Rostlos glücklich...®

BAERCOIL Gewindereparatur

Korrosionsschutz-Depot, Dirk Schucht
Friedrich-Ebert-Str. 12, D-90579 Langenzenn
Beratung: +49 (0) 9101 - 6801,
Bestellung: - 6845; Fax: - 6852
www.korrosionsschutz-depot.de

KORROSIONSSCHUTZ® DEPOT

Die Vorteile von BAERCOIL

Das BAERCOIL-System ist schnell und leicht zu handhaben. Es ist ideal zum Reparieren von ausgerissenen Gewinden und zum Verstärken von Gewinden in Leichtmetallegierungen, Kunststoffen und ähnlichen Materialien.

- Schafft stärkere und leistungsfähigere Gewinde
- BAERCOIL-Einsätze sind aus rostfreiem Stahl (1.4301)
- Vereinfacht den Wechsel von Zoll-Gewinden zu metrischen Gewinden und umgekehrt
- Reduzierte Gewindeabnutzung
- Große Temperaturtoleranzen

Diese Vielseitigkeit macht das BAERCOIL-System ideal für einen großen Anwendungsbereich.

KFZ-Reparatur

Für die schnelle Reparatur von defekten Zündkerzengewinden hat sich das BAERCOILSystem bestens bewährt und auch sonst wird es bei ausgerissenen Gewinden von KFZMechanikern gerne angewandt.

Fertigungsbetriebe

Gewindeschäden an Fertigungsmaschinen werden mit dem BAERCOIL-Reparatursystem schnellstens behoben und die Stillstandzeit auf ein Minimum reduziert. In vielen Betrieben werden aus diesem Grunde BAERCOIL-Sortimentkästen mit der entsprechenden Bestückung bereitgehalten.

Leichtbau

Da BAERCOIL stärkere Gewinde mit größerer Zugkraft erstellt, werden die Einsätze bei Erstausrüstern in der Raumfahrt, der Elektronik- und KFZ-Branche, im Kunststoffbereich etc. präventiv eingesetzt.

Wie funktioniert BAERCOIL?

BAERCOIL-Gewindeeinsätze werden aus hochqualitativem, rostfreiem Stahldraht, mit diamantförmigem Querschnitt zu einem Federgewinde geformt.

Dieser Einsatz, der im Durchmesser größer ist als das Aufnahmegewinde, wird während des Einbaus zusammengezogen und setzt sich dann in eine permanente Stellung.

Da BAERCOIL-Einsätze größer sind als das ursprüngliche Gewinde, bieten sie eine größere Angriffsfläche und können somit wesentlich höher belastet werden.

Die Anwendung von BAERCOIL?

1. Bohren

Bohren, um das beschädigte Gewinde zu säubern (falls nötig).

2. Gewinde schneiden

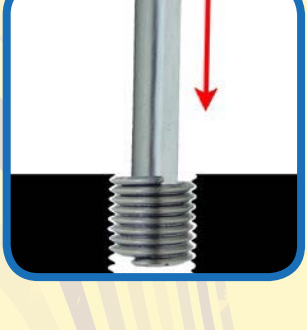
Aufnahmegewinde für den Einsatz mit dem mitgelieferten Gewindebohrer schneiden.

3. Einbau

Den Einsatz auf das Eindrehwerkzeug setzen (Mitnehmerzapfen muß nach unten zeigen) und mit leichtem Druck nach unten eindrehen, bis er 1/4 bis 1/2 Drehungen unterhalb der Oberfläche sitzt.

4. Mitnehmerzapfen entfernen

Das Werkzeug anheben, um 90° drehen, auf den Mitnehmerzapfen aufsetzen und kurz und kräftig auf diesen schlagen. Niemals versuchen, den Mitnehmerzapfen rückwärts abzudrehen!



Bei Zündkerzeneinsätzen und Einsätzen mit sehr feiner Steigung den Mitnehmerzapfen mit einer Spitzzange herausbrechen.