

PRIMA DI



FORATURA

Forare il filetto danneggiato con la punta STI. Nei set forniamo le punte fino a M 12 (1/2"). Si prega di notare che sono necessari fori più grandi per i maschi a rullare.



CONTROLLO

Controllare che il maschio e il perno filettato abbiano la stessa filettatura e lo stesso passo.

FILETTO

Utilizzare i maschi speciali V-COIL per creare il filetto nel foro praticato. Si raccomanda l'uso di olio da taglio.



UTENSILE DI INSTALLAZIONE

Avvitare l'inserto filettato V-COIL notch all'utensile di inserimento e assicurarsi che la tacca di trascinamento dell'inserto si innesti nell'apposita fessura dell'utensile. L'inserto può essere montato da entrambi i lati. Regolare il dado filettato dell'utensile inseritore a seconda della profondità necessaria e serrare l'altro apposito dado.



INSTALLARE INSERTO FILETTATO

Sotto una leggera pressione, avvitare l'inserto filettato nella direzione della filettatura fino al dado di arresto della profondità per assicurare la profondità di avvitamento. Poi svitare lo strumento di installazione. La lama caricata a molla dell'utensile si sposta automaticamente fuori dalla tacca di trascinamento e rilascia l'inserto. Non c'è più bisogno di rompere un codolo.



RISULTATO

Al termine di queste operazioni, le tolleranze strette ed esatte, così come la sagomatura della filettatura della molla, danno come risultato una filettatura che è spesso migliore e più forte di quella originale.



Applicazione:

Rinforzo della filettatura di materiali con bassa resistenza al taglio, ad esempio leghe di alluminio e magnesio, nell'ingegneria meccanica, automobilistica, elettrica e nella tecnologia medica e aerospaziale. **Riparazione di filetti** danneggiati o usurati. **Recupero di rottami**

ALWAYS A NOTCH ABOVE