

VORHER



BOHREN

Beschädigtes Gewinde mit dem STI-Spiralbohrer aufbohren. In den Sätzen liefern wir die Bohrer bis M 12 (1/2") mit. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.



KONTROLLE

Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung überprüfen.

GEWINDE

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



EINBAUWERKZEUG

Den zapfenlosen V-COIL notch Einsatz auf das Einbauwerkzeug aufdrehen und darauf achten, dass die Mitnehmerklinge in die Mitnehmerkerbe eingreift. Der Einsatz kann von beiden Seiten aufgenommen werden. Danach die Tiefenanschlagmutter auf die vorgesehene Einschraubtiefe einstellen und mit der Kontermutter fixieren.



GEWINDEEINSATZ EINBAUEN

Unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung bis zu der Tiefenanschlagmutter eindrehen, um die Einschraubtiefe zu gewährleisten. Danach das Einbauwerkzeug herausdrehen. Die federnde Klinge des Werkzeugs fährt automatisch aus der Mitnehmerkerbe heraus und gibt den Einsatz frei. Es muss kein Zapfen mehr gebrochen werden.



ERGEBNIS

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.



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

ALWAYS A NOTCH ABOVE