

FØR



BOR

Det beskadigede gevind bores op med et standard spiralbor. Sættene op til M 12 indeholder bor. Ved tænderøsgvind er opboring ikke nødvendig. Her anvendes de specielle kombi-tappe. Ved anvendelse af rulletappe kræves større forboring.



KONTROL

Kontroller om gevind og stigning stemmer overens med tap og bolt.

GEVIND

Med de specielle V-COIL-tappe skæres gevind i det opborede/rensede hul. Det anbefales, at anvende skæreolie.



ISÆTNING AF GEVIND

Sæt gevindindsatsen på monteringsværktøjet og vær opmærksom på, at styretappen bliver placeret i monteringsværktøjets not-spor og derefter indstilles den korrekt med indstillingsringen. Med et let tryk drejes gevindindsatsen i gevindretningen, IKKE modsat, da styretappen let kan knække af.



FJERN STYRETAPPEN

Efter montering af gevindsatsen, fjernes monteringsværktøjet og styretappen fjernes ved hjælp af det medfølgende afbrækningsværktøj. Ved større dimensioner og ved tænderøsgvind fjernes denne med en spidstang.



RESULTAT

Herefter er der grundet de små og præcise tolerancer, samt fjedergevindets udformning, opnået et gevind, der ofte er bedre og stærkere end det oprindelige gevind.

