

Montageanleitung – Drahtgewindeeinsätze nach DIN 8140



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 Gewindebohrer für Gewindeeinsätze das Aufnahme-Gewinde in die Bohrung schneiden. Der Gewindebohrer ist für Sack- 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 Aufnahme-gewinde eindrehen, bis er $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ Umdrehungen Unterhalb der Oberfläche sitzt.

NICHT gegen die Laufrichtung drehen, 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

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