



## BaerCoil® Gebrauchsanweisung für Zündkerzengewinde



### 1. Bohren und Gewindeschneiden

Bei Zündkerzen-Gewinde ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Durch die Nase wird das Loch erweitert. Danach wird das Gewinde mit Übermaß geschnitten. Alles in einem Durchgang.



### 2. 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 Aufnahmegevinde eindrehen, bis er 1/4 – 1/2 Umdrehungen unterhalb der Oberfläche sitzt.

NICHT gegen die Laufrichtung drehen, denn der Zapfen kann dabei abbrechen.



### 3. Zapfenbrechen

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.
- Ausschlußrückgewinnung