și ②
- Slăbiți dopul de etansare în timp ce țineți cheia hexagonală **S3183** (CE-B) și în același timp rotiți instrumentul de inserție **S3184** (CE) în sensul contrar acelor de ceasornic (max. 1 - 2 rotații sunt suficiente).
- Scoateți cheia hexagonală **S3183** (CE-B).
- Desurubați dopul de etansare cu ajutorul părții filetate a instrumentului de inserție **S3184** (CE) și trageți-l afară.

Dismantling:

- Use tool sets **SS3183/S3184** (CE-B/CE) as shown in Fig. ① and ②
- Loosen sealing plug by holding hexagon key **S3183** (CE-B) and at the same time turn the insertion tool **S3184** (CE) in anti-clockwise direction (max. 1 to 2 turn are sufficient).
- Remove hexagon key **S3183** (CE-B).
- Screw up sealing plug with the threaded side of insertion tool **S3184** (CE) and pull it out.