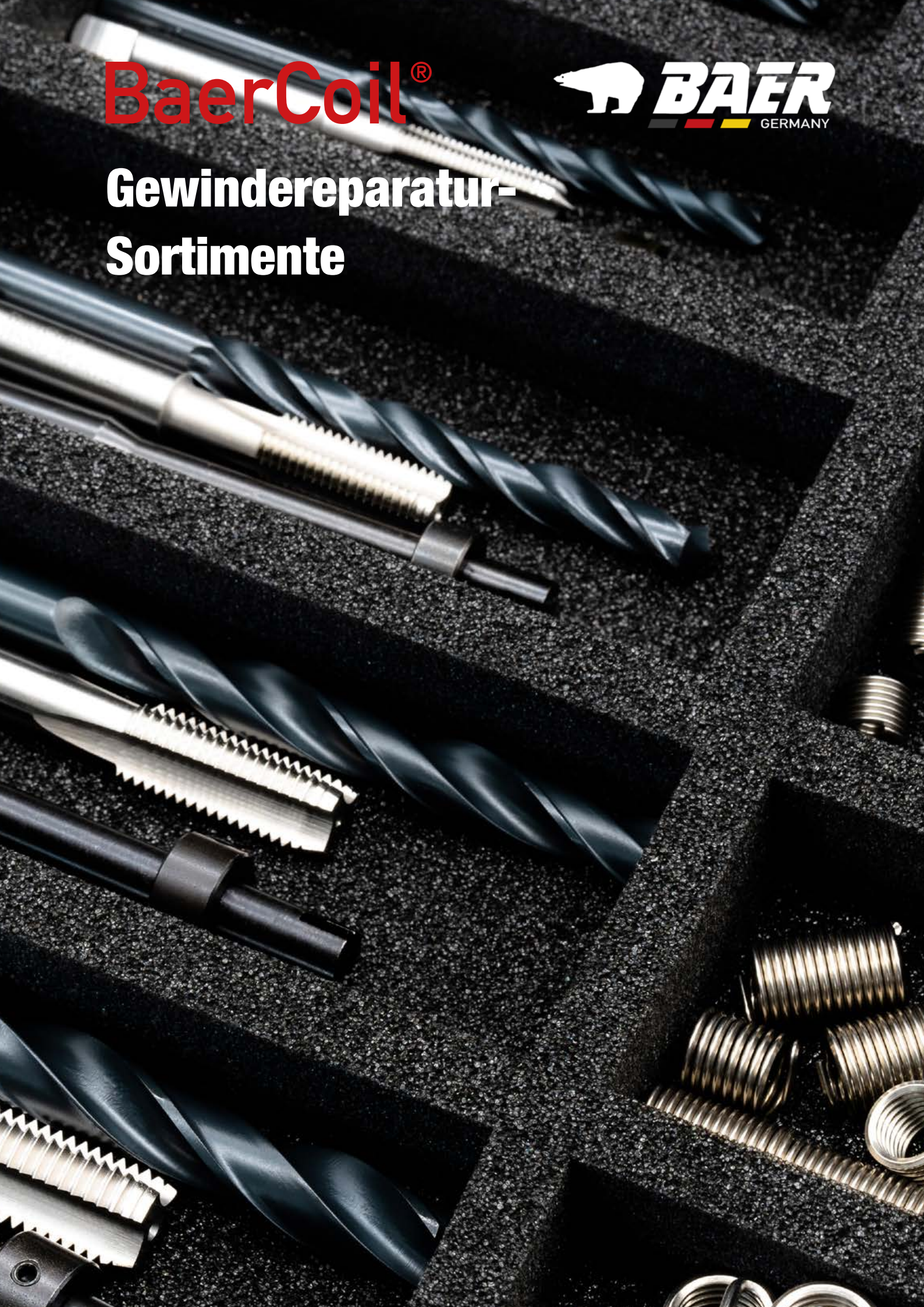


BaerCoil®



**Gewindereparatur-
Sortimente**



Einbau von Hand

1

Kernlochbohren

Beschädigtes Gewinde mit einem Spiralbohrer aufbohren. Bei Zündkerzengewinde ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Für ein optimales Ergebnis 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 Stellring 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

Den Zapfenbrecher in den Gewindeeinsatz einführen bis er auf dem Mitnehmerzapfen sitzt. Dann kurz hinten auf das Werkzeug schlagen. Bei größeren Abmessungen und bei Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.



Einbau mit Maschine oder Akkuschauber

1

Kernlochbohren

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



2

Gewindeschneiden

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



3

Gewindeeinsatz einbauen

Die Kontermutter auf entsprechende Einbautiefe (1/4 – 1/2 Umdrehungen unterhalb der Oberfläche) einstellen. Den Gewindeeinsatz auf das Eindrehwerkzeug schrauben und danach in das Aufnahmegewinde eindrehen. Sobald die Kontermutter auf das Werkstück aufsetzt muss die Maschine auf Linkslauf gestellt werden, sodass sich das Eindrehwerkzeug aus dem Gewindeeinsatz ausdreht. Ein hartes Aufsetzen des Werkzeuges auf das Werkstück ist zu vermeiden, um Schäden an Werkstück, Werkzeug und Gewindeeinsatz zu verhindern.



4

Zapfenbrechen

Das Einbauwerkzeug zurückfahren und den Zapfenbrecher so anlegen, dass er auf dem Zapfen sitzt. Kurz hinten auf das Werkzeug schlagen oder mit pneumatischem Zapfenbrecher arbeiten. Bei größeren Abmessungen und bei Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen. Der Serienfertigung stehen auch automatische Zapfenbrecher zur Verfügung.





BaerCoil® Gewindereparatur-Sortimente - PRO

- Kernlochbohrer HSS
- Gewindebohrer HSSG für Gewindeeinsätze
- Kegelsenker HSS mit 1/4"-Sechskantaufnahme (Bit-Schaft)
- Maschineneinbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme (Bit-Schaft)
- Zapfenbrecher
- Gewindeeinsätze - Typ: "frei durchlaufend" - Längen: **1,5 D - 2,5 D**
- **passende Längen für die meisten Anwendungen**
- Gebrauchsanweisung

M 3 - M 12

					1,5 D	2,5 D	No.	€
M 3 x 0,5	KEBW03	BZ003		3,2 mm	10	5		
M 4 x 0,7	KEBW04	BZ004		4,2 mm	10	5		
M 5 x 0,8	KEBW05	BZ005	10,4 mm	5,2 mm	10	5		
M 6 x 1,0	KEBW06	BZ006		6,3 mm	10	5	B5103	177,98
M 8 x 1,25	KEBW08	BZ008		8,3 mm	10	5		
M 10 x 1,5	KEBW10	BZ010	16,5 mm	10,4 mm	5	5		
M 12 x 1,75	KEBW12	BZ012		12,4 mm	5	5		

M 5 - M 12

					1,5 D	2,5 D	No.	€
M 5 x 0,8	KEBW05	BZ005		5,2 mm	10	5		
M 6 x 1,0	KEBW06	BZ006	10,4 mm	6,3 mm	10	5		
M 8 x 1,25	KEBW08	BZ008		8,3 mm	10	5	B5106	163,28
M 10 x 1,5	KEBW10	BZ010	16,5 mm	10,4 mm	5	5		
M 12 x 1,75	KEBW12	BZ012		12,4 mm	5	5		



BAER Vertriebs GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790
Fax: +49 (0) 6203 4048 791
E-Mail: info@baercoil.com
www.baercoil.com

BaerCoil®