

## НАБОР ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РЕЗЬБЫ

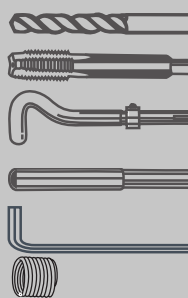


▶ ДЛИНА РЕЗЬБОВОЙ ВСТАВКИ 1,50

НАБОР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ И ИЗНАЧАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ ИЗНОШЕННОГО ИЛИ ПОВРЕЖДЕННОГО РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ.

THORVIK	КОД		КОЛ-ВО в наборе
TRIS508	53172	M5x0.8	25 шт.
TRIS61	53173	M6x1.0	25 шт.
TRIS710	53185	M7x1.0	25 шт.
TRIS810	53183	M8x1.0	25 шт.
TRIS8125	53174	M8x1.25	25 шт.
TRIS9125	53184	M9x1.25	25 шт.
TRIS101	53175	M10x1.0	15 шт.
TRIS101	53175	M10x1.0	15 шт.

## СОДЕРЖАНИЕ:



СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ ПО МЕТАЛЛУ ПО DIN 338.  
 МЕТЧИК ST1 ПО DIN 8140-2  
 ВОРОТОК УСТАНОВОЧНЫЙ с предохранительным кольцом для ограничения глубины  
 ДЕМОНТАЖНАЯ ОПРАВКА для удаления поводка  
 КЛЮЧ ТОРЦЕВОЙ ШЕСТИГРАННЫЙ  
 РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ

THORVIK	КОД		КОЛ-ВО в наборе
TRIS1015	53177	M10x1.5	15 шт.
TRIS12125	53178	M12x1.25	15 шт.
TRIS1215	53179	M12x1.5	15 шт.
TRIS12175	53180	M12x1.75	15 шт.
TRIS14125	53181	M14x1.25	15 шт.
TRIS1415	53182	M14x1.5	15 шт.

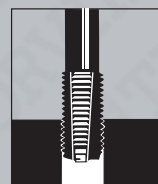
### I. СВЕРЛЕНИЕ. ПОДГОТОВКА ОТВЕРСТИЯ

ПРОСВЕРЛИТЬ ОТВЕРСТИЕ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПОВРЕЖДЕННОЙ РЕЗЬБЫ И ПОДГОТОВКЕ К РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЮ. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕКОМЕНДАЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ДАННЫЕ СТАНДАРТА DIN8140



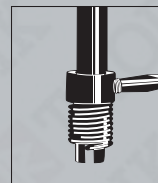
### II. НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

НАРЕЗАТЬ РЕЗЬБУ СТАНДАРТА EG СПЕЦИАЛЬНЫМ МЕТЧИКОМ ST1. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕКОМЕНДАЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ДАННЫЕ СТАНДАРТА DIN8140



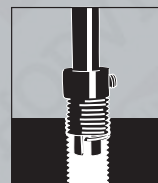
### III. МОНТАЖ ВСТАВКИ НА ВОРОТОК

УСТАНОВИТЬ РЕЗЬБОВУЮ ВСТАВКУ НА ВОРОТОК. ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕГУЛИРУЕМОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ РАБОЧЕЙ ГЛУБИНЫ. ВОРОТОК ВСТАВКИ ДОЛЖЕН БЫТЬ УСТАНОВЛЕН В ПАЗ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.



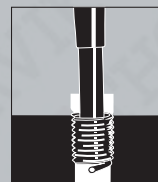
### IV. УСТАНОВКА ВСТАВКИ

ПРОИЗВЕСТИ УСТАНОВКУ РЕЗЬБОВОЙ ВСТАВКИ В ПОДГОТОВЛЕННОЕ ОТВЕРСТИЕ.



### V. УДАЛЕНИЕ ПОВОДКА

УДАЛИТЬ ПОВОДОК РЕЗЬБОВОЙ ВСТАВКИ. ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЕМОНТАЖНУЮ ОПРАВКУ.



БЫСТРОРЕЖУЩИЕ СТАЛИ 4241 (аналог P2AM3) И 4341 (аналог 11P3AM3Ф2), ИЗ КОТОРЫХ ИЗГОТОВЛЕННЫ МЕТЧИК И СВЕРЛО, ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА ПРОСТОЙ ФОРМЫ, ИСПОЛЬЗУЕМОГО ПРИ ОБРАБОТКЕ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ С ПРОЧНОСТЬЮ НЕ БОЛЕЕ 784МПа (80 кгс/мм<sup>2</sup>).



**ПРАЙД**  
<http://www.pride.ru>  
<https://thorvik.ru>

- ▶ РФ, Москва, 125438, ул. Автомоторная, д. 8  
Тел.: +7 (495) 664-21-77, факс: +7 (495) 664-21-70  
e-mail: pride@pride.ru
- ▶ РФ, Санкт-Петербург, ул. Салова, д. 57, к. 6, стр. 4  
Тел./факс: +7 (812) 389-48-95  
e-mail: pride.spb@pride.ru
- ▶ РФ, Ростов-на-Дону, ул. Доватора, д. 154/3  
Тел./факс: +7 (863) 333-04-05  
e-mail: office\_rnd@pride.ru
- ▶ РФ, Новосибирск, ул. Писарева, д. 40  
Тел/факс.: +7 (383) 328-48-90  
e-mail: nsk@pride.ru
- ▶ РФ, Воронеж, ул. Текстильщиков, д. 2  
Тел/факс.: +7 (473) 260-62-66  
e-mail: vrn@pride.ru
- ▶ РФ, г. Казань, ул. Михаила Мила, дом 25. Тел.: (843) 570-49-63.  
e-mail: bss@pride.ru
- ▶ Украина, Киев, ул. Краснопотockая, 63  
тел. +38 (044)-583-2397
- ▶ региональный склад: РФ, Уфа, ул. Малая Гражданская, д. 35, корп. А  
Тел: +7 (927) 966-09-00  
Ufa.pride@gmail.com
- ▶ региональный склад: РФ, Омск ул. 5-ая Амурская, дом 118  
Тел: +7 (965) 876-70-30  
omsk.pride@gmail.com