

Dış gerdirme için sıkma pensi



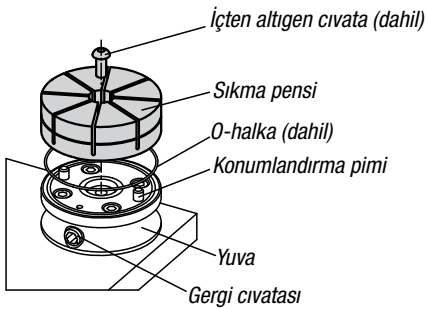
1. Sıkma pensini monte etme:

- O-halkayı yuvanın yivine yerleştirin.
- Sıkma pensini yuvaya yerleştirin ve konumlandırma pimlerinin sıkma pensinin konumlandırma delikleri ile uyumlu olduğundan emin olun. Sıkma pensini içten altıgen civata ile sabitleyin.

Bilgi:

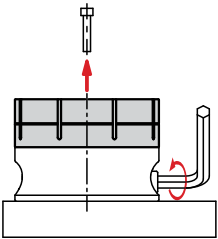
Sıkma pensini monte etmeden önce, gergi silindirin tamamen yukarı çıktığından emin olun.

Bunun için gergi civatasını durana dek saat ibresine ters yönde döndürün.



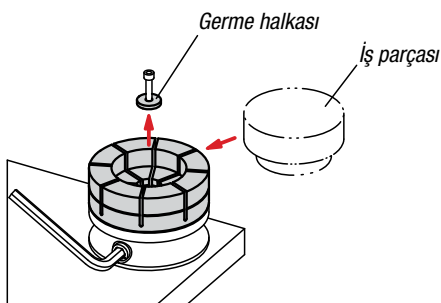
2.2

Germe halkasını gerdirmek için gergi silindirini sıkın (önerilen sıkma torqu: 15 Nm). İşlemeden önce civatayı germe halkarından çıkartın.



3. İş parçasını monte etme:

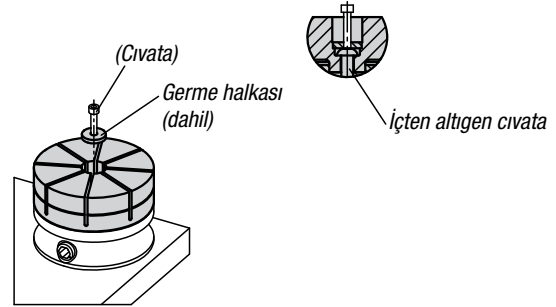
- Gergi silindirini gevşetin ve germe halkasını çıkartın.
- İş parçasını yerleştirin ve gergi silindirini sıkın.



2. Sıkma pensini işleme:

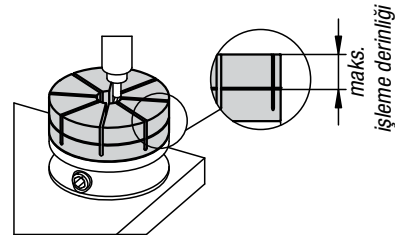
2.1

Germe halkasını sıkma pensine yerleştirin. (Bir civata içeri sıkma yardımcısı olarak kullanılabilir).



2.3

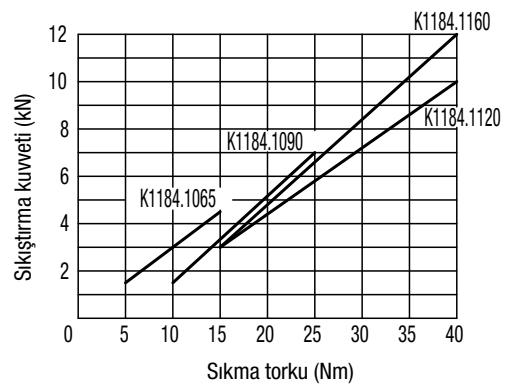
Konturu (gerdirilecek olan iş parçasından) sıkma pensine uygulayın.



Bilgi:

Kontur, izin verilen işleme derinliğinden daha derin kesilmemelidir.

Performans eğrileri



Sıkma pensinde hasarları önlemek için sıkma pensi, iş parçası veya germe halkası olmadan kullanılmamalıdır.

Lütfen tablo uyarınca maksimum sıkma torquna dikkat edin.