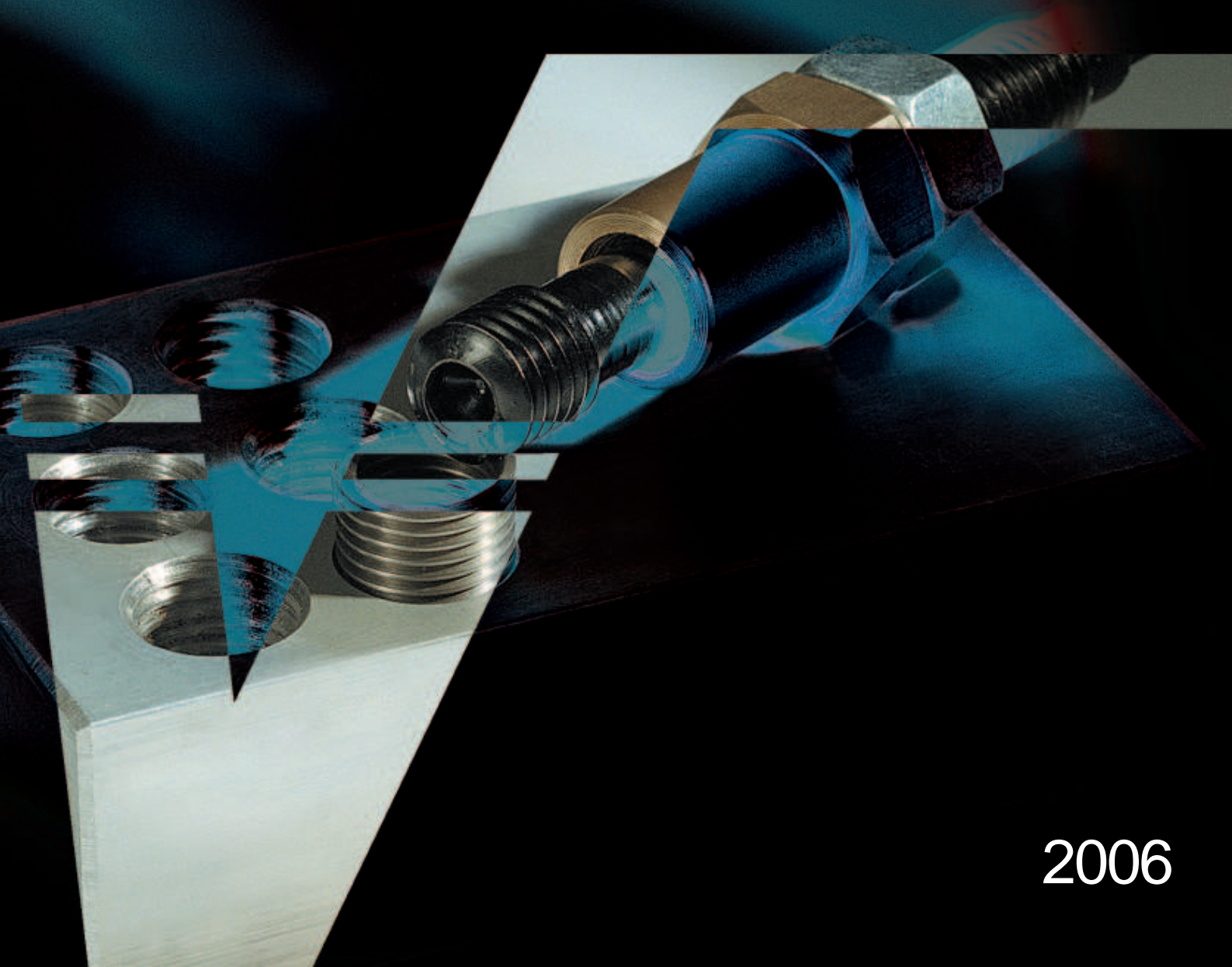


**V-COIL**








2006

## Gewindereparatur Sätze

*assortiment des filets rapportées*

Einsätze 1.5D nach DIN8140/*filets rapportées 1.5D selon DIN8140*

### 040 M

EDV						VP exkl. prix d. v. exclus
55000						
0030	M3x0.5	3.20	Nr. 4	Nr. 4	20	47.90
0040	M4 x 0.7	4.20	Nr. 6	Nr. 6	20	47.90
0050	M5x0.8	5.20	Nr. 8	Nr. 8	20	49.80
0060	M6x1.0	6.30	Nr. 9	Nr. 9	20	53.80
0080	M8x1.25	8.30	Nr. 11	Nr. 11	20	68.30
0100	M10x1.5	10.40	Nr. 13	Nr. 13	15	73.00
0120	M12x1.75	12.40	Nr. 15	Nr. 15	10	81.90
0140	M14x2.0		Nr. 16		10	91.60
0160	M16x2.0		Nr. 18		10	111.00








## Gewindereparatur Sätze

*assortiment des filets rapportées*

Einsätze 1.5D nach DIN8140/*filets rapportées 1.5D selon DIN8140*

### 040 MF

EDV						VP exkl. prix d. v. exclus
55000						
0081	M8x1.0	8.30	Nr. 11	Nr. 11	20	68.30
0102	M10x1.0	10.30	Nr. 13	Nr. 13	15	73.00
0121	M12x1.5	12.40	Nr. 15	Nr. 15	10	81.90
0122	M12x1.25	12.30	Nr. 15	Nr. 15	10	81.90
0143	M14x1.5		Nr. 16		10	91.60
0141	M14x1.25		Nr. 17		10	91.60








## Gewindereparatur Satz für Zündkerzen

*assortiment des filets rapportées pour des bougies d'allumages*

Je 5 Einsätze 8.40, 12.40, 16.40 mm/*filets rapportées 8.40, 12.40, 16.40 mm*

### 040 MF

EDV						VP exkl. prix d. v. exclus
55000						
0142	M14x1.25		Nr. 17		5x8.40 5x12.40 5x16.40	112.80








## Gewindereparatur Sortimente

*assortiment des filets rapportées*

Einsätze 1.5D nach DIN8140/*filets rapportées 1.5D selon DIN8140*

### 040 M

EDV						VP exkl. prix d. v. exclus
55010						
0512 M5-M12						347.70
	M5x0.8	5.20	Nr. 8	Nr. 8	25	
	M6x1.0	6.30	Nr. 9	Nr. 9	25	
	M8x1.25	8.30	Nr. 11	Nr. 11	25	
	M10x1.5	10.40	Nr. 13	Nr. 13	25	
	M12x1.75	12.40	Nr. 15	Nr. 15	10	
0614 M6-M14x1.25						395.40
	M6x1.0	6.30	Nr. 9	Nr. 9	25	
	M8x1.25	8.30	Nr. 11	Nr. 11	25	
	M10x1.5	10.40	Nr. 13	Nr. 13	25	
	M12x1.75	12.40	Nr. 15	Nr. 15	10	
	MF14x1.25*		Nr. 17		10	



\*Stufengewindebohrer für Zündkerzen/*Taraud étagé pour bougie*

Gewindeinsätze - Typ Standard "frei durchlaufend", aus rostfreiem Stahl  
*Filets rapporté - type Standard en acier inox*  
 DIN8140, ISO 2(6h)  
 073



EDV 55020	Grösse D <i>grandeur D</i>	L <i>L</i>	VPE <i>unité</i>	Preis VPE <i>prix unité</i>	
0030	M3 x 0.5	1.5 D	4.50	100	40.00
0040	M4 x 0.7	1.5 D	6.00	100	40.00
0050	M5 x 0.8	1.5 D	7.50	100	40.00
0060	M6 x 1.0	1.5 D	9.00	100	40.00
0080	M8 x 1.25	1.5 D	12.00	100	40.00
0100	M10 x 1.5	1.5 D	15.00	100	60.00
0120	M 12 x 1.75	1.5 D	18.00	100	90.00
0140	M 14 x 2.0	1.5 D	21.00	50	65.00
0141	M 14 x 1.25	1.5 D	21.00	50	65.00
0145	M 14 x 1.5	1.5 D	21.00	50	65.00
0160	M 16 x 2.0	1.5 D	24.00	50	95.00

Gewindeinsätze - Typ Standard "frei durchlaufend", aus rostfreiem Stahl  
*Filets rapporté - type Standard en acier inox*  
 DIN8140, ISO 2(6h)  
 074



EDV 55022	Grösse D <i>grandeur D</i>	L <i>L</i>	VPE <i>unité</i>	Preis VPE <i>prix unité</i>	
0030	M3x0.5	2.0 D	6.00	100	50.00
0040	M4x0.7	2.0 D	8.00	100	40.00
0050	M5x0.8	2.0 D	10.00	100	60.00
0060	M6x1.0	2.0 D	12.00	100	70.00
0080	M8x1.25	2.0 D	16.00	100	80.00
0100	M10x1.5	2.0 D	20.00	100	90.00
0120	M12x1.75	2.0 D	24.00	100	140.00

Gewindeinsätze - Typ Standard "frei durchlaufend", aus rostfreiem Stahl  
*Filets rapporté - type Standard en acier inox*  
 DIN8140, ISO 2(6h)  
 074



EDV 55024	Grösse D <i>grandeur D</i>	L <i>L</i>	VPE <i>unité</i>	Preis VPE <i>prix unité</i>	
0030	M3x0.5	3.0 D	9.00	100	70.00
0040	M4x0.7	3.0 D	12.00	100	60.00
0050	M5x0.8	3.0 D	15.00	100	80.00
0060	M6x1.0	3.0 D	18.00	100	90.00
0080	M8x1.25	3.0 D	24.00	100	110.00
0100	M10x1.5	3.0 D	30.00	100	130.00
0120	M12x1.75	3.0 D	36.00	100	190.00

Gewindeinsätze für Zündkerzengewinde  
*Filets rapporté pour filetage de bougie d'allumage*  
 DIN8140, ISO 2(6h)



EDV 55020	Grösse D <i>grandeur D</i>	L <i>L</i>	VPE <i>unité</i>	Preis VPE <i>prix unité</i>
0143	M 14 x 1.25	8.40	50	65.00
0142	M 14 x 1.25	12.40	50	65.00
0144	M 14 x 1.25	16.40	50	65.00

STI-Maschinengewindebohrer für Gewindeeinsätze nach ISO2 (6H)  
*taraud machine STI pour filets rapportées selon ISO2 (6H)*  
 mit Schälanschnitt Toleranz ISO1 (4H)/*entrée GUN tolérance ISO1 (4H)*  
**035 HSS-E**

EDV	Grösse D	L1	L2	D2	□	VP exkl.
55030	<i>grandeur D</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>D2</i>		<i>prix d. v. exclus</i>
0030	M3x0.5	53.0	13.0	4.0	3.15	15.30
0040	M4x0.7	58.0	16.0	5.0	4.0	15.30
0050	M5x0.8	66.0	19.0	6.3	5.0	15.30
0060	M6x1.0	72.0	22.0	8.0	6.4	15.30
0080	M8x1.25	80.0	24.0	10.0	8.0	19.30
0100	M10x1.5	89.0	29.0	9.0	7.1	23.30
0120	M12x1.75	95.0	30.0	11.2	9.0	26.90

55031						
0140	M14x1.25	102.0	32.0	12.5	10.0	42.50



STI-Kombi-Gewindebohrer für Gewindeeinsätze nach ISO2 (6H)  
*taraud machine STI étagé pour filets rapportées selon ISO2 (6H)*  
 mit Schälanschnitt Toleranz ISO1 (4H)/*entrée GUN tolérance ISO1 (4H)*  
**036 HSS-E**

EDV	Grösse D	L1	L2	D2	□	VP exkl.
55032	<i>grandeur D</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>D2</i>		<i>prix d. v. exclus</i>
0140	M14x1.25	90.0	45.0	12.0	9.2	54.00



Handeinbauwerkzeug mit Feststellring  
*appareil de pose manuel*  
**080**

EDV	Nr.	Grösse D	VP exkl.
55037	<i>no.</i>	<i>grandeur D</i>	<i>prix d. v. exclus</i>
0004	4	M3x0.5	13.30
0006	6	M4x0.7	13.30
0008	8	M5x0.8	13.30
0009	9	M6x1.0	13.30
0011	11	M8x1.25/M8x1.0	15.10
0013	13	M10x1.5/M10x1.25/M10x1.0	16.30
0015	15	M12x1.75/M12x1.5/M12x1.25/M12x1.0	19.10
0017	17	M14x1.25/M14x1.0	22.70



Zapfenbrecher  
*rupteur*  
**070**

EDV	Nr.	Grösse D	VP exkl.
55038	<i>no.</i>	<i>grandeur D</i>	<i>prix d. v. exclus</i>
0004	4	M3x0.5	5.60
0006	6	M4x0.7	5.60
0008	8	M5x0.8	5.60
0009	9	M6x1.0	5.60
0011	11	M8x1.25/M8x1.0	6.30
0013	13	M10x1.5/M10x1.25/M10x1.0	6.30
0015	15	M12x1.75/M12x1.5/M12x1.25/M12x1.0	7.50



Technische Daten für Gewindeinsätze aus Draht nach DIN 8140  
Données techniques pour des filets rapporté selon DIN 8140

D	P	B	C	A		d1		W	Q	S	T	R
				min. mm	max. mm	min. mm	max. mm					
M	3 x 0.5	3.65	3.20	3.11	3.22	3.80	4.35	6.3	4.50	6.75	6.25	4.00
M	4 x 0.7	4.91	4.20	4.15	4.29	5.05	5.60	6.1	6.00	9.15	8.45	5.30
M	5 x 0.8	6.04	5.20	5.17	5.33	6.25	6.80	6.9	7.50	11.10	10.30	6.70
M	6 x 1.0	7.30	6.30	6.22	6.41	7.40	7.95	6.9	9.00	13.50	12.50	8.00
M	8 x 1.25	9.62	8.30	8.27	8.48	9.80	10.35	7.4	12.00	17.62	16.37	10.75
M	10 x 1.5	11.95	10.40	10.32	10.56	11.95	12.50	8.1	15.00	21.75	20.25	13.50
M	12 x 1.75	14.27	12.40	12.38	12.64	14.30	15.00	8.4	18.00	25.87	24.12	16.25
M	14 x 2.0	16.60	14.50	14.43	14.73	16.65	17.35	8.8	21.00	30.00	28.00	19.00
M	14 x 1.25	15.62	14.40	14.27	14.48	17.20	17.70	12.4	21.00	26.62	25.37	19.75
M	16 x 2.0	18.60	16.50	16.43	16.73	18.90	19.60	10.1	24.00	33.00	31.00	22.00

D Gewinde - Durchmesser  
P Gewinde - Steigung  
B Außendurchmesser des Aufnahmegewindes  
C empfohlener Spiralbohrer-Durchmesser  
A Gewinde - Kerndurchmesser  
d1 Außendurchmesser des Gewindeinsatzes vor dem Einbau  
W Windungszahl vor dem Einbau  
Q Mindestlänge des Aufnahmegewindes  
S Mindestdiefe des Kernloches  
T max. Gewindetiefe mit Anschnitt  
R Länge des Gewindeinsatzes im eingebauten Zustand

D diam. de filet  
P pas de filet  
B diam. extérieur du nouveau filet  
C diam. de l'avant-trou  
A diam. du fond du filet  
d1 diam. extérieur du filet rapporté avant de poser  
W nombre des spires avant de poser  
Q longueur nominale  
S profondeur minimum de l'avant-trou  
T profondeur maximum du taraudage  
R longueur du filet rapporté installé

**BOHREN**

Beschädigtes Gewinde mit normalem Spiralbohrer aufbohren. In den Sätzen liefern wir die Bohrer bis M 12 (1/2") mit. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

**KONTROLLE**

Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung überprüfen.

Für die Bestimmung des Kernlochdurchmessers, der Bohrtiefe und der Gewindelänge sind immer die V-COIL Normen einzuhalten.

**GEWINDE**

Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

Vor dem Einsetzen des Gewinde-Einsatzes muss das Gewinde gereinigt werden. Es darf weder Späne noch Kühl- oder Schmiermittel enthalten.

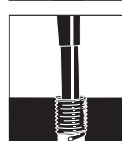
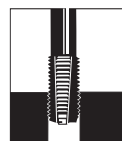
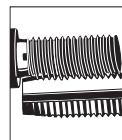
**GEWINDEEINSATZEINBAUEN**

Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und dann mit dem Stelling richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen. NICHT gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.

**ZAPFENBRECHEN**

Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.

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.



**PERCAGE**

On utilise des mèches normales. Dans les assortiments nous livrons des mèches jusqu'à M12. Pour la réparation des filets de bougie veuillez svp utiliser le taraud étagé.

**CONTROLE**

Contrôler le pas du taraud et du boulon.

Pour déterminer le diamètre de perçage de l'avant-trou, sa profondeur et la longueur filetée, il faut toujours respecter les normes v-coil

**TARAUDAGE**

Le taraudage recevant le filetage V-Coil doit être réalisé avec les tarauds V-Coil.

L'utilisation de l'huile de coupe est recommandé.

Avant la pose du filet, le taraudage doit être nettoyé. Il ne doit subsister ni copeaux, ni réfrigérant ou lubrifiant.

**POSER LE FILET RAPPORTE**

Poser le filet sur l'outil. l'entraîneur doit être dans la rainure de l'outil. Placer l'appareil dans l'alignement du taraudage pour permettre une introduction sans tension. Il faut uniquement tourner dans la direction du filetage, si non, l'entraîneur casse dès le début

**EXTRACTION DEL'ENTRAINEUR**

Pour extraire l'entraîneur il faut utiliser l'outil prévu pour éviter que les spirales inférieures ne soient sorties du filetage. Après la réparation du filet à bougie enlever l'entraîneur avec une pince à bec.

