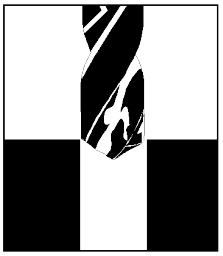
BOHREN

Beschädigtes Gewinde mit normalem Spiralbohrer aufbohren. In den Sätzen liefern wir die Bohrer bis M 12 (1/2") mit. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

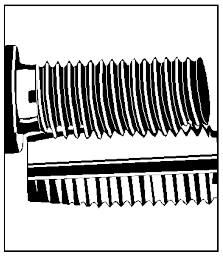


VRTÁNÍ

Převrtejte poškozený závit vrtákem. Sady obsahují příslušné vrtáky až do závitu M12 (1/2"). Při opravě závitů pro svíčky není třeba vrtat, pokud se použije spec. závitník pro závity zapalovací svíčky. Pro bezdrážkové-tvářecí závitníky je nutné vrtat větší díru.

KONTROLLE

Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung überprüfen.

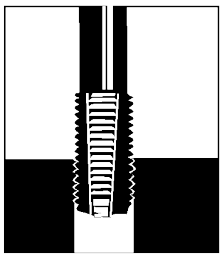


KONTROLA

Zkontrolujte, jestli rozměr závitu a stoupání na závitníku i šrubu jsou stejné.

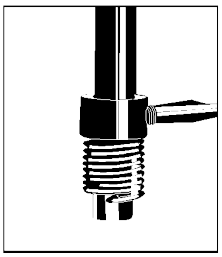
GEWINDE

Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.



ŘEZÁNÍ ZÁVITU

Použitím speciálního V-Coil závitníku vyřežte závit do vyčištěné díry.
Doporučujeme použít vhodný řezný olej.

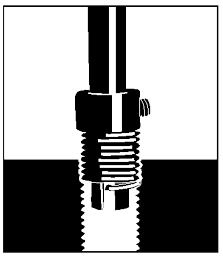


GEWINDEEINSATZ EINBAUEN

Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und dann mit dem Stellring richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen. NICHT gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.

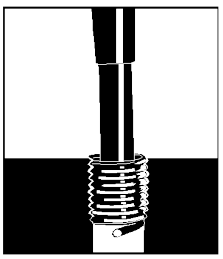
MONTÁŽ VLOŽKY

Nasaďte vložku na montážní nástroj a posuňte nastavovací kroužek tak, aby jazýček vložky byl ve středu drážky. Zašroubujte vložku lehkým tlakem asi půl otáčky pod povrch. NETOČTE zpět, jazýček vložky by mohl prasknout.



ZAPFENBRECHEN

Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen. Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen, sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.



ODSTRANĚNÍ JAZÝČKU

Po dokončení vyjměte montážní nástroj a použijte odlamovač k odstranění jazýčku. Pro větší velikosti a závity zapal. svíček je třeba použít kleště s dlouhými čelistmi. Přesný rozměr a nízké tolerance dovolují, že nový závit je obvykle pevnější než původní.

Anwendung:

Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z.B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt.
Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde.
Ausschußrückgewinnung

Aplikace:

Vyztužení závitu. Pro materiály s nízkou pevností ve střihu, jako např. hliníkové a hořčíkové slitiny.
Používá se při výrobě strojů, v automobilovém, leteckém a medicínském průmyslu.
Opravy poškozených a opotřebených závitů.
Obnova vyřazených dílů.