



PASOS BÁSICOS PARA RIMAR

Hay un número de soluciones del mercado de reemplazo que requieren rimas. Estas soluciones son diseñadas para reestablecer la integridad hidráulica de un circuito específico para abrir el orificio y proveer una válvula sobremedida o una camisa. Soluciones como estas comúnmente ofrecen un ahorro sobre el reemplazo de un cuerpo de válvulas o una bomba y previene problemas con calibración.

Rimas son herramientas precisas que toman un método técnico para usar correctamente.

Después de rimar varios orificios uno empieza a refinar el proceso. Los siguientes son algunas precauciones, recomendaciones, y una guía de problemas comunes. Unos avisos generales para usar una rima en estas aplicaciones son:

- Primero limpie el orificio completamente.
- Sujete el cuerpo de válvulas horizontalmente y seguramente a la banca.
- Use bastante fluido de cortar.
- Antes de empezar a tornar a la rima, delicadamente empuje la rima adelante hasta que el chaflán de cortar hace contacto con el primer orificio de cortar. Tome cuidado con los primeros tornos en no empujar o forzar a los lados la rima.
- Use un "Mango de Velocidad" para tornar la rima, tornando aproximadamente a 1 hasta 1.5 revoluciones por segundo.

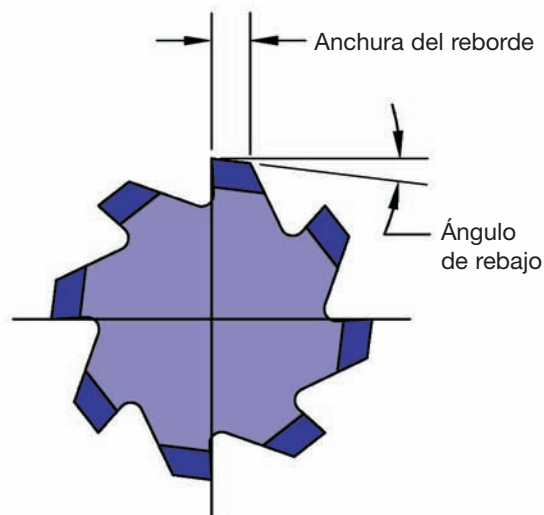
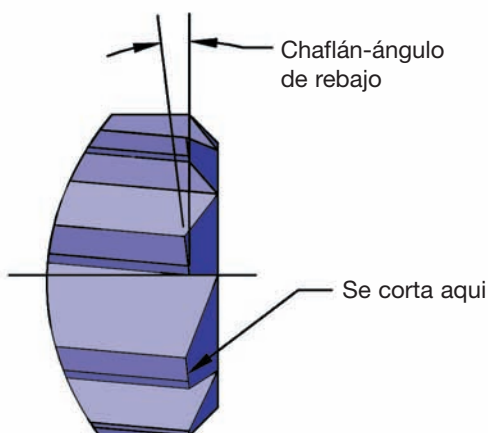
- Abra el orificio desde empezar hasta terminar en un movimiento continuo sin empujar a la rima.
- Sople las más rebabas posibles fuera del orificio.

Precaución

- Nunca torne la rima en reversa.
- Empujando a la rima causará una mala superficie final, retiro de material inadecuado, y material dejado atrás después de que salga la rima del orificio.
- Sople todas las rebabas fuera de la rima después de cada uso.
- Guarde la rima en un tubo protectorio.
- Nunca use un Mango "T", llave, o trinquete para tornar la rima.
- Nunca sujete el cuerpo de válvulas directamente sobre el orificio que se va a abrir.

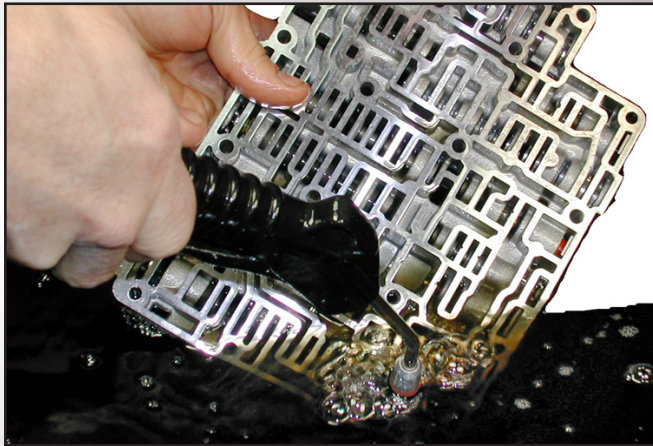
Asistencia Útil

- Afilando la rima antes de que se ponga embotada extenderá la vida de la rima.
- Una rima bien mantenida debe ser capaz de ser usada 50 veces antes de que requiera afiliación.
- Apuntando el tiempo aproximado requerida para abrir el orificio cada vez ayudará identificar cuando la rima esta embotada.
- Cuando la rima esta cortando dos orificios simultáneamente, la velocidad de alimentación será significativamente reducida.



Problema	Causa Posible	Solución Posible
Orificio diminuto	Rima de punta desafilada	Vuelva a afilar o reemplazar la rima.
	Calor excesivo	Use el fluido de corte asegura que alcanza todos los orificios y inunda la rima.
		Use el fluido de corte adecuado ("Tap Magic®" o "Bio Tap®"). No se considera El ATF como un fluido de corte.
		Reduzca la suministración y la velocidad de rotación.
	Suministración excesiva	Mire a la entrada del orificio y a los labios de salida para restos de rebabas o stock. Reduzca la suministración.
	Acabado pobre del orificio	Use la manguera rápida para la rotación de la rima. No se usan los mangos "T", arranques o trinquetes.
	Tema de la válvula	Mire a las esquinas del carrete de la válvula para alguna quemadura o corte. Pruebe otra válvula.
	Carga lateral	Sujete el cuerpo de la bomba de la válvula al banco en una posición horizontal. Solo use el mango de velocidad. No se usan los mangos "T", arranques o trinquetes.
	Tamaño inadecuado de la rima	Cambie la rima.
Orificio demasiado grande	Se acaba la rima de chaflán	Vuelva a afilar o reemplazar la rima.
	Rima desafilada	Vuelva a afilar o reemplazar la rima.
	Rima dañada	Vuelva a afilar o reemplazar la rima. Siempre guarda la rima dentro de su tubo protector.
	Carga lateral	Sujete el cuerpo de la bomba de la válvula al banco de posición horizontal. Solamente use un mango de velocidad y no los mangos "T", arranques o trinquetes.
	Tema de la válvula	Puede ser que la válvula sea demasiado pequeño.
Pobre acabado del orificio	Rima desafilada o dañada	Volver a afilar o reemplazar la rima.
	Velocidad y suministración excesiva	Reduzca la suministración y la velocidad. No empuje la rima por el orificio.
	Marcas dejadas por las herramientas	Reduzca la suministración y la velocidad de rotación. No empuje la rima por el orificio.
	Rebabas arrastres	Durante el proceso de rimar limpie periódicamente mientras la rima está en el orificio.
	Cantidad insuficiente de fluido de corte	Aumente el flujo del fluido de corte.
	Preparación pobre del orificio	Limpie completamente el orificio antes de rimar.
	Herramientas equivocadas	Use solamente el mango de velocidad. No se usan mangos "T", arranques o trinquetes.

Volver a afilar la rima es un proceso que requiere habilidad. Se debe llevar la rima a un taller familiarizado con el proceso de afilar las rimas de multi-pasos. Solamente se pueden afilar los relieves de chaflán y deberían estar conforme con los ángulos y la anchura del relieve existente. Con las rimas de multi-pasos se tiene que mantener la longitud del axial crítico. Puede que sea necesario esmerilar las caras. Bajo ninguna circunstancia se hace el afilar a mano.



Paso #1: Quite la válvula del orificio. Limpie el cuerpo de válvulas.



Paso #2: Sujételo a la banca. No sujete el cuerpo de válvulas directamente sobre los orificios que van a ser rimados.



Paso #3: Llene el orificio y empape la rima con fluido de cortar.



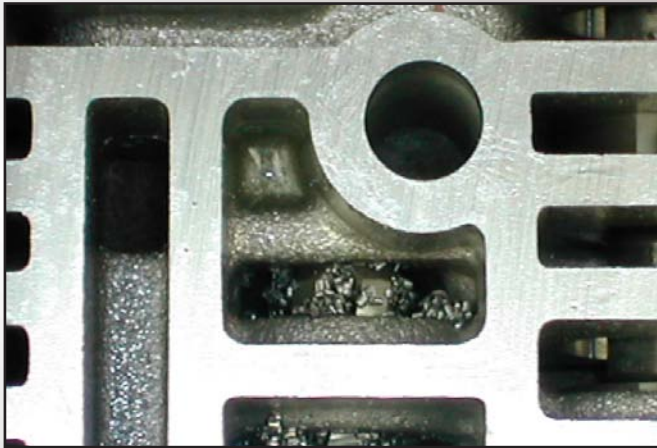
Paso #4: Si se aplica, inserte la guía en el orificio. Delicadamente empuje la rima adelante hasta que el chaflán de cortar hace contacto con el primer orificio de cortar.



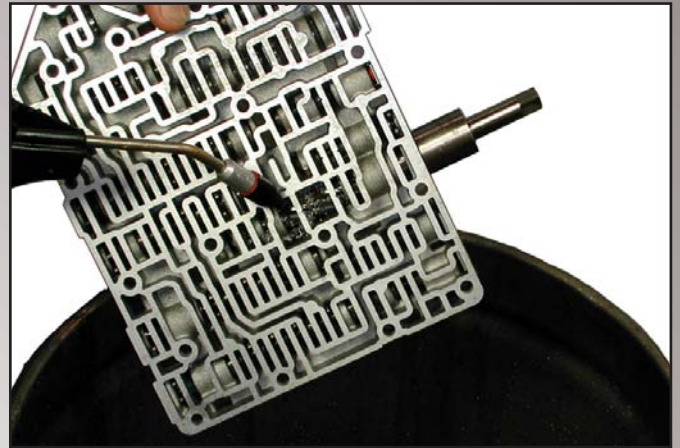
Paso #5: Solo use un "Mango de Velocidad" para tornar la rima.



Paso #6: Torne a la derecha. Abra el orificio desde empezar hasta terminar en un movimiento continuo sin empujar a la rima.



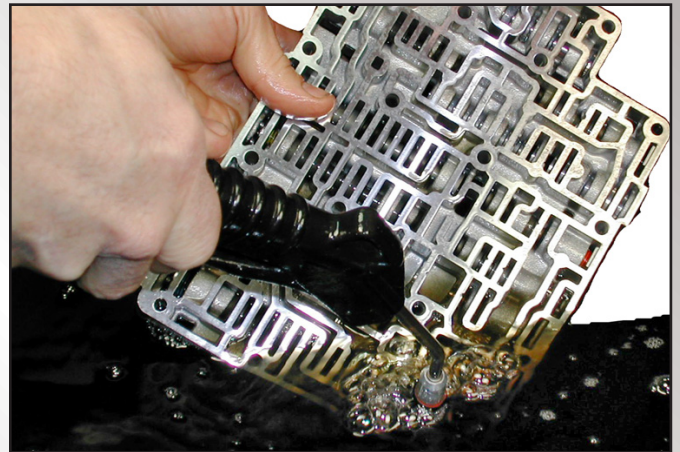
Paso #7: Rime continuamente hasta que la rima contacte al fondo del orificio. Torne 5 a 10 veces más.



Paso #8: Sople las rebabas antes de sacar la rima.



Paso #9: Quite la rima. No torne la rima a la izquierda.



Paso #10: Limpie el cuerpo de válvulas.



Paso #11: Lubrique las válvulas y el orificio con ATF antes de instalar.



Paso #12: Limpie las rimas y guárdelas en los tubos protectivos.