

**Плашка регулируемая
М64 ... М76 х 3**

Т24-09-00-00

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

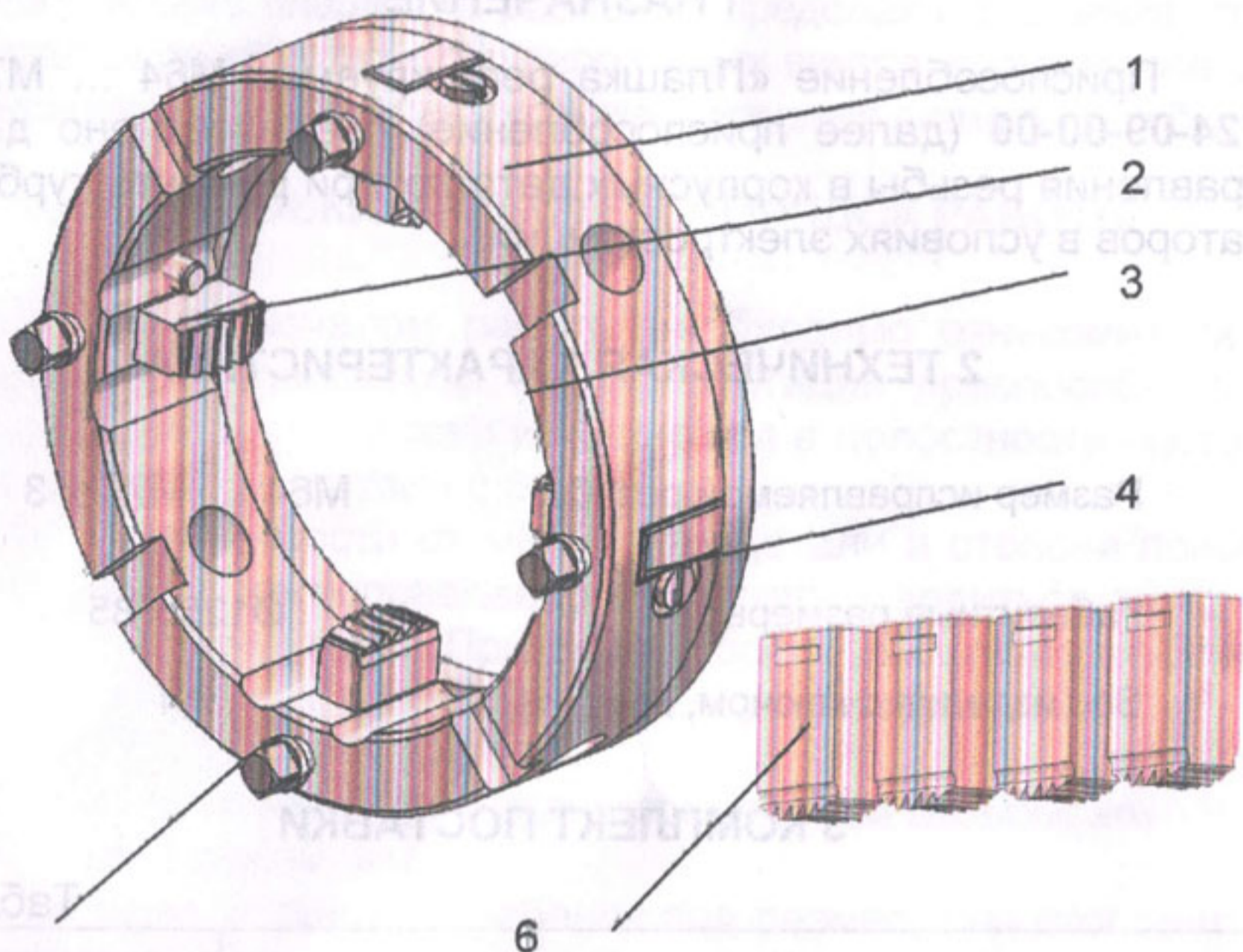
1 - Корпус

2 - Гребень

3 - Крышка

4 - Регулирующая винт

5 - Втулка



1	Корпус
2	Гребенки
3	Крышка
4	Винт регулировочный
5	Винт фиксирующий
6	Винт регулировочный

- 1 – Корпус
- 2 - Гребенки
- 3 – Крышка
- 4 – Винт регулировочный
- 5 – Винт фиксирующий

Рисунок 1 Плашка регулируемая М64 ... М76 х 3

T24-09-00-00

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Приспособление «Плашка регулируемая М64 ... М76 х 3 Т24-09-00-00» (далее приспособление) предназначено для исправления резьбы в корпусных деталях при ремонте турбогенераторов в условиях электростанции.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размер исправляемой резьбы	М64 ... М76 х 3
Габаритные размеры, мм	Ø125 х 85
Вес изделия с ключом, кг	6,4

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 1

Наименование	Количество, шт.
Плашка регулируемая М64 ... М76 х 3	1
Ключ к плашке	1
Паспорт и инструкция по эксплуатации	1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Плашка регулируемая (рисунок 1) представляет собой цилиндрическую оправку, в радиальных пазах которой размещаются гребенки (2). Гребенки вставлены в корпус (1), снабженный регулировочными винтами (4).

Принцип работы основан на механической обработке поверхности наружной резьбы при вращении приспособления, которое осуществляется вручную с помощью специального ключа (не входит в комплект поставки) или воротком через отверстия в корпусе.

Регулировка плашки на размер (в пределах исполнения) осуществляется посредством регулировочных винтов, которые, вращаясь, выдвигают или задвигают гребенки, изменяя диаметр резьбы.

5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1. Перед началом работы необходимо ознакомиться с паспортом и руководством по эксплуатации приспособления, произвести внешний осмотр и убедиться в целостности составных частей в соответствии с рисунком 1.

5.2. В зависимости от материала детали и степени повреждения резьбы, ее исправление может производиться за один или несколько проходов. При двух и более проходах гребенки следует выставить под промежуточный размер, равный:

$$D + (0,5... 1,0) \times P, \text{ где}$$

D – номинальный диаметр исправляемой резьбы, мм

P – шаг резьбы, мм

5.3. После установки гребенок под размер, они стопорятся фиксирующими винтами, и плашка навинчивается на исправляемую резьбу.

Если вращение плашки происходит без ощутимых усилий, то следует уменьшить диаметр выставления гребенок и продолжить исправление резьбы.

Если усилия проворота плашки значительны, то диаметр следует увеличить и начать исправление резьбы по большему диаметру.

5.4. Выставление гребенок под номинальный диаметр резьбы (последний проход) и окончательную проверку исправленной резьбы следует производить при помощи резьбового микрометра типа МК ГОСТ 6507-90.

5.5. Порядок замены гребенок

1. Отпустить фиксирующие винты 5 (рисунок 1)
2. Выкрутить винты (4)
3. Извлечь установленные гребенки
4. Установить необходимый комплект гребенок
5. Закрутить винты (4).

Внимание: каждую гребенку следует устанавливать таким образом, чтобы номер, маркированный на ней, совпадал с номером на пазе в корпусе приспособления.

6 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К работе допускаются лица, прошедшие обучение и инструктаж по охране труда и «Правилам безопасности при работе с инструментом и приспособлениями».

7 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Приспособление должно эксплуатироваться при температуре окружающего воздуха не ниже 0°C и относительной влажности воздуха не более 80 %.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. После окончания работы приспособление очистить от стружки, пыли, посторонних включений и сдать на хранение.

8.2. По мере притупления и износа режущих кромок необходимо производить переточку гребенок. Переточка осуществляется только по передней грани (рисунок 2)

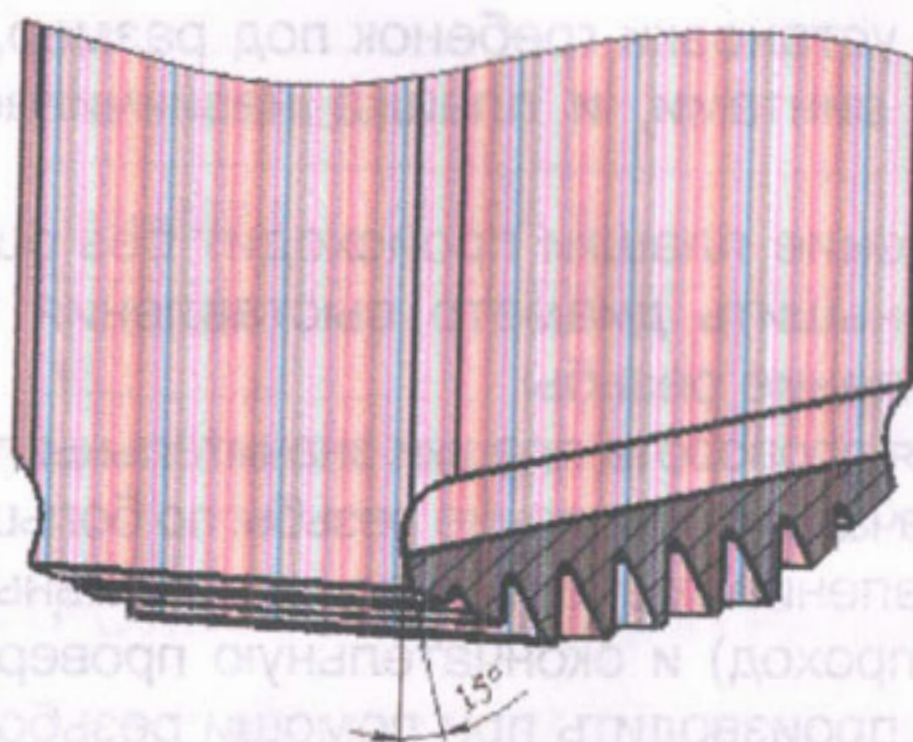


Рисунок 2 – Схема переточки гребенки

8.3. При длительном хранении необходимо производить консервацию частей приспособления, не имеющих антикоррозионного покрытия. Консервация выполняется нанесением тонкого слоя солидола ГОСТ 4366-76.

9 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Приспособление транспортируется любым видом закрытого транспорта (автомобильным, железнодорожным, морским и

воздушным) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Приспособление хранить в закрытых, отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре окружающего воздуха от +5 °С до +40 °С и относительной влажности не более 80%.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приспособление «Плашка регулируемая М64...М76х3

Т24-09-00-00 изготовлено в соответствии с конструкторской и технической документацией и признано годным для эксплуатации.

Дата выпуска « 26.09.20 » 2020 г.

Заводской номер Б.И.

ОТК
М.П.



11 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу приспособления «Плашка регулируемая М64...М76х3 Т24-09-00-00» при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации.

Гарантийный срок устанавливается в течение 12 месяцев со дня отгрузки потребителю.