

**FØR**



**BORE**

Bor det beskadigede gevind ud med STI-boret. Sættene til og med M12 er incl. bor. Bemærk, at der kræves større huller til til gevindindsatse.



**KONTROL**

Kontroller at gevindbor og gevindbolte har samme gevind og stigning.

**GEVIND**

Benyt de specielle V-COIL-gevindbor til at skære gevindet i det borede hul. Det anbefales at bruge skæreolie.



**IDREJNINGSVÆRKTØJ**

Skru den stiftløse V-COIL-notch på installationsværktøjet og sørg for, at førerbladet går i indgreb i førerhakket. Indsatsen kan monteres fra begge sider. Derefter indstilles dybdestopmøtrikken den tilsigtede skrue dybde, og fastgøres med låsemøtrikken.



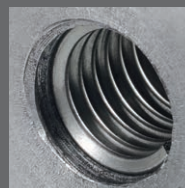
**INSTALLATION AF GEVINDINDSATS**

Med et let tryk skrues gevindindsatsen i gevindets retning til dybdestopmøtrikken for at garantere skrue dybden. Derefter drejes idrejningsværktøjet ud. Den fjederende klinge på værktøjet slipper automatisk medbringerkæberne og indsatsen bliver siddende. Der skal ikke brækkes nogen stifter af.



**RESULTAT**

Efter afslutningen af disse operationer har de stramme og nøjagtige tolerancer samt udformningen af den fjederende gevindindsats skabt, et gevind der ofte er bedre og stærkere end det oprindelige gevind.



**Anvendelse:**

**Gevindforstærkning** i materialer med lav styrke som, f.eks. aluminium og magnesiumlegeringer, inden for maskinteknik, bilindustrien, elektronik, medicin teknologi, såvel som inden for luft- og rumfartsindustrien. **Gevindreparation** af beskadigede og slidte gevind. Genanvendelse af kasserede dele.

**ALWAYS A NOTCH ABOVE**