

INNAN



BORRNING

Rensa den skadade gängan med ST1 Borren. Upp till M12 (1/2") innehåller satsen de rätta borren. Var uppmärksam att för Fluteless „rull“ gängtappar krävs det större hål.



KOLLA UPP

Kolla upp att gängan och stigningen på gängtappen matchar bulten.

GÄNGNING

Använd den speciella V-COIL Gängtappen för gängan i det rensade hålet. Det rekommenderas att använda en passande smörjolja.



MONTERINGS VERKTYG

Skruva den stiftlösa V-Coil notch insatsen på monteringsverktyget och se till att det fjäderbelastade bladet kläms fast i skåran. Insatsen kan plockas upp från båda sidor. Justera därefter djupstopp muttern till den valda skruv-in djupet och fixera med låsmuttern.



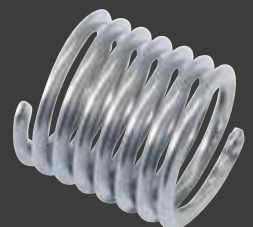
INSTALLERA INSATSEN

Skruva in insatsen med ett löst nedåtgående tryck i gängans riktning upp till djupstopp muttern. Skruva sedan loss monterings verktyget, insatsens fjäderbelastade blad dras då automatiskt ut ur skåran och frigör insatsen. Således är det inte längre nödvändigt att bryta av ett stift (tunga) !



RESULTAT

Efter avslutning av dessa åtgärder, de snäva och exakta toleranserna såväl som formningen av fjäder gängan, resulterar i en gänga som normalt är bättre och starkare än original gängan.



Användning:

Gäng skydd och förstärkning : För material med låg skär hållfasthet styrka så som aluminium och magnesium legeringar. Används vid maskinbyggnad, fordons-, elektrisk-, medicin- och flygindustrin. **Gäng Reparation** av skadade eller utslitna gängor. **Återvinning** av avvisade gängor.

ALWAYS A NOTCH ABOVE