

TIME-SERT

INSTRUKTIONER

Metriska gängor

Bild 1

Borra ut den skadade gängan med borsten (typ A). Håll borsten rak. Borrdiametern motsvarar gängtappens kärndiameter.

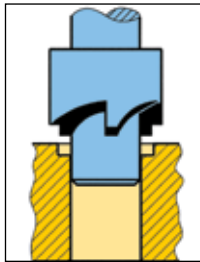
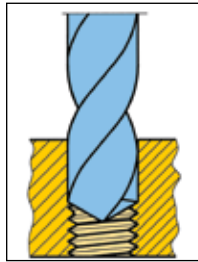


Bild 2

Försänk borrhålet med sätesfräsen (typ B). Kärnan av sätesfräsen motsvarar borrens diameter. Därigenom får man alltid rätt styrning på fräsen. Den övre kanten av sätesfräsen är ej skärande, vilket betyder att fräsningen av sätet alltid får det rätta djupet. Det är särskilt viktigt när man inte kan se arbetsområdet.

Bild 3

Gänga upp borrhålet med gängtappen (typ C).

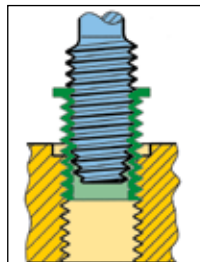
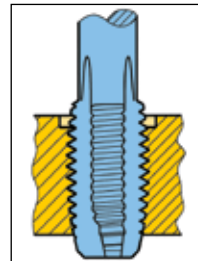


Bild 4

Blås bort spånen och rengör med borsten. Skruva på bussningen några varv på indrivningsverktyget, (typ D) och skruva i bussningen med verktyget.

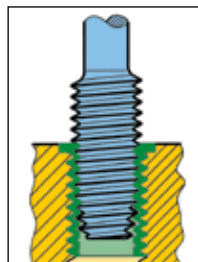
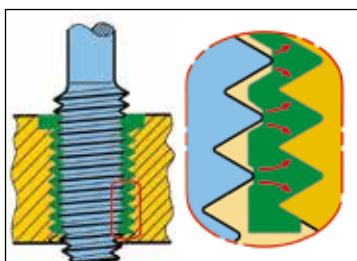


Bild 5

När bussningen är jäms med ytan kommer de kvarvarande gängorna att formas med hjälp av indrivningsverktyget (typ D).

Bild 6

När den sista biten av bussningen formas pressas den ut i materialet och den nödvändiga kraften i indrivningsverktyget avtar. Man kan nu när gängan är reparerad enkelt skruva ur indrivningsverktyget.



A HSS borrh B Sätesfräs C Gängtapp D Indrivningsverktyg

Tändstiftsgängor

Bild 1

Skruva i gängtappen (typ A) i kvarvarande gängor.

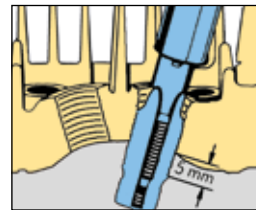
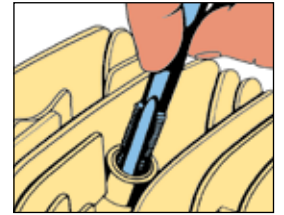


Bild 2

Sätt på vridpinnen (typ B) på gängtappen (typ A) och fortsätt sedan att skruva gängtappen tills man ser 5 mm av de yttre gängorna. På detta sätt har man ersatt de gamla gängorna med nya.

Bild 3

Låt gängtappen (typ A) sitta kvar i gängorna. Trä sätesverktyget (typ B) på gängtappen. Därigenom blir fasen och sätet för ansatsen alltid vinkelräta mot gängan. Vrid verktyget åt höger så att skärningen börjar. När sätesverktygets (typ B) stoppyta når topplockets plan lättar skärkraften och arbetet är därigenom klart.

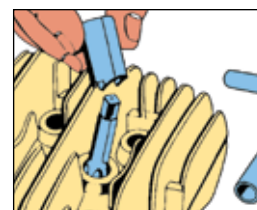
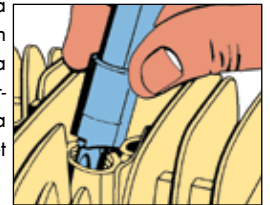


Bild 4

Gör rent gängan och sätet från spån. Skruva på bussningen några varv på indrivningsverktyget (typ C) och skruva i bussningen med verktyget.

Bild 5

När bussningen är jämsmed ytan kommer de kvarvarande gängorna att formas med hjälp av indrivningsverktyget (typ C) och vridpinne (typ D). När den sista biten av bussningen formas pressas den ut i materialet och den nödvändiga kraften i indrivningsverktyget avtar.

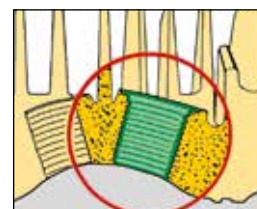
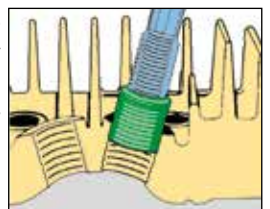
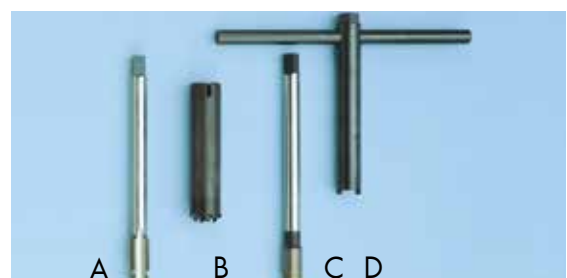


Bild 6

Reparationen av gängan är klar. Bussningen är nu kompressionsäker och säkrad för urskruvning.



A Gängtapp B Sätesfräs C Indrivningsverktyg D Vridpinne