

Menjava konice tople šobe

Konice toplih šob so izpostavljene mehanski obrabi in kemični koroziji, včasih tudi mehanskim poškodbam zaradi napak pri uporabi in samem rokovanju.

Večina toplih šob je opremljenih z vijačenimi konicami. Pri tovrstnih šobah je konico mogoče zamenjati po postopku navedenem v nadaljevanju. Zgolj nekatere posebne šobe so opremljene z drugačnimi, npr. lotanimi konicami, pri katerih je postopek menjave konice drugačen. V kolikor nam boste sporočili serijsko številko tople šobe, vam bomo posredovali informacijo o vrsti vgrajene konice.



► Zaščitna oprema in orodja potrebna za menjavo konice



- zaščitna očala
- rokavice
- akumulatorski vrtalnik
- marker
- svetilka
- klešče
- jekleni nerjavni žični ščetki (ploska in cevna)
- momentni ključ
- adapter za momentni ključ
- natični ključ * za konico tople šobe
- nadomestna konica *

* tabela na naslednji strani

► Natični ključ

Natični ključ mora biti čist in nepoškodovan.

Konica s tremi pretočnimi kanali

Natični ključ se mora dobro prilegati rebrom konice. Prekrivati mora pretočne kanale konice, ter s tem zagotoviti, da se moment vijačenja prenese na predel konice pod pretočnimi kanali. Slabo naleganje ključa na konico, povzroči deformiranje ali lom konice.

Konica s šestimi pretočnimi kanali

Natični ključ se mora po celotni višini dobro prilegati na vse nosilne površine konice.



► Vpetje tople šobe

Vpetje tople šobe v primežu mora preprečiti kakršenkoli zasuk pretočne cevi v ohišju tople šobe. Fleksibilni predel ohišja šobe je potrebno stisniti na pretočno cev.

Morebiten zasuk pretočne cevi bi povzročil uničenje tople šobe!



pretočna cev šobe

► Demontaža stare konice

- Toplo šobo je najprej potrebno segreti in očistiti, torej odstraniti material iz pretočne cevi in konice tople šobe.
- Dobro je potrebno očistiti predel obročaste reže med pretočno cevjo in konico.
- Ko se topla šoba ohladi, je koristno predel obročaste reže poškopiti z mazivom v obliki pršila (npr. Multi Gliss).
- Čez čas, ko mazivo prične delovati, je potrebno toplo šobo segreti na 480°C, zatem pa na konico natakniti ključ in konico takoj odvit.

Pomembno:

Natični ključ mora biti hladen, da ohladi vročo konico in olajša demontažo konice. Ob odvijanju/privijanju je potrebno z vertikalnim pritiskom preprečiti zdrs natičnega ključa iz konice šobe.



med vijačenjem z roko zagotoviti vertikalni pritisk, da ključ ne zdrsne iz konice



vročo odvito konico izvleči s kleščami

► Montaža nove konice

- V pretočni cevi šobe očistiti navoj in nalezno površino za novo konico tople šobe. Privitje in naleganje nove konice mora biti izvedljivo brez zatikanja in z minimalnim momentom (z roko). Priporočljivo je preveriti naleganje konice s tuširnim odtisom.
- Toplo šobo segreti na 480°C, novo konico vstaviti in takoj zatem enakomerno, brez sunkov in s predpisanim momentom priviti.



Osnovni podatki* za čiščenje in menjavo vijačenih konic

* Zaradi možnih tehničnih sprememb ali pa posebnih izvedb priporočamo, da nam pred menjavo konic sporočite serijsko številko šobe, da preverimo veljavnost navedenih podatkov za konkretno toplo šobo.

velikost konice	navoj	konica Ø notranji	konica Ø zunanji	konica Ø ujem
3	M3,5 x 0,35	1,6 mm	3,6 mm	3,0 mm
4	M4,7 x 0,50	2,2 mm	4,8 mm	4,0 mm
5	M6 x 0,75	3,0 mm	6,1 mm	5,0 mm
6	M7 x 0,75	4,0 mm	7,5 mm	6,1 mm
8	M10 x 0,75	5,5 mm	10,2 mm	9,0 mm
10/12	M14 x 1,00	7,0 mm	14,2 mm	12,2 mm

velikost konice	koda konice in moment privijanja konice						koda za natični ključ
	standardna konica		obrabno odporna S65		obrabno odporna S75		
3	118.085	1,5 Nm	-	-	-	-	817.691
4	118.651	5,0 Nm	118.582	3,6 Nm	118.663	3,6 Nm	817.693
5	118.645	9,0 Nm	118.583	6,5 Nm	118.664	6,5 Nm	817.695
6	118.650	12,0 Nm	118.584	8,5 Nm	118.665	8,5 Nm	817.697
8	-	-	118.841	28,0 Nm	118.837	28,0 Nm	SW9
10/12	-	-	118.777	45.0 Nm	118.697	45.0 Nm	SW14

Potrebuje več informacij? Kontaktirajte nas!