

COST EFFECTIVE REPAIR RATHER THAN EXPENSIVE REPLACEMENT MEGLIO RIPARARE IN MODO ECONOMICO CHE SOSTITUIRE CON COSTI PIÙ ELEVATI.



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
- fulfil the demands of the user, the customer and the machine



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



Nel settore meccanico e automobilistico i filetti danneggiati di candele, bulloni passanti, tappi di scarico dell'olio, sonde Lambda o del supporto di scarico del tubo di scappamento comportano costose e lunghe sostituzioni. Per pezzi che riportano filetti logori, spanati o in genere danneggiati esiste una seconda opzione:

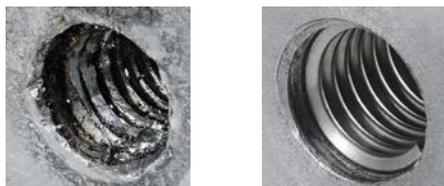
Sistema a inserti filettati V-Coil

Grazie all'impiego di assortimenti filettati e in sole 4 operazioni vecchi e logori filetti potranno essere completamente rigenerati tornando al vecchio diametro nominale di partenza.

- Facile utilizzo
- Facile sostituzione in sole 4 operazioni
- Per uso anche in luoghi ristretti
- Lunga durata e di elevata qualità
- Economico e veloce
- Soddisfacente per l'utilizzatore, il cliente e le macchine



Utilizzabile anche per il **rinforzo dei filetti** in campo elettrico, medico e aerospaziale



DRILLING

Clear the damaged thread with a Standard Drill. Up to M 12 (1/2") the KITS include the correct drill. To repair a spark plug thread no pre-drilling is necessary if using the special Spark Plug Tap. Please pay attention that for Fluteless Taps bigger holes are required.

CHECK

Check that thread and pitch of the tap and the bolt match.

TAPPING

Use the special V-COIL-Taps for cutting the holding thread into the cleared hole. It is recommended to use a suitable cutting oil.



FORATURA

Eliminare il filetto danneggiato con una punta normale. I nostri kit includono punte fino a M12 (1/2"). Nella sostituzione di una candela non è necessario eseguire la preforatura se si usa lo speciale attrezzo combinato per foratura e taglio. Nota bene: per i maschi per laminazione sono necessari fori più grandi.

CONTROLLI

Verificare che il maschio e il bullone abbiano lo stesso filetto e lo stesso passo.

FILETTO

Utilizzando gli speciali maschi V-COIL, tagliare il filetto di presa nel foro preforato. E' consigliabile l'uso di olio da taglio adeguato.



INSTALL THE INSERT

Place insert on Installation Tool and position the adjustable ring so that the insert tang is centred in the tang slot. Wind the Insert in with a light downward pressure until a half turn below the surface. Don't work against thread direction as the tang could break.

INTRODUZIONE DELL'INSERTO FILETTATO

Porre il filetto sull'attrezzo di inserimento e posizionare l'anello regolabile in modo che il perno di trascinamento si incastrerà nella sede dell'apertura. Avvitare quindi con una leggera pressione verso il basso fino a mezzo giro sotto la superficie. Non avvitare in senso opposto al filetto per evitare rotture del codolo.



TANG REMOVAL

After finishing lift the Installation Tool and use the Tang Break Tool to remove the tang. For bigger sizes and Spark Plug Taps use Long Nose Pliers to remove the tang.

Due to the narrow and exact tolerances the new thread normally is stronger than the original one.

ELIMINAZIONE DEL CODOLO

Una volta terminato l'inserimento del filetto, estrarre l'attrezzo di inserimento ed eliminare il perno di trascinamento con l'attrezzo rottura codolo. Nel caso di grandi dimensioni e di candele utilizzare pinze lunghe per rimuovere il codolo. Grazie alle tolleranze ridotte e precise, il nuovo filetto risulta normalmente più forte dell'originale.



Application:

Thread Armour Plating. For material with low shear strength eg. aluminum-alloys and magnesium alloys. Used in machine-building, electrical, automotive medical and aerospace industries.

Thread Repair of damaged or worn-out threads.

Recovery of rejected items.

Applicazioni:

Rivestimento del filetto. Per materiali teneri, per es. Le leghe di alluminio e di magnesio. Utilizzati nella costruzione di macchine, nel settore elettrico, automobilistico, medico ed aerospaziale.

Riparazione di filetti danneggiati o usurati.

Recupero di pezzi di scarto.