



Lieber günstig reparieren statt teuer austauschen

Im Maschinenbau und Kfz Bereich führen defekte Gewinde bei zum Beispiel Zündkerzen, Stehbolzen, Ölablassschrauben, Lambda - sonden oder Auspuffbefestigungen zu teurem und zeitintensivem Artikel-Austausch. Für Teile mit zerschlissenen, überdrehten und damit defekten Gewinden gibt es aber eine zweite Chance:

V-COIL Thread Insert System

Durch Gewindeeinsätze werden alte, nicht mehr funktionsfähige Gewinde in nur vier Schritten voll funktionsfähig sowie stabiler und das bei gleichem Nenndurchmesser wie zuvor.

- einfache Handhabung
- schnelle Umsetzung in nur vier Schritten
- auch für schwer zugängliche Stellen
- langlebig & hochwertig
- kostengünstig & zeitsparend
- zufriedenstellend für Anwender, Kunden und die Maschinen

Auch zur Gewindepanzerung täglich eingesetzt in der Elektro- und Medizin- sowie Luft- und Raumfahrt-Technik.



Cost effective repair rather than expensive replacement

In the mechanical engineering and automotive sector damaged threads such as spark plugs, bolts, oil drain screw threads, oxygen sensor or exhaust mounts lead to costly and time-intensive item exchange. For parts with damaged or defective threads there is a second chance:

V-COIL Thread Insert System

Worn and damaged threads can be replaced by Inserts in just four steps. They are stronger and with the same nominal diameter as before.

- simple handling
- fast installation in just four steps
- even in difficult to reach places
- durable & high quality
- cost & time saving

Also used daily in the electrical, medical, and aerospace industry as a preventive measure



4 Werkzeuge, 4 Schritte = 1 perfektes Gewinde

4 Tools, 4 Steps = 1 perfect Thread

V-COIL
THREAD INSERT SYSTEM



vorher
Zerschlissenes, überdrehtes,
defektes Gewinde

before
Worn or damaged threads

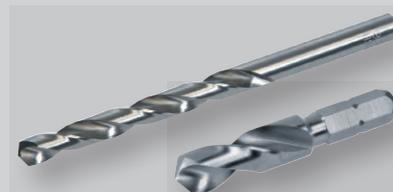
Heute bestellt - morgen im Haus:
Order today - for delivery tomorrow:

1.



Bohren
Beschädigtes Gewinde mit einem normalen
Spiralbohrer aufbohren.

Drilling
Clear the damaged thread with a Standard Drill.



2.

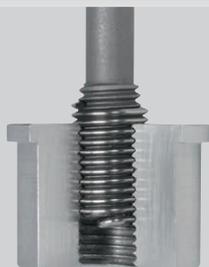


Gewindeschneiden
Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern
das Aufnahmegevinde in das aufgebohrte
Loch schneiden.

Tapping
*Use the special V-COIL-Taps for cutting the
holding thread into the cleared hole.*



3.



Einsatz eindrehen
Den Einsatz auf das Werkzeug setzen, mit dem
Stelling einstellen. Danach unter leichtem Druck
den Gewindeinsatz in Gewinderichtung eindrehen.

Install insert
*Place insert on Installation Tool and position the
adjustable ring. Wind the Insert in with a light down-
ward pressure until a half turn below the surface.*



4.



Zapfen brechen
Den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher
entfernen. Bei größeren Abmessungen ist der
Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.

Tang removal
*Use the Tang Break Tool to remove the tang.
For bigger sizes use Long Nose Pliers to
remove the tang.*



nachher
Langlebiges, hochfestes Innengewinde mit
Temperatur- und Korrosionswiderstandswirkung.

afterwards
*Durable, high strength internal thread
with temperature and corrosion control.*