

KF

KIT REALIZZAZIONE FORO DI MONTAGGIO TRASDUTTORE



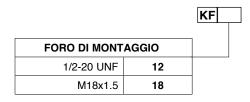
La presenza di un foro di montaggio adeguatamente formato è essenziale per il funzionamento ottimale del trasduttore o trasmettitore di pressione di melt. Eventuali fori non adeguatamente formati possono causare danni dai quali derivano risultati non affidabili o anche malfunzionamento generale.

Il kit realizzazione foro di montaggio trasduttore contiene le punte e i maschi necessari per formare un foro di montaggio standard per il trasduttore, ivi inclusa la speciale punta per fori pilota necessaria per operare sulla sede a 45 gradi. I kit di foratura vengono forniti per fori di montaggio 1/2-20 (KF12) e M18x1.5 (KF18)

PROCEDURA PER LA REALIZZAZIONE DEL FORO DI MONTAGGIO DA 1/2-20

- 1. Praticare il foro iniziale con la punta da 9/32".
- 2. Alesare il foro con l'alesatore da 5/16".
- 3. Riesaminare il disegno del foro di montaggio e calcolare la profondità necessaria per il foro da 0,451/0,458" in modo da lasciare almeno un tratto di 0,225" di lunghezza per il foro con diametro di 5/16" (0,312"). Usando la speciale punta per fori pilota da 29/64" perforare alla prodondità sopra indicata, lasciando una piccola eccedenza da rimuovere come detto al punto 7.
- 4. Usare la punta da 17/32", se necessario, in modo da lasciare un tratto di circa 1" di lunghezza per il foro del diametro di 29/64".
- 5. Maschiare con il maschio da 1/2-20; non intervenire sulla superficie smussata della sede ricavata con la punta pilota.
- 6. Maschiare alla profondità definitiva con il maschio per fondo 1/2-20 UNF.
- 7. Esaminare la superficie della sede del foro di montaggio. Se risulta segnata dall'operazione di maschiatura, ripassare con la punta per fori pilota.

CODICE DI ORDINAZIONE



Sia KF12 che KF18 vengono forniti completi di tutto il necessario, ovvero punte, alesatori, maschi e istruzioni.

GEFRAN si riserva il diritto di apportare modifiche estetiche o funzionali in qualsiasi momento e senza preavviso alcuno.

