

Serie 69100

Gewindereparatur-Sortimente

Type 69100 - Gewindereparatur Sortimente mit Drahteinsätzen nach DIN 8140 für hoch- und verschleißfeste Gewinde.

EN - Thread repair assortments with wire inserts to DIN 8140 for high-strength and wear-resistant threads.

FR - Réparation de filetages Assortiments avec inserts en fil métallique selon DIN 8140 pour filetages très résistants et résistants à l'usure.



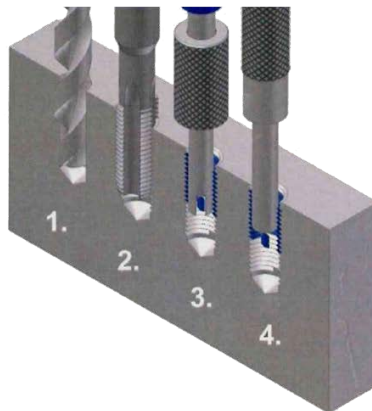
69100 Dapprich-TechBox

- ▶ WN (DIN 8140 T2)
- ▶ Sortimente für Gewindetiefen bis 1,5xD
- ▶ weitere Gewindetiefen auf Anfrage
- ▶ Inhalt: Drahteinsätze, Gewindebohrer
- ▶ Spiralbohrer (bis M12), Eindrehrwerkzeug,
- ▶ Zapfenbrecher
- ▶ Commodity-Code 7318.1900

BestNr A				69 100						
Gruppe				10						
Qualität				VA						
Länge				1,5xD	Inhalt					
Dreh				RH						
Toleranz				mod. 6H						Menge
BestNr B	Nenn-Ø	P	Draht-Länge	€ Satz	Spiral-Bohrer	Gewinde-Bohrer	Eindrehr-Wkz.	Zapfen-Brecher	Draht-Einsätze	
	M	60° P	<1,5d							
.020	M 2	0,40	1,5xD	32,80	√	√	√	√	10	
.025	M 2,5	0,45	1,5xD	32,80	√	√	√	√	10	
.030	M 3	0,50	1,5xD	34,83	√	√	√	√	10	
.040	M 4	0,70	1,5xD	35,77	√	√	√	√	20	
.050	M 5	0,80	1,5xD	36,75	√	√	√	√	20	
.060	M 6	1,00	1,5xD	37,77	√	√	√	√	20	
.070	M 7	1,00	1,5xD	37,21	√	√	√	√	20	
.080	M 8	1,25	1,5xD	38,26	√	√	√	√	20	
.090	M 9	1,25	1,5xD	43,23	√	√	√	√	15	
.100	M 10	1,50	1,5xD	44,17	√	√	√	√	15	
.120	M 12	1,75	1,5xD	51,14	√	√	√	√	10	
.140	M 14	2,00	1,5xD	57,37		√	√	√	10	
.160	M 16	2,00	1,5xD	66,68		√	√	√	10	
.180	M 18	2,50	1,5xD	72,03		√	√	√	5	
.200	M 20	2,50	1,5xD	95,13		√	√	√	5	
.220	M 22	2,50	1,5xD	98,84		√	√	√	5	
.240	M 24	3,00	1,5xD	108,33		√	√	√	5	
.0512	M5-M12		1,5xD	162,16	√	√	√	√	10-25	
Sortiment: M5 - M6 - M8 - M10 - M12										
.0614	M6-M14		1,5xD	179,06	√*	√	√	√	10-25	
Sortiment: M6 - M8 - M10 - M12 - M14 (*M14 ohne Kernlochbohrer)										



Gewinde-Reparatursortiment | Thread repairing assortment | Kit de réparation de fill



1. Bohren
Zunächst bohren Sie das beschädigte Gewinde mit einem Spiralbohrer auf. Bohrung kann mit einem 90° Kegelsenker angesenkt und somit entgratet werden.
2. Gewindeschneiden
Das neue Aufnahme-gewinde wird nun mit dem mitgelieferten Spezial-Aufmaß-Gewindebohrer in das aufgebohrte Loch geschnitten. Falls möglich sollte zwingend ein hochwertiges Gewindeschneidöl eingesetzt werden (bei uns erhältlich)
3. Gewindeeinsatz einbringen
Stecken Sie den passenden Gewindeeinsatz auf das Eindrehrwerkzeug. Dabei ist zu beachten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und der Stelling richtig eingesetzt ist. Drahteinsatz mit Gefühl eindrehren
4. Zapfenbrecher
Brechen Sie den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrechdorn. Das neue Gewinde mit dem Draht-Gewindeeinsatz ist nun einsatzbereit.

1. Drilling
Use a twist drill to open the damaged thread. With a 90° countersink you can deburr the drill hole.
2. Tapping
The new thread will be cut with the enclosed special tap. We recommend to use cutting oil.
3. Thread insert
Place the thread insert on Fitting-Tool. Center the insert tang in the slot and screw it in.
4. Pin-Breaker
Use the Tang Break Tool to remove the tang. Thanks Coil the damaged thread is now totally repaired and stronger than the original one.