

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zestaw frezów do gniazd zaworowych AIO20065



24/01

OPIS PRODUKTU

Przyrząd pozwala na frezowanie gniazd zaworowych, tak aby optymalnie dopasować powierzchnie gniazd zaworowych do przyłgni zaworów, polepszając tym samym kompresję silników.

Zawartość zestawu:

- AIO20065-1 Głowica 75° x 45° \varnothing 28mm - \varnothing 37mm
- AIO20065-2 Głowica 75° \varnothing 37 - \varnothing 44mm x 30° \varnothing 28 - \varnothing 37mm
- AIO20065-3 Głowica 60° x 30° \varnothing 37 - \varnothing 46mm
- AIO20065-4 Głowica 75° \varnothing 44 - \varnothing 52mm x 30° \varnothing 37 - \varnothing 46mm
- AIO20065-5 Głowica 45° x 60° \varnothing 46 - \varnothing 60mm
- AIO20065-6 Głowica 65° x 75° \varnothing 52 - \varnothing 65mm
- AIO20065-7 Pilot o stałej średnicy \varnothing 5.5mm
- AIO20065-8 Pilot z tuleją nastawną 11-12.5mm
- AIO20065-9 Pilot z tuleją nastawną 9-11mm
- AIO20065-10 Pilot z tuleją nastawną 8-9.5mm
- AIO20065-11 Pilot z tuleją nastawną 7-8.5mm
- AIO20065-T Pokrętło
- Przetyczka do pokrętła
- Trzpień do pilotów
- Klucz wpustowy gięty T10

Podane kąty mierzone są od osi frezu. Ostrza wykonane z węglików wolframu.

Większość elementów zestawu jak również noże do głowic dostępne są jako części zamienne.

Opakowanie: Kasetka plastikowa

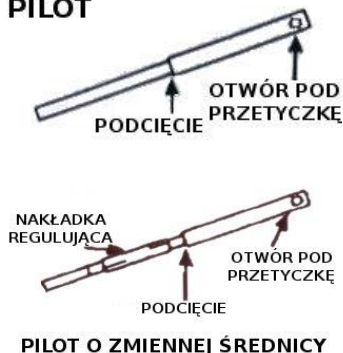
INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie wyczyścić głowicę z wszelkich zanieczyszczeń za pomocą rozpuszczalnika oraz wyczyścić z nagaru za pomocą stalowej szczotki.
2. Upewnić się, że prowadnice zaworów nie są zużyte. W przypadku jakichkolwiek odchyień od zaleceń producenta należy zawsze wymienić prowadnice zaworów.

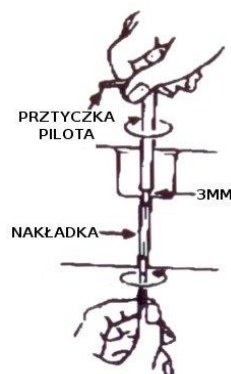
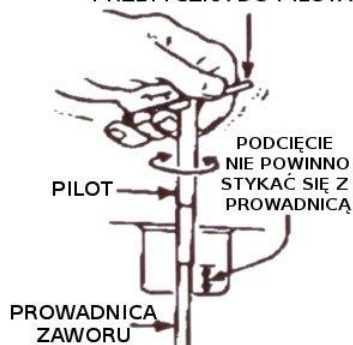
Dobór pilota:

3. Dobrać optymalną średnicę pilota taką samą jak średnica prowadnicy zaworowej. Należy zwrócić uwagę żeby podcięcie pilota nie stykało się z prowadnicą zaworu.

PILOT



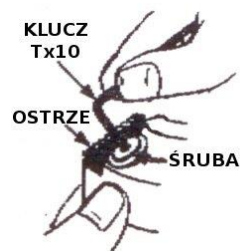
PRZETYCZKA DO PILOTA



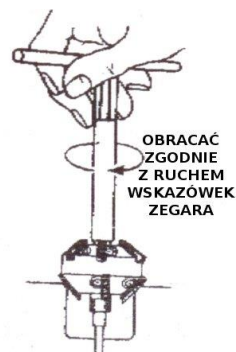
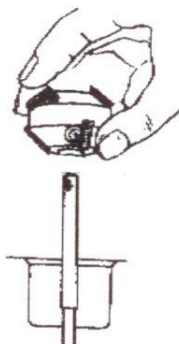
- Dokładny dobór średnicy zapewniają piloty z modyfikowaną średnicą. Średnica może być zmieniana za pomocą przesuwnej nakładki z zakresie 2mm dla każdego pilota. UWAGA: Prowadnica zaworowa musi być dłuższa niż nakładka pilota. Nakładka powinna w całości znaleźć się w prowadnicy zaworowej.
- Umieścić pilot w prowadnicy, obracając tak, aby zapewnić dokładne dopasowanie. Podcięcie pilota powinno znajdować się ok. 3mm ponad prowadnicą. UWAGA: Tylko dokładne dopasowanie położenie pilota w prowadnicy zapewni wyosiowanie frezu a tym samym dokładność całego procesu.

Dobór frezu:

- Wszystkie frezy w zestawie posiadają możliwość regulacji średnicy za pomocą przesuwnych ostrzy. Aby wysunąć ostrze należy poluzować śrubę za pomocą dołączonego do zestawu klucza Tx10. W ten sposób można zwiększyć średnicę frezu o ok. 6.5mm



- Dobrać frez o możliwie najbardziej zbliżonej średnicy do średnicy grzybka zaworu.
- Umieścić frez na pilocie i powoli opuścić na gniazdo zaworowe. Unikać uderzenia frezu o gniazdo.



- Zamontować na frezie pokrętkę z przetyczką. Obracać zawsze zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Wykonać 2 obroty bez wywierania nacisku. Następnie obracać frezem wywierając lekki nacisk i zwalniając nacisk po każdym obrocie. Siła nacisku powinna być przyłożona w osi pilota.
- Dokonać wstępnej oceny stanu frezowanego gniazda. Zwrócić uwagę, czy nie ma śladów wypaleń, wżerów, nierówności na frezowanej powierzchni.
- Najlepsze efekty daje frezowanie gniazd zaworowych pod trzema kątami, tak aby zapewnić najlepszy kontakt gniazda z przylgnią grzybka zaworu.



- Najpierw należy wykonać podcięcie dolne, następnie podcięcie górne i podcięcie końcowe. Tak przygotowane gniazdo zaworowe zapewni optymalną powierzchnię kontaktu z przylgnią zaworową.

Sprawdzenie gniazda zaworowego:

- Zdemontować frez oraz pilot prowadzący, zamontować zawór w prowadnicy.

14. Poruszać ręcznie zaworem w górę i w dół (przytrzymując zawór z obu stron) delikatnie uderzając o gniazdo, aż do momentu aż na przyłgni zaworowej pojawi się wyraźny ślad kontaktu z gniazdem zaworowym tzw. linia kontaktu.



15. Linia kontaktu powinna znajdować się na 1/3 wysokości przyłgni zaworu tak jak na schemacie powyżej.
16. Jeżeli linia kontaktu jest za wysoko należy zwiększyć podcięcie górne, jeżeli linia kontaktu jest za nisko należy zwiększyć podcięcie dolne

WARUNKI GWARANCJI

1. Firma TECHSAM udziela gwarancji na prawidłowe działanie wyrobu przez okres 12 miesięcy od daty zakupu.
2. Gwarancja obejmuje bezpłatne usuwanie usterek i wad fabrycznych ujawnionych w okresie gwarancji.
3. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych nieprawidłową eksploatacją wyrobu.
4. Gwarancja wygasa w razie stwierdzenia napraw lub przeróbek dokonanych przez osoby nieuprawnione.
5. Warunkiem rozpatrywania gwarancji jest przedłożenie karty gwarancyjnej wraz z reklamowanym wyrobem w punkcie serwisowym lub w miejscu sprzedaży.
6. Gwarancja ważna jest tylko z pieczęcią sprzedawcy i wpisaną datą sprzedaży.
7. Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny zapewnia importer.

P.W. TECHSAM WOCH Sp. J.
al. Warszawska 131
20-824 Lublin
tel. +48 81 444 63 73
e-mail: techsam@jonnesway.pl

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego