

| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| DE = | EN = | PT = | VN = |
| Gewindeinsatz | Heli Coil | | |

Helicoil Gewinde Nachbesserungsset

Gewinde Reparaturset



Photo 1: Ganzes Original Helicoil Set



Photo 2: Original Set von innen



Photo 3 : Einsätze, welche vorne auf das Einschraubwerkzeug, Spindel mit Drehgriff, kommen



Photo 4: Einsatz, welcher den Helcoil Gewindeinsatz in das neue Gewinde reindreht. Hier M5 bis M12



Photo 5 : Eindrehwerkzeug, Spindel mit Drehgriff von Helicoil



Photo 6 . Hier montiert man den Gewindeaufsatz vorher, aber die Drehstange noch rein drehen. Montage der Spannpatrone, sagt der Hersteller.

Mit diesem Set kann man defekte, ausgerissene Gewinde mit einem Einsatz reparieren. Man bohrt den Durchmesser grösser und schneidet ein neues Gewinde. Nachfolgend etwas Infos darüber. Bitte die Helicoil Gewindebohrungen nicht ansenken.

| | | | | | | | |
|-------------|-----------|--------|------------|-------------------|---------------|--|----------------------------|
| gezeichnet: | hpw | Datum: | | education project | Gewindeinsatz | translate/en_ds/p_ct/vn_ro | origin: |
| Aenderung: | an | Datum: | 07.09.2012 | WIAP KFKOK | Heli Coil | r1 | datei_Wi_8_f_r1_Helicoil02 |
| Aenderung: | control 2 | Data: | | Safenwil Schweiz | spear 2 | www.wiap.ch | idee of / from |

| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| DE = | EN = | PT = | VN = |
| Gewindeinsatz | Heli Coil | | |

Helicoil Gewinde Nachbesserungsset



Photo 7 : Gewindeinsatz, ähnlich einer Feder.
Man dreht den Einsatz in das grössere Gewinde und schlägt dann mit einem Durchschlag die unten sichtbare Querfeder raus. Da ist eine Kerbe drin.



Photo 8: Hier setzt man den Helicoil Einsatz auf die Drehstange, sieht man den Helicoil Einsatz den man durch das vordere Gewinde dreht, dann im Werkstück ins neue Gewinde.
Bitte beim Eindrehen kein Druck auf die Drehspindel geben. Danke. Man dreht den Einsatz durch die Gewindeführungspatrone. Der Mitnahmedraht muss immer nach vorne gucken, d.h. dann unten sein, um mit dem Schlagbolzen entfernt werden zu können



Photo 9: Man dreht den Einsatz durch das Werkzeug durch, vorne raus ins neue Gewinde.



Photo 10: Nur zu Demozwecken haben wir den Helicoil Einsatz vorne raus gedreht. Normal geht der ins neue Gewinde, welches man vorher gebohrt und geschnitten hat mit den Werkzeugen, die im Helicoil Satz beiliegen



Photo 11: Durchschlag Werkzeug um den im Helicoil Einsatz den Querlappen raus zu schlagen. Bitte nicht mit dem Eindrehwerkzeug rausschlagen. Danke.

Hier die Angaben betreffs Abmessungen.
Mehr Durchmesser Informationen finden Sie im Brütsch oder Bossard Katalog.

| Gewinde | Bohrdurchmesser | Steigung |
|---------|-----------------|----------|
| M4 | 4,2 | 1 |
| M5 | 5,2 | 0,8 |
| M6 | 6,3 | 1 |
| M8 | 8,4 | 1,25 |
| M8 | 8,1 | 1 |
| M10 | 10,5 | 1,5 |
| M10 | 10,25 | 1 |
| M12 | 12,5 | 1,75 |

Diese Informationen erhalten Sie von der Lehrwerkstatt KFKOK / Drehmaschinen Widmer GmbH.

| | | | | | | | |
|-------------|-----------|--------|------------|-------------------|---------------|--|----------------------------|
| gezeichnet: | hpw | Datum: | | education project | Gewindeinsatz | translate/en_ds/p_ct/vn_ro | origin: |
| Aenderung: | an | Datum: | 07.09.2012 | WIAP KFKOK | Heli Coil | r1 | datei_Wi_8_f_r1_Helicoil02 |
| Aenderung: | control 2 | Data: | | Safenwil Schweiz | spear 2 | www.wiap.ch | idee of / from |