



M 14 x 1,25 TIME-SERT dişi için BIG-SERT onarım seti

Model	Art.-Nr.	Set içeriği
M 18 x 1,5	0661 18	A – F

BIG-SERT takım seti burç ve conta macunu içermez.



	Tanım	Art.-Nr.	Amb/Ad.
A	BIG-SERT lokma anahtarı, döndürme pimli	0661 182 1	1
B	BIG-SERT diş açma kılavuzu	0661 182 2	
C	BIG-SERT diş açma kılavuzu	0661 182 3	
D	BIG-SERT burç yerleştirme aleti	0661 182 4	
E	BIG-SERT vidalama makinesi	0661 182 5	
F	BIG-SERT allen anahtar	0715 311 32	
G	BIG-SERT sürekli plastik conta macunu DP 300	0890 100 048	



Burçlar

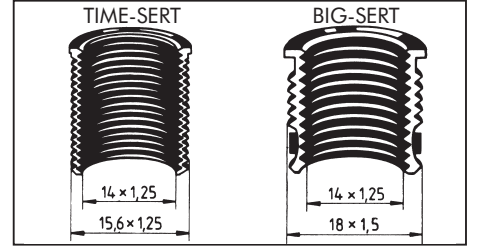
Uzunl. mm	Resim Art.-Nr. Yassı*	Art.-Nr. Koni*	Art.-Nr. Ford konisil şaftlı*
9,4	0663 180 1	-	-
11,0	0663 180 3	0663 185 3	-
15,0	0663 180 5	0663 185 5	-
16,8	0663 180 7	0663 185 7	0663 185 9

* 2 burçlu, burç ambalajı

BIG-SERT

M 14 x 1,25 buji dişleri onarımı için. TIME-SERT ile onarmanın mümkün olmadığı durumlarda.

BIG-SERT diş onarım seti yardımıyla burç onarımı bir kez yapılmış veya ölçüsünden büyük açılmış dişler yenilenebilir. BIG-SERT dişli bileziğinin dönmeye karşı bir kilitleme tertibatı vardır. BIG-SERT bileziğinin dış diş boyutu M 18 x 1,5 tir. İç diş M 14 x 1,25. Onarım için maks. çap 16,3 mm veya 0,64 Inch değerini aşmamalıdır.



Burcun alt kısmındaki diş adımlarında entegre edilmiş bir metal pim ile bir açıklık bulunur. Burcun yerleştirilmesi esnasında bu pim dışarıya doğru baz malzemede açılmış yere basılır. Bu pimin kilitleme fonksiyonu sayesinde burcun dönerek çıkmasına karşı %100 emniyet sağlar.

Kullanım



Etap 1 – Lokma anahtarı/Döndürme pimi A ve freze bıçağı B ile hasarlı diş yeri frezelenmelidir. Doğru frezeleme derinliği freze bıçağının çıkıntısı baz malzeme üzerine oturduğu zaman erişilmiştir. Freze aletinin diş yememesine dikkat edilmelidir.

Etap 2 – Diş açma aleti C takım A üzerine yerleştirilmeli ve diş açılmalıdır. Talaşlar üflenerek çıkartılmalı ve yeni açılmış diş yağdan tamamen arındırılmalıdır.

Etap 3 – Burç yerleştirme aleti D'nin allen civatası allen anahtar F ile sıkılmalı ve burç BIG-SERT bileziği yerleştirme aletine vidalanmalıdır. Bunu yaparken üst bölümde burç başlığı çevresine conta macunu G sürülmelidir. Yerleştirme aleti D ye vidalanmış ve conta macunu sürülmüş burç altı köşe lokma ile önceden açılmış dişe vidalanmalıdır. Allen civata sola döndürülerek burç yerleştirme aleti D nin gerilimi giderilmelidir. Ardından yerleştirme aleti uygun bir lokma anahtarı ile burçtan dışarı çıkartılmalıdır.

Etap 4 – Vidalama makinesi E lokma anahtarı/döndürme pimi A üzerine yerleştirilmelidir. Vidalama makinesi burca vidalanmalıdır. Presleme işlemi, vidalama makinesi birden bire kolay dönmeye başlayınca bitmiş demektir, vidalama makinesi dışarıya çıkartılabilir. Onarım işi bitmiştir.