

**AVANT**



**PERCER**

Lisser le filetage abîmé avec le foret STI. Dans les coffrets, nous fournissons les forets jusqu'à M12 (1/2"). Attention, lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



**CONTRÔLE**

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.

**TARAUDAGE**

Taraudez le trou repercé/lissé avec le taraud spécial V-COIL. Il est recommandé d'utiliser de l'huile de coupe.



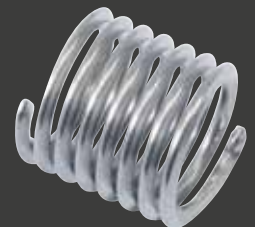
**OUTIL DE POSE**

Visser l'insert fileté V-COIL notch sur l'outil de pose et s'assurer que la lame à ressort s'enclenche dans l'encoche d'entraînement. Le filet rapporté peut être utilisé des deux côtés. Régler la profondeur de pose grâce au système d'écrou/contre-écrou.



**MONTAGE DE L'INSERT**

Visser le filet rapporté dans le sens du filetage jusqu'à ce que l'écrou de contrôle de profondeur bute. Tourner l'outil de pose dans le sens contraire pour le sortir et libérer l'insert. La lame à ressort se rétracte automatiquement de l'encoche d'entraînement et libère l'insert. Il n'y a pas de tige d'entraînement à casser.



**RESULTAT**

Après cette opération, le filetage réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial, notamment du fait des tolérances exigentes sur les filets rapportés.



**Application:**

**Renforcement de filetages** dans des matériaux tendres comme les aluminium, les bronze et alliages, par exemple dans les secteurs des machines de production, l'automobile, les appareils électriques et médicaux, ou l'aéronautique... **Réparation de filetages** endommagés ou usés. **Recyclage**

**ALWAYS A NOTCH ABOVE**