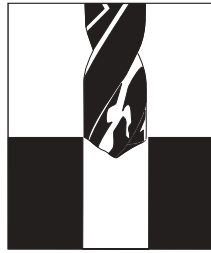


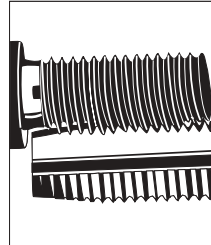
## BOHREN

Beschädigtes Gewinde mit normalem Spiralbohrer aufbohren. In den Sätzen liefern wir die Bohrer bis M 12 (1/2") mit. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.



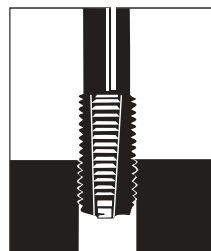
## KONTROLLE

Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung überprüfen.



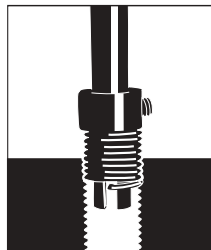
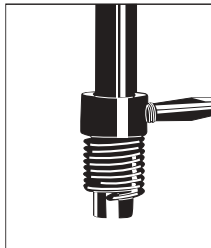
## GEWINDE

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



## GEWINDEEINSATZ EINBAUEN

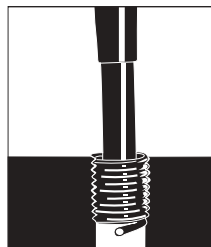
Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und dann mit dem Stellring richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen. NICHT gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.



## ZAPFENBRECHEN

Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.

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.



## PERÇAGE

Repercez le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.

## CONTRÔLE

Veillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.

## TARAUDAGE

Taraudez le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.

## MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens ceci cassera la languette de montage.

## CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.

### 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**

### Principe et avantages:

Le filet rapporté est un procédé simple pour le renforcement ou la réparation de taraudages. Il permet notamment d'augmenter la résistance à la traction d'un filetage réalisé dans matériaux tendre comme les aluminium, les bronzes et alliages ... C'est aussi un moyen efficace de sauver un taraudage défectueux dans une pièce à fort valeur ajoutée ou plus simplement de réparer un filetage usé sur une machine ou un composant de machine. Sa mise en oeuvre rapide et simple en font un accessoire utile et nécessaire pour la mécanique et les services entretiens.