



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 profondità 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

KF

FORO DI MONTAGGIO	
1/2-20 UNF	12
M18x1.5	18

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.