

MONTAGEANLEITUNG - GEWINDEHÜLSEN



1. Kernlochbohren

Mit einem Kernlochbohrer das kaputte Gewinde ausbohren.



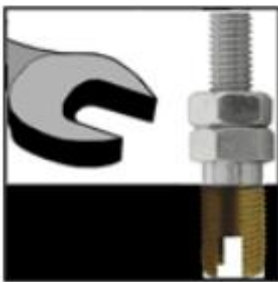
2. Gewindehülse auf das Einbauwerkzeug drehen

Es wird empfohlen ein wenig Fett auf das Gewinde des Einbauwerkzeuges zu geben, damit es sich später leichter herausdrehen lässt. Nun die Gewindehülse, mit schneidbohrungen/schneidschlitzen nach unten, auf das Einbauwerkzeug drehen und mit der Mutter kontern.



3. Gewindehülse eindrehen

Gewindehülse in die Bohrung eindrehen bis das Einbauwerkzeug auf der Oberfläche sitzt. Die Gewindehülse schneidet hierbei sein Aufnahmegewinde selbst. Das Einbauwerkzeug besitzt eine Sechskantaufnahme und kann somit mit einer Nuss und Werkzeugknarre betätigt werden. Die Kontermuttern wieder lösen und das Einbauwerkzeug herausdrehen. Fertig ist das neue Zündkerzengewinde.



Sitz der Gewindehülse

Die Gewindehülse wird durch das Einbauwerkzeug beim Einbau etwas unter die Zylinderkopfoberfläche gesetzt, somit ist gewährleistet, dass der Dichtring der Zündkerze optimal greift und abdichtet. Gewinde mit Gewindehülsen halten höheren Belastungen stand und garantieren optimalen Halt und Sitz.

Anwendungsbereiche

Aluminium, Leichtmetalle, NE-Metalle, Messing, Bronze, Gusseisen, Kunststoffe, Schichtstoffe, Hartholz usw. Einsatzgebiete im Maschinenbau, in Kfz-, Elektro- und Medizintechnik sowie in der Luft- und Raumfahrt.

Für harte, feste und zähe Materialien

Bei harten, festen und zähen Materialien, wie z. B. hochlegierter Stahl, muss das Aufnahmegewinde zuvor mit einem Gewindebohrer (Vorschneider, maximal Mittelschneider) geschnitten werden.