



1. Раскатник предназначен для упрочнения стенок предварительно просверленных соединительных отверстий в железнодорожных рельсах.
2. Раскатник устанавливается державкой поз. 5 в соответствующее гнездо приводного агрегата для рассверливания, центрирования и упрочнения отверстий в рельсах. Обработка производится при вращательном и циклическом возвратно-поступательном движении шпинделя.
3. Упрочнение стенок отверстий происходит вследствие скольжения и давления шариков раскатника поз. 4 на поверхность металла по всему диаметру.
4. Диапазон упрочняемых отверстий раскатником лежит в пределах от  $\varnothing 34$  до  $\varnothing 36$  мм.  
- также есть дополнительная подрегулировка раскатника под размер раскатываемого отверстия в каждом диапазоне с жёсткой фиксацией в 6 позициях.
5. Порядок установки и регулировки (подрегулировки) раскатника под размер обрабатываемого отверстия:
  - изначально раскатник настроен на размер  $\varnothing 36$  мм. (самый низкий паз на Втулке регулировочной поз. 2 находится напротив цифры «36» и Корпус сепаратора поз. 1 зафиксирован Стопорным винтом поз. 3;
  - дальнейшая настройка на требуемый размер производится перестановкой Стопорного винта поз. 3 в другое гнездо Втулки регулировочной поз. 2 и поворотом Корпуса сепаратора поз. 1 вокруг своей оси, с дальнейшей фиксацией Стопорным винтом поз. 3, в выбранном положении.
6. При износе или выкрашивании упрочняющих элементов – стальных Шаров  $\varnothing 8$  мм – производится их замена следующим образом:
  - отворачиваем Стопорный винт поз. 3;
  - снимаем Корпус сепаратора поз. 1;
  - заменяем стальные шары  $\varnothing 8$  мм на новые;
  - сборку производим в обратном порядке.

**Примечание:** В процессе замены шаров при сборке раскатника рекомендуем сначала гнезда под установку шаров в Корпусе сепаратора поз. 1 смазать смазкой типа «Литол-24», с целью прилипания шаров в соответствующем месте и обеспечения легкости сборки изделия.