



**НАБОР ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ
ГЕОМЕТРИИ КЛАПАНА
«GIZMATIC 3045»**

Инструкция

**Благодарим Вас за выбор продукции
торговой марки ХЗСО.**

**Мы изготавливаем инструмент и
оборудование высокого качества и
надеемся, что Вы и в будущем будете
отдавать предпочтение продукции нашей
компании.**

Общая информация

Данный набор предназначен для восстановления рабочих фасок клапанов двигателей внутреннего сгорания автомобилей.

Данный набор имеет в своей конструкции режущие ножи с регулируемым положением относительно корпуса.

Конструкция и размеры набора позволяют обрабатывать рабочие фаски клапанов, обеспечивая значения углов 30° и 45° .

Производитель набора для восстановления геометрии клапанов гарантирует, что при соблюдении всех условий инструкции, режущий инструмент прослужит длительный срок и принесет максимальную прибыль.

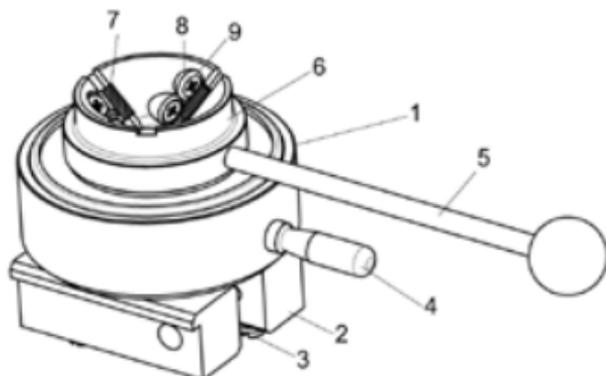
Перед началом использования набора для восстановления геометрии клапанов необходимо ознакомиться с данной инструкцией.

Комплектность набора

Набор для восстановления геометрии клапанов состоит из опоры с микролифтом (поз. 1, рис. 1), зажимных губок с призмами в сборе с основанием (поз. 2, рис. 1), корпуса с установленными в нем режущими твердосплавными пластинами (поз. 6, рис. 1).

Режущие пластины установлены с двух сторон корпуса (поз. 6, рис. 1), что позволяет обрабатывать фаски клапанов обеспечивая углы 30° и 45° .

Общий вид набора для восстановления геометрии клапанов представлен на рисунке 1.



- 1 – опора с микролифтом; 2 – зажимные губки с призмами в сборе с основанием; 3 – болт крепления зажимных губок к основанию (2 шт.); 4 – ручка подачи; 5 – рукоятка; 6 – корпус; 7 – вставка твердосплавная – режущая пластина (6 шт.); 8 – сухарь прижимной (9 шт.); 9 – винт крепления режущей пластины (9 шт.)

Рисунок 1 – Общий вид набора для восстановления геометрии клапанов

Зажимные губки с призмами между собой соединены штифтами и пружинами, что позволяет быстро, просто и надежно фиксировать стержень клапана при его обработке.

С помощью набора для восстановления рабочих фасок клапанов можно обрабатывать тарелки клапанов диаметрами от 16 до 50 мм.

Зажимные губки обеспечивают базирование клапанов с диаметрами стержня от 4 до 13 мм.

Последовательность выполнения работ по обработке рабочих фасок клапанов

Перед выполнением восстановления рабочей фаски клапана проверить расположение режущих пластин в корпусе (поз. 6, рис. 1) и, если необходимо отрегулировать их под диаметр обрабатываемого клапана!

Для регулировки положения режущих пластин в пазе корпуса, необходимо открутить один или два крепежных винта (поз. 9, рис. 1), при этом ослабляется фиксация прижимных сухарей (поз. 8, рис. 1), и возможно перемещать в необходимое положение режущие пластины.

После установки режущих пластин в требуемое положение зафиксировать их крепежными винтами.

Зажимные губки при помощи резьбовой части основания соединяются с опорой и микролифтом.

В опоре с микролифтом установлен подшипник, воспринимающий радиальную и осевую нагрузку.

Усилие прижатия тарелки клапана к режущим пластинам изменяется поворотом опоры с микролифтом, приводимым в движение ручкой подачи (поз. 4, рис. 1).

Установить в тиски зажимные губки в сборе с основанием и опорой с микролифтом.

Установить корпус (поз. 6, рис. 1) с рукояткой на опору с микролифтом.

Установить в отверстие корпуса стержень клапана, при этом рабочая фаска клапана должна располагаться на режущих пластинах.

Зафиксировать стержень клапана в зажимных губках при помощи тисков.

Обработку фаски клапана выполнять вращением за рукоятку корпуса с режущими пластинами (поз. 6, рис. 1) против часовой стрелки.

Выполнить несколько оборотов корпуса.

После чего за ручку подачи вращать на 25-30 градусов против часовой стрелки опору с микролифтом, после этого выполнить несколько оборотов рукоятки корпуса.

Суммарный угол поворота опоры с микролифтом (поз. 1, рис. 1) и количество оборотов корпуса с режущими пластинами (поз. 6, рис. 1) зависит от степени повреждений рабочей фаски клапана.

После выполнения обработки рабочей фаски клапана проверить качество ее восстановления.

**Набор для восстановления геометрии
клапана**

Модель: **«GIZMATIC 3045»**

Дата _____

ОТК № _____

V1.01

Для записей

