

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zestaw frezów do gniazd zaworowych AI020065



OPIS PRZYRZĄDU

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

W skład zestawu wchodzi:

1. Głowice o rozmiarach: Ø52mm - Ø65mm (75° x 60°), Ø46mm - Ø60mm (45° x 30°), Ø44mm - Ø52mm (75°), Ø37mm - Ø46mm (30°), Ø37mm - Ø46mm (60° x 45°), Ø28mm - Ø37mm (75° x 45°), Ø37mm - 44mm (75°), Ø28mm - Ø37mm (30°)
2. Pilot o stałej średnicy 5,5mm
3. 4szt. pilotów o modyfikowanej średnicy 7-8,5mm / 8-9,5mm / 9-11mm / 11-12,5mm
4. Pokrętło do głowic
5. Przetyczka do pokrętła
6. Trzpień do pilotów
7. Klucz wpustowy gięty T10

Przed pierwszym użyciem należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

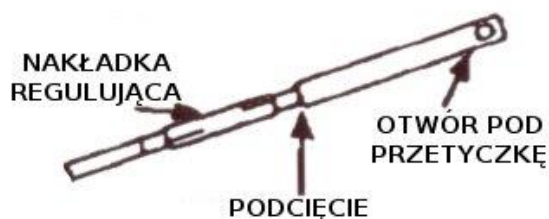
SPOSÓB UŻYTKOWANIA

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 odchyłeń od zaleceń producenta należy zawsze wymienić prowadnice zaworów.

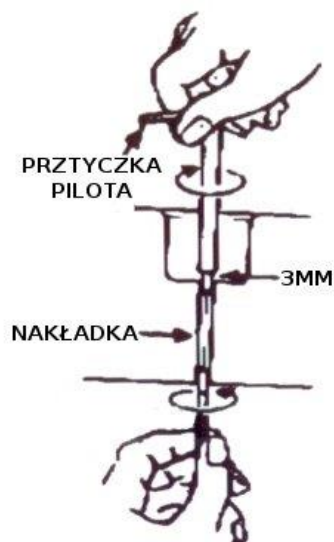
DOBÓR PILOTA:

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

PILOT



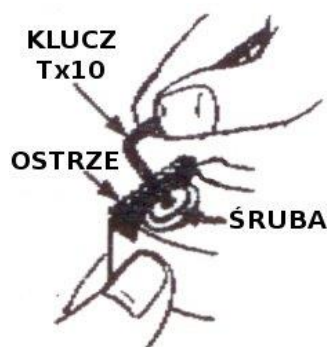
PILOT O ZMIENNEJ ŚREDNICY



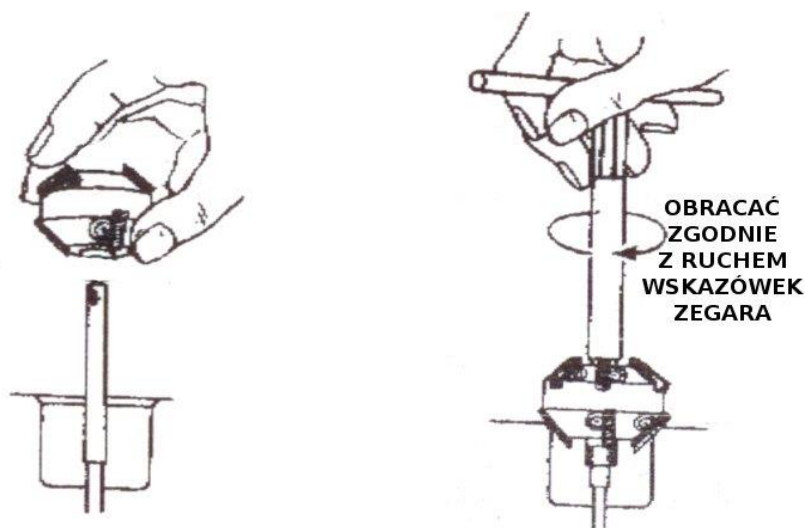
4. Dokładny dobór średnicy zapewniają piloty z modyfikowaną średnicą. Średnica może być zmieniana za pomocą przesuwnej nakładki z zakresie 2mm dla każdego pilota.
UWAGA: Prowadnica zaworowa musi być dłuższa niż nakładka pilota. Nakładka powinna w całości znaleźć się w prowadnicy zaworowej.
5. Umieścić 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:

6. 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



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



9. Zamontować na frezie pokrętło 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.
10. Dokonać wstępnej oceny stanu frezowanego gniazda. Zwrócić uwagę, czy nie ma śladów wypaleń, wżerów, nierówności na frezowanej powierzchni.
11. Najlepsze efekty daje frezowanie gniazd zaworowych pod trzema kątami, tak aby zapewnić najlepszy kontakt gniazda z przylgnią grzybka zaworu.



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

SPRAWDZENIE GNIAZDA ZAWOROWEGO

13. Zdemontować frez oraz pilot prowadzący, zamontować zawór w przewodnicy.
14. Poruszać ręcznie zaworem w górę i w dół (przytrzymując zawór z obu stron) delikatnie uderzając o gniazdo, aż do momentu aż na przylgni zaworowej pojawi się wyraźny ślad kontaktu z gniazdem zaworowym tzw. linia kontaktu.



15. Linia kontaktu powinna znajdować się na 1/3 wysokości przylgni 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.

GWARANCJA

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 o 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.
ul. Nałęczowska 75
20-701 Lublin
tel./fax 081 443-08-12, 444-63-73
e-mail: techsam@jonnesway.pl

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego.....