

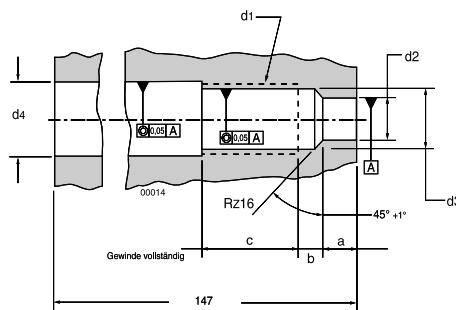
Beschreibung

Der Werkzeugsatz beinhaltet alle für die Herstellung der Druckaufnehmereinbaubohrung notwendigen Bohrer und Werkzeuge. Dazu gehört auch der Stufenbohrer für die 45°-Dichtfläche. Alle Werkzeuge sind aus hochwertigem Werkzeugstahl gefertigt. Bei der Herstellung der Bohrung ist auf korrekte Bohrergeschwindigkeit, Vorschub, entsprechende Schmiermittel und eine ausgezeichnete Konzentrität zu achten.

Es ist generell empfehlenswert, die Montagebohrung vor Einbau des Druckaufnehmers zu prüfen. Hierzu wird Tuschiefarbe auf den Prüfbolzen unterhalb des Gewindes aufgetragen. Den Prüfbolzen bis zur Dichtfläche eindrehen. Die Tuschiefarbe darf nur an der 45°-Dichtfläche durch Kontakt mit der Bohrung entfernt sein. Wenn Tuschiefarbe an anderen Stellen entfernt wird, wurde die Montagebohrung nicht richtig gereinigt oder hergestellt.

Inhalt

- Stufenbohrer - d_3
- Vorbohrer - d_2
- Reibahle - d_2
- Gewindebohrer - d_1
- Grundbohrer - d_1
- Kernlochbohrer - d_4



| d_1 | d_2 | d_3 | d_4 | a | b | c |
|---------------|-----------------------|----------------------|-------|------|---|----|
| 1/2"-20UNF-2B | 7,92 ^{+0,05} | 11,5 ^{+0,1} | 13 | 5,7 | 4 | 19 |
| M18 x 1,5 | 10,1 ^{+0,05} | 16,4 ^{+0,1} | 20 | 6,15 | 4 | 25 |

Vorgehensweise

- Schritt 1** Loch mit Bohrer für d_2 herstellen
- Schritt 2** Bohrung mit Reibahle für d_2 auf Maß reiben
- Schritt 3** Nach Zeichnung die geforderte Tiefe von d_3 ermitteln damit Abmessung „a“ bei Bohrung d_2 mindestens stehen bleibt. Mit dem Stufenbohrer bis zu der zuvor errechneten Tiefe bohren, etwas Material für Schritt 7 stehen lassen.
- Schritt 4** Die Bohrung mit dem Bohrer für d_4 aufbohren, Abmessung „c“ von Bohrung d_3 stehen lassen.

- Schritt 5** Mit dem Vorschneider das Gewinde herstellen ohne die 45° Dichtfläche, die mit dem Stufenbohrer hergestellt wurde, zu beschädigen.
- Schritt 6** Gewinde mit dem Fertigschneider fertigstellen.
- Schritt 7** Dichtfläche überprüfen. Sind Markierungen vom Gewindegewindeschneider vorhanden muss mit dem Stufenbohrer nachgearbeitet werden.

Bestellspezifikationen

Werkzeugsatz XX

Gewinde
1/2 = 1/2" 20 UNF 2A
M18 = M18 x 1,5