

PRIMA DI



FORARE

Forare il filetto danneggiato con una punta elicoidale normale. Negli assortimenti forniamo punte per forare filetti fino alla misura M12. Nei filetti per candele non è necessario il preforo di allargamento ma si usa l'utensile combinato che fora e filetta. Fare attenzione che per maschi a macchina formatori sono necessari fori di diametro più grande.



CONTROLLO

Controllare che il maschio e il bullone siano di uguale filetto e passo.

FILETTO

Filettare nel foro preforato con i maschi speciali V-COIL. Si consiglia l'utilizzo di olio da taglio.



INSERIMENTO DELL'INSERTO FILETTATO

Appoggiare l'inserto sull'utensile facendo attenzione che il perno di trascinamento si incastri nella sede dell'apertura e di seguito aggiustare la posizione con l'anello. Dopodichè avvitare con una leggera pressione nella direzione del filetto. Non avvitare in senso contrario alla direzione del filetto, altrimenti si può rompere il perno di trascinamento.



ROTTURA DEL PERNO

Dopo aver avvitato l'inserto filettato rompere il perno di trascinamento con il rompiperno. Per le misure più grandi e per candele usare una pinza con becchi a punta per togliere il perno di trascinamento.



RISULTATO

Dopo il montaggio dell'inserto il filetto realizzato secondo strette e precise tolleranze spesso è più resistente e più forte di quello originale.

