


НАБОРЫ РЕЗЬБОВЫХ ВСТАВОК



**DIN 8140
FORM A**

▶ ДЛИНА РЕЗЬБОВОЙ
ВСТАВКИ 1,5D

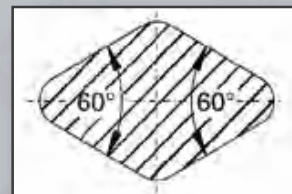
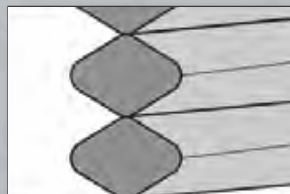
THORVIK	КОД		КОЛ-ВО в наборе
WTRI508	53186	M5x0.8	25 шт.
WTRI610	53187	M6x1.0	25 шт.
WTRI8125	53188	M8x1.25	25 шт.
WTRI101	53189	M10x1.0	10 шт.
WTRI10125	53190	M10x1.25	10 шт.
WTRI1015	53191	M10x1.5	10 шт.
WTRI12125	53192	M12x1.25	10 шт.
WTRI1215	53193	M12x1.5	10 шт.
WTRI12175	53194	M12x1.75	10 шт.
WTRI14125	53195	M14x1.25	10 шт.
WTRI1415	53196	M14x1.5	10 шт.



- ▶ 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-Петербурге, 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. Красноткацкая, 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

РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ И ИЗНАЧАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ ИЗНОШЕННОГО ИЛИ ПОВРЕЖДЕННОГО РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ.

РЕЗЬБОВЫЕ ВСТАВКИ THORVIK® ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ ПРОВОЛОКИ РОМБИЧЕСКОГО СЕЧЕНИЯ В ВИДЕ ПРУЖИНЯЩЕЙ СПИРАЛИ.



ПРИМЕНЯЮТСЯ В МАШИНОСТРОЕНИИ, АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ПРИ РЕМОНТАХ ГБЦ, КПП, СВЕЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ И ФОРСУНОК, МАСЛОСЛИВНЫХ ГОРЛОВИН, В МЕДИЦИНСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ, ЭНЕРГЕТИКЕ, ПРИ РЕМОНТАХ ТУРБИН НА АТОМНЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯХ, В АВИАЦИОННЫХ МАСТЕРСКИХ, ПРИ РЕМОНТЕ ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ И Т.Д.

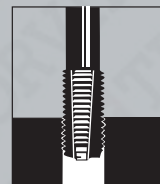
I. СВЕРЛЕНИЕ. ПОДГОТОВКА ОТВЕРСТИЯ

Просверлить отверстие соответствующего диаметра для удаления поврежденной резьбы и подготовки к резьбонарезанию. Использовать рекомендации завода-изготовителя и данные стандарта DIN8140



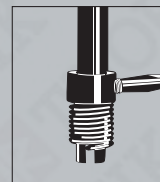
II. НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Нарезать резьбу стандарта EG специальным метчиком STI. Использовать рекомендации завода-изготовителя и данные стандарта DIN8140



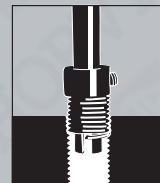
III. МОНТАЖ ВСТАВКИ НА ВОРОТОК

Установить резьбовую вставку на вороток. Использовать регулировочное 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.

