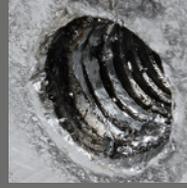


## 之前



## 钻孔

用标准的钻头把旧的螺纹钻掉，套装中一直到M12(1/2")都有合适的钻头。如果用特别的火花塞丝锥修复火花塞螺纹，就不需要先使用钻头。请留意挤压丝锥需要的孔径要大一些。



## 检查

请检查丝锥和螺栓的螺纹和牙距相匹配。

## 攻丝

使用特别的V-COIL丝锥在已经钻掉旧螺纹的孔中攻丝。建议使用合适的切削油。



## 安装螺套

把螺套装入螺套旋入杆中，调整螺套旋入杆的定位环的位置，把螺套尾确定在槽的中间位置。

先轻轻地螺套旋入，直到螺套有一半以上进入孔中，切勿朝螺纹反方向拧，不然螺套尾会断掉。



## 去掉螺套尾

装好螺套后，取出螺套旋入杆，用螺套尾击断杆把螺套尾去掉。对大规格的和火花塞丝锥，用长鼻钳去掉螺套尾。

基于小而精确的公差，新的螺纹一般会比旧的更牢固。



## 结果

由于公差小而且精确，新螺纹通常比原螺纹更坚固。

