



BaerCoil® Gebrauchsanweisung



1. Kernlochbohren

Beschädigtes Gewinde mit Spiralbohrer aufbohren.
Bei Zündkerzen-Gewinde ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden.
Optional kann die Bohrung mit einem Kegelsenker angesenkt werden.



2. Gewindeschneiden

Mit speziellem BaerCoil Gewindebohrer das Aufnahmegewinde in die Bohrung schneiden. BaerCoil Gewindebohrer sind für Sackloch und Durchgangsloch geeignet. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.



3. Gewindeeinsatz einbauen

Den Gewindeeinsatz auf das Werkzeug setzen. Dann den Stelling so fixieren, dass der Mitnehmerzapfen des Gewindeeinsatzes in der Mitte der Nut sitzt. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in das Aufnahmegewinde eindrehen, bis er 1/4 – 1/2 Umdrehungen unterhalb der Oberfläche sitzt.
NICHT gegen die Laufrichtung drehen, denn der Zapfen kann dabei abbrechen.



4. Zapfenbrechen

Das Einbauwerkzeug zurückfahren und um 90° drehen, sodass es auf dem Zapfen sitzt. Kurz hinten auf das Werkzeug schlagen. Falls vorhanden, den Zapfen mit einem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und bei Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.



Eventuelle Längen Anpassung

BaerCoil Gewindeeinsätze können, entsprechend der benötigten Länge, mit einem Seitenschneider oder Ähnlichem gekürzt werden.

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.

Anwendung:

- Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z.B. Aluminium & Kunststoff,

- im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizintechnik sowie in der Luft- und Raumfahrt
 - Gewindereparatur beschädigter und abgenutzter Gewinde.
 - Ausschufzurückgewinnung
-

Gewindereparatur mit BaerCoil® - Anwendungsvideo:



© BAER Company

Drucken

Schließen