



一个正确的机械安装，对于熔体压力传感器的最优化操作是非常重要的。拙劣的安装可能引起损害，导致不稳定的输出甚至错误的输出。

传感器安装孔的钻具包含了必须的钻头和螺纹攻牙，用来加工一个标准的传感器安装孔，包括一个专门的定心钻，用于加工成45度。钻具适用于1/2-20 安装孔(KF12)和M18×1.5安装孔(KF18)。

1/2-20安装孔钻孔步骤

1. 以9/12"的钻头开始钻孔。
2. 用5/16"扩孔钻对安装孔进行扩孔。
3. 检查安装孔图示，计算.451/.458"孔需要的深度，保留5/16"(.312")直径孔的.225"最小长度。利用专门的29/64"的定心钻，钻出以上规定的深度，保留一点突出在步骤7里去掉。
4. 用17/32"钻头钻孔，如果需要，保留29/64"直径孔大约1"的长度。
5. 用1/2-20螺纹攻进行攻牙。
6. 用1/2-20平底丝锥攻牙到最终深度。
7. 检查安装孔表面，如果表面不平整，可以用定心钻将其磨平。

订货代码

		KF
1/2-20 UNF	12	
M18x1.5	18	

KT12和T18都配必需的钻头、扩孔钻、螺纹攻牙和说明书。KF12包含一个简易的存放袋。