

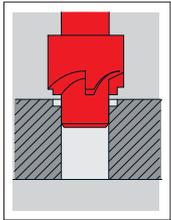
TIME-SERT-SYSTEM

Anwendung

Metrische Gewinde / UNC-Gewinde

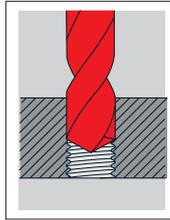
Schritt 1

Beschädigtes Gewinde mit dem HSS-Bohrer **A** bis zum Grund aufbohren. Dabei auf Führung zur Bohrung achten.



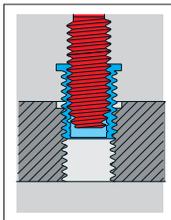
Schritt 2

Die Bohrung wird mit Sitz-Fräser **B** so tief angesenkt, bis der Tiefenanschlag auf dem Werkstück ansteht.



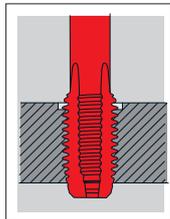
Schritt 3

Mit dem Gewindebohrer **C** das TIME-SERT Gewinde bis zur vollen Tiefe der Bohrung schneiden. Dabei auf Führung der Bohrung achten.



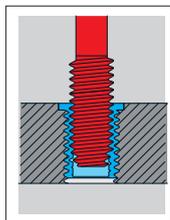
Schritt 4

Gewindespäne ausblasen. Eindrehwerkzeug **D** einölen und Buchse von Hand aufdrehen. Mit dem Werkzeug die Buchse in das TIME-SERT-Gewinde eindrehen.



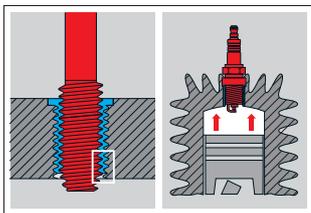
Schritt 5

Sitzt die Buchse oberflächenbündig, werden die letzten Gewindegänge mit dem Eindrehwerkzeug **D** ausgeformt. Der Eindrehwiderstand erhöht sich spürbar.



Schritt 6

In dieser Schritt werden die nur teilweise vorgeschrittenen Gewindegänge der Buchse nach außen gedrückt. Das Eindrehwerkzeug **D** presst das überschüssige Material in das Werkstück. Die Reparatur ist abgeschlossen, wenn es sich spürbar leichter drehen lässt.



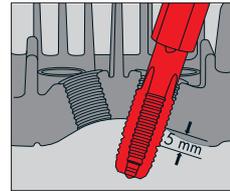
A HSS-Bohrer
B Sitzfräser

C Gewindebohrer
D Eindrehwerkzeug

Zündkerzen-Gewinde

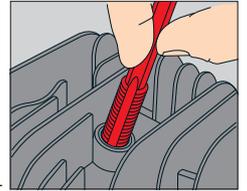
Schritt 1

Stufengewindebohrer **A** in die verbleibenden Gewindegänge eindrehen.



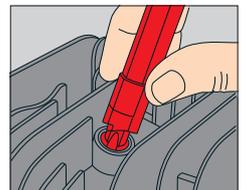
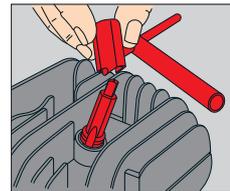
Schritt 2

Steckschlüssel **D** auf den Stufengewindebohrer **A** stecken und weiterdrehen, bis der äußere Gewindebohrer 5 mm aus dem Gewinde ragt. Dadurch ist in einem Arbeitsgang das alte Gewinde ausgeräumt und das neue geschnitten.



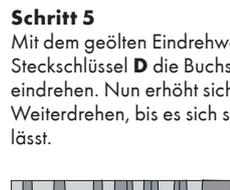
Schritt 3

Der Stufengewindebohrer **A** bleibt im Gewinde. Den Sitzfräser **B** auf den Stufengewindebohrer stecken. Weiterdrehen, bis der Sitz vollständig ausgefräst ist. Die gesamte Sitzoberfläche muss blank und plan sein.



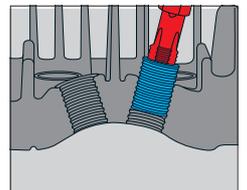
Schritt 4

Späne ausblasen. TIME-SERT-Buchse von Hand mit einigen Umdrehungen einschrauben – oder mit dem Einschraubwerkzeug **C** einschrauben. Vorher das Eindrehwerkzeug unbedingt einölen.



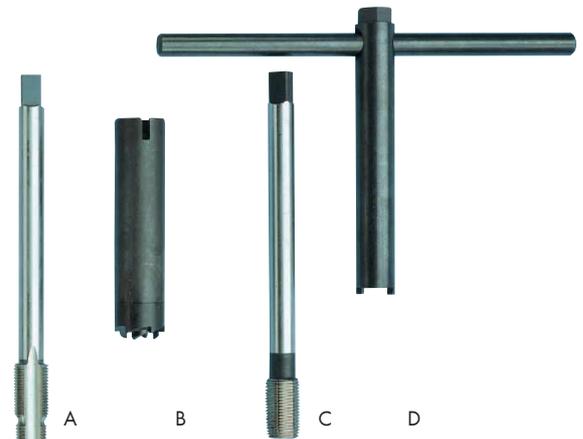
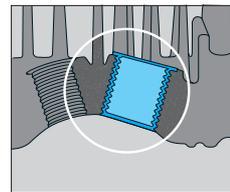
Schritt 5

Mit dem geölte Eindrehwerkzeug **C** und Steckschlüssel **D** die Buchse bis zum festen Sitz eindrehen. Nun erhöht sich der Eindrehwiderstand. Weiterdrehen, bis es sich spürbar leichter drehen lässt.



Schritt 6

Die Reparatur ist fertig. Die Gewindebuchse sitzt jetzt kompressionsdicht und ausdrehesicher.



A Stufengewindebohrer
B Sitzfräser

C Eindrehwerkzeug
D Steckschlüssel