

Набор моториста «Сделай сам»

Инструкция

Набор предназначен для самостоятельного изготовления прокладок вакуумных, водяных, масляных насосов, полуосей, коробок передач, компрессоров, гидравлических станции и другого оборудования. Материал устойчив к воздействию масел, топлива, антифриза, хладагентов. За точными параметрами обращайтесь к техническому описанию Frenzelit.

В комплекте:

- лист прокладочного материала novapress® 850 (толщина 0,5 мм, размер 750×750 мм),
- канцелярский нож,
- разметочный карандаш,
- миллиметровая бумага,
- линейка,
- подложка для резки.

Время: 30–60 минут на одну прокладку.

Сложность: базовый уровень.

Место: чистая, хорошо освещённая, ровная поверхность.

Безопасность: работайте на подложке для резки, используйте перчатки, режьте от себя, храните нож в сложенном состоянии.

Шаг 1. Подготовка

- Снимите старую прокладку, очистите, обезжирьте поверхности.
- Осмотрите: если она целая, её удобно использовать как шаблон. Если нет — сделаем шаблон по месту.



Шаг 2. Создание шаблона на миллиметровой бумаге

Вариант А — по старой прокладке:

- Разгладьте старую прокладку, закрепите её на миллиметровой бумаге.
- Обведите внешний контур, внутренние проёмы и все отверстия под болты. Подпишите ориентацию: «ВЕРХ/НИЗ», «ПЕРЕДНЯЯ/ЗАДНЯЯ СТОРОНА».
- Проверьте размеры по сетке и линейке.

Вариант Б — по месту (если старой детали нет):

- Приложите миллиметровую бумагу к поверхности, зафиксируйте рукой.
- Мягко заштрихуйте боковой гранью карандаша — выступы и кромки проявятся (метод барельефа). Отметьте центры отверстий.
- При необходимости снимите ключевые размеры линейкой (диаметр отверстий, межцентровые расстояния), уточните контуры.
- Подпишите ориентацию.

Совет: сделайте контрольный «сухой» примерочный шаблон — вырежьте форму из бумаги, проверьте посадку на детали. Бумагу корректировать проще, чем материал.



Шаг 3. Перенос шаблона на лист novapress® 850 • Разложите лист на подложке для резки. • Перенесите контуры с шаблона карандашом. Располагайте элементы экономно, оставляя технологический отступ 10–15 мм. • Сохраняйте отмеченное направление (ВЕРХ/НИЗ).	
Шаг 4. Резка • Прямые участки: приложите линейку, делайте несколько лёгких проходов ножом вместо одного глубокого — так кромка будет чище. • Радиусы и сложные формы: поворачивайте лист, а не руку; режьте короткими точными проходами. • Отверстия под болты: - Проколите центр остриём ножа. - Расширяйте по кругу, аккуратно подводя к нужному диаметру, используя кончик ножа. - Контролируйте окружность, ориентируясь на разметку. • После полного вырезания аккуратно отделите деталь, не сгибая материал.	
Шаг 5. Контроль и подгонка • Приложите прокладку к детали. Все отверстия и проёмы должны совпасть без натяга. • При необходимости подрежьте кромки, отверстия. Не увеличивайте их излишне — возможны подсосы или срывы по кромке.	
Шаг 6. Установка • Ещё раз обезжирьте поверхности. • Устанавливайте уплотнение «всухую», если иное не предписано производителем агрегата (по рекомендации производителя допустим тонкий слой совместимого герметика). • Смонтируйте узел, затягивайте крепёж крест-накрест, поэтапно, с соблюдением рекомендуемых моментов затяжки. • После первого теплового цикла (прогрева/остывания) проверьте крепёж, при необходимости слегка подтяните.	

Храните остаток листа в сухом прохладном месте, в упаковке, вдали от прямых солнечных лучей и источников тепла. Избегайте механических заломов, влаги.