

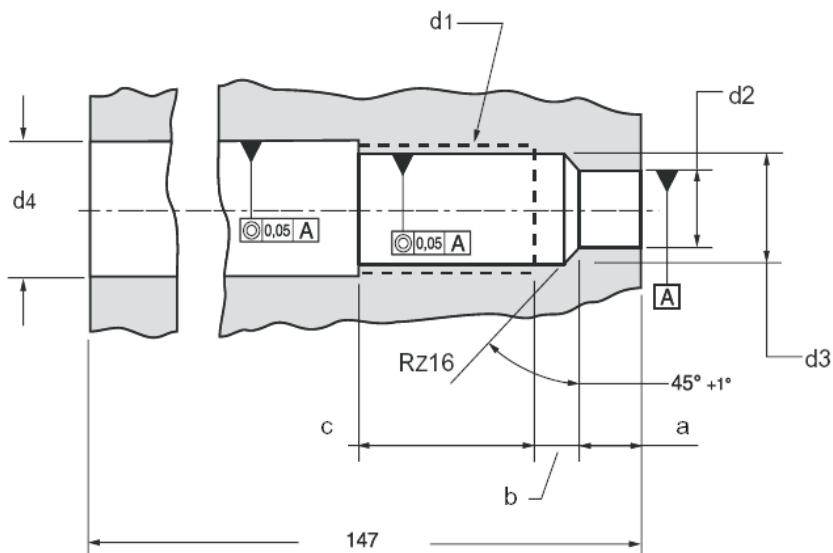


Bestandteile

Der Werkzeugsatz beinhaltet:

	1/2-20UNF-2B	M18x1.5
Bohrer 1	Ø 9/32" (7.2mm)	Ø 9.75
Reibahle	Ø 5/16" (7.95mm)	Ø 10.1
Bohrer 2	Ø 17/32" (13mm)	Ø 20
Stufenbohrer	Ø 29/64" (11.5mm)	Ø 16
Vorschneider	1/2-20UNF-2B	M18x1.5
Fertigschneider	1/2-20UNF-2B	M18x1.5
Werkzeutasche		

Montagebohrung



d1	d2	d3	d4	a	b	c
1/2" 20 UNF-2B	Ø7,92 ^{+0,05}	Ø11,5 ^{+0,1}	Ø13	5,7	4	19
M18x1,5	Ø10,1 ^{+0,05}	Ø16,1 ^{+0,1}	Ø20	6,15	4	25

Vorgehensweise

Beim Herstellen der Einbaubohrung ist darauf zu achten, dass die einzelnen Abschnitte der Bohrung konzentrisch zueinander hergestellt werden. Nicht konzentrisch gefertigte Bohrungen können den Schmelzedruckfühler beim Einschrauben beschädigen. Bei korrekt ausgeführter Bohrung darf der Schmelzedruckfühler weder in den Zylinderraum hineinragen (beim Einbau in der Flucht von Extruderschnecken oder beim Ziehen der Schnecke kann die Membrane abgesichert werden), noch darf die Membrane zu weit zurückragen (Material kann sich absetzen). Folgende Vorgehensweise ist empfehlenswert:

- | | |
|-----------|---|
| Schritt 1 | Bohrung an gewünschter Stelle zentrieren |
| Schritt 2 | Durchmesser d2 mit Bohrer 1 herstellen |
| Schritt 3 | Bohrung d2 reiben mit Reibahle |
| Schritt 4 | Aufgrund der Zeichnung "Einbaubohrung für Schmelzedruckfühler" die entsprechende Tiefe der Dichtfläche ermitteln, um eine Mindestlänge der Bohrung d2 zu erhalten. Mit dem Stufenbohrer bis zur ermittelten Tiefe aufbohren. (Nicht bis zum Endmaß bohren, in Schritt 8 wird die Dichtfläche auf Endmaß gebohrt.) |
| Schritt 5 | Mit Bohrer 2 Durchmesser d4 bis auf 25mm aufbohren |
| Schritt 6 | Das Gewinde mit dem Vorschneider so tief wie möglich schneiden, ohne die 45° Dichtfläche, die in Schritt 4 mit dem Stufenbohrer hergestellt wurde, zu beschädigen. |
| Schritt 7 | Das Gewinde mit dem Fertigschneider bis zur endgültigen Tiefe schneiden |
| Schritt 8 | Prüfen ob die 45° Dichtfläche beim Gewindeschneiden beschädigt wurde oder die Tiefe der Dichtfläche für den optimalen Sitz des Schmelzedruckfühlers ausreicht. Gegebenenfalls mit dem Stufenbohrer nacharbeiten. |
| Schritt 9 | Einbaubohrung mit einem Prüfbolzen auf korrekte Abmessungen überprüfen, dabei den unteren Teil des Prüfbolzens (unterhalb des Gewindes) mit Touchierfarbe beschichten. Den Prüfbolzen in die Bohrung einschrauben, bis sich die Dichtflächen berühren. Den Prüfbolzen ausschrauben und überprüfen, ob Touchierfarbe an anderer Stelle als an der 45° Dichtfläche entfernt wurde. Ist dies der Fall, muss die Bohrung nachgearbeitet werden. |

Bestellbezeichnung

WKZ / Gewinde
1/2 = 1/2" 20UNF 2A
M18 = M18x1,5