

НАБОР ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РЕЗЬБЫ



НАБОР ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РЕЗЬБЫ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РЕМОНТА ИЗНОШЕННОГО ИЛИ ПОВРЕЖДЕННОГО РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ.

РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ THORVIK® ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ ПРОВОЛОКИ РОМБИЧЕСКОГО СЕЧЕНИЯ В ВИДЕ ПРУЖИНЯЩЕЙ СПИРАЛИ.

ДАННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РЕЗЬБЫ ПРИМЕНЯЕТСЯ В МАШИНОСТРОЕНИИ, АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ПРИ РЕМОНТАХ ГБЦ, КПП, СВЕЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ И ФОРСУНОК, МАСЛОСЛИВНЫХ ГОРЛОВИН, В МЕДИЦИНСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ, ЭНЕРГЕТИКЕ, ПРИ РЕМОНТАХ ТУРБИН НА АТОМНЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯХ, В АВИАЦИОННЫХ МАСТЕРСКИХ, ПРИ РЕМОНТЕ ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ И Т.Д.



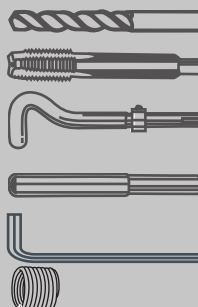
БЫСТРОРЕЖУЩИЕ СТАЛИ 4241 (аналог P2AM3) И 4341 (аналог 11P3AM3Ф2), ИЗ КОТОРЫХ ИЗГОТОВЛЕННЫ МЕТЧИК И СВЕРЛО, ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА ПРОСТОЙ ФОРМЫ, ИСПОЛЪЗУЕМОГО ПРИ ОБРАБОТКЕ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ С ПРОЧНОСТЬЮ НЕ БОЛЕЕ 784МПа (80 кгс/мм²).



ПРАЙД®
<http://www.pride.ru>
<https://thorvik.ru>

- ▶ РФ., Москва, 125438, ул. Автомоторная, д.8
Тел.: +7 (495) 664-21-77, факс: +7 (495) 664-21-70
e-mail: pride@pride.ru
- ▶ РФ., Санкт-Петербург, ул. Салова, д.57, к.6, стр. 4
Тел./факс: (812) 600-6-700
e-mail: pridespb@pride.ru
- ▶ РФ., Ростов-на-Дону, ул. Доватора, д.154/3
Тел./факс: +7 (863) 333-04-05
e-mail: office_rnd@pride.ru
- ▶ РФ., Новосибирск, ул. Писарева, д.40
Тел./факс: +7 (383) 328-48-90
e-mail: nsk@pride.ru
- ▶ РФ., Воронеж, ул. Текстильщиков, д.2
Тел./факс: +7 (473) 260-62-66
e-mail: vfn@pride.ru
- ▶ РФ, г. Казань, ул. Михаила Миля, дом 25. Тел.: (843) 570-49-63.
e-mail: bss@pride.ru
- ▶ Украина, Киев, ул. Краснокатцкая, 63
тел. +38 (044)-583-2397
- ▶ региональный склад: РФ, Уфа, ул. Малая Гражданская, д. 35, корп. А
Тел.: +7 (927) 966-09-00
Ufa.pride@gmail.com
- ▶ региональный склад: РФ, Омск ул. 5-ая Амурская, дом 118
Тел.: +7 (965) 876-70-30
omsk.pride@gmail.com

СОДЕРЖАНИЕ:



- СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ ПО МЕТАЛЛУ ПО DIN 338.
- МЕТЧИК STI ПО DIN 8140-2
- ВОРОТОК УСТАНОВОЧНЫЙ с предохранительным кольцом для ограничения глубины
- ДЕМОНТАЖНАЯ ОПРАВКА для удаления поводка
- КЛЮЧ ТОРЦЕВОЙ ШЕСТИГРАННЫЙ
- РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

THORVIK

КОД



КОЛ-ВО в наборе

TRIS88

53170

M6x1.0
M8x1.25
M10x1.5

88 шт.

TRIS131

53171

M5x0.8
M6x1.0
M8x1.25
M10x1.5
M12x1.75

131 шт.

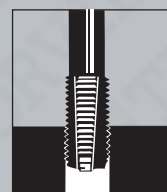
I. СВЕРЛЕНИЕ. ПОДГОТОВКА ОТВЕРСТИЯ

ПРОСВЕРЛИТЬ ОТВЕРСТИЕ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПОВРЕЖДЕННОЙ РЕЗЬБЫ И ПОДГОТОВКИ К РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЮ. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕКОМЕНДАЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ДАННЫЕ СТАНДАРТА DIN8140



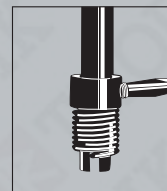
II. НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

НАРЕЗАТЬ РЕЗЬБУ СТАНДАРТА EG СПЕЦИАЛЬНЫМ МЕТЧИКОМ STI. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕКОМЕНДАЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ДАННЫЕ СТАНДАРТА DIN8140



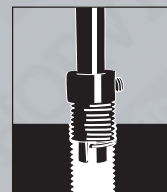
III. МОНТАЖ ВСТАВКИ НА ВОРОТОК

УСТАНОВИТЬ РЕЗЬБОВУЮ ВСТАВКУ НА ВОРОТОК. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕГУЛИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ РАБОЧЕЙ ГЛУБИНЫ. ВОРОТОК ВСТАВКИ ДОЛЖЕН БЫТЬ УСТАНОВЛЕН В ПАЗ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.



IV. УСТАНОВКА ВСТАВКИ

ПРОИЗВЕСТИ УСТАНОВКУ РЕЗЬБОВОЙ ВСТАВКИ В ПОДГОТОВЛЕННОЕ ОТВЕРСТИЕ.



V. УДАЛЕНИЕ ПОВОДКА

УДАЛИТЬ ПОВОДОК РЕЗЬБОВОЙ ВСТАВКИ. ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЕМОНТАЖНУЮ ОПРАВКУ.

