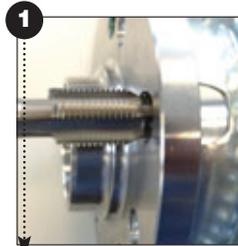


Einbausritte



Inhalt:

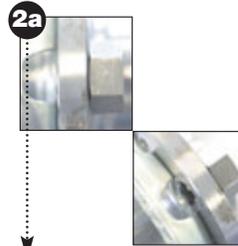
- 1 x Spezial HELICOIL® KOMBI-Gewinde-Bohrer M 14 x 1,5
- 1 x HELICOIL® plus Einbauspindel M 14 x 1,5
- 1 x Zapfenbrechzange
- 10 x HELICOIL® Einsätze FR M 14 x 1,5 x 9 mm
- 1 x HELICOIL® Verstellwerkzeug M 14 x 1,5, bestehend aus:
 - Stempel
 - Gewindehülse
 - Schraube und Unterlegscheibe



1

Gewindebohren

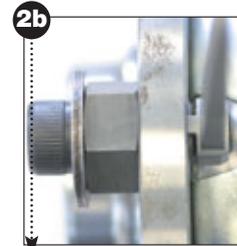
HELICOIL® Aufnahme-gewinde schneiden mit dem Spezial HELICOIL® Kombi-Gewindebohrer M 14 x 1,5. Das zerstörte ISO-Gewinde dient dabei als Führung.



2a

Verstemmen

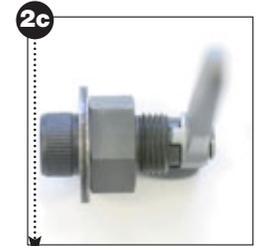
Als erstes wird die Gewindehülse von vorn vollständig in das HELICOIL® Aufnahme-gewinde eingeschraubt.



2b

Verstemmen

Von der Rückseite der Radnabe aus wird die Nase des Stempels in die Aussparung der Gewindehülse geschraubt, bis beide einrasten. Anschließend die Zylinderschraube mit Unterlegscheibe in die Gewindehülse einschrauben.



2c

Verstemmen

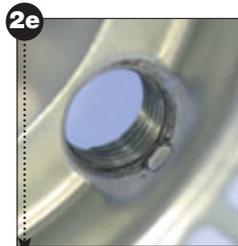
Detailaufnahme der Verschraubung. (Ohne Radnabe)



2d

Verstemmen

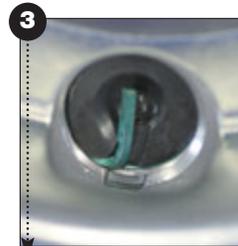
Mit Hilfe eines Sechskant-Schraubendrehers die Zylinderschraube mit 50 Nm anziehen bis der Stempel an der Gewindehülse plan aufliegt. Gewindehülse mit 22er Maulschlüssel kontern. Nach dem Verstemmen Verschraubung lösen und Gewindehülse ausschrauben.



2e

Verstemmen

Verstemmtes HELICOIL® Aufnahme-gewinde nachdem das Verstellwerkzeug entfernt worden ist. Das geschnittene HELICOIL® Aufnahme-gewinde ist einseitig an der Rückseite der Radnabe (ABS-Ring) verstemmt.



3

HELICOIL® plus aufspindeln und einbauen

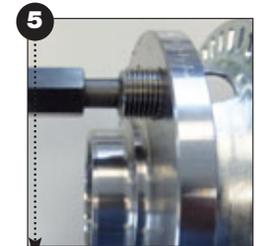
Den HELICOIL® Gewinde-einsatz auf die HELICOIL® plus Einbauspindel komplett aufschrauben und in das HELICOIL® Aufnahme-gewinde bis zur Verstemmung eindrehen. Es ist ein leichter Widerstand zu spüren, wenn der Zapfen an die Verstemmung stößt. Einbauwerkzeug heraus drehen.



4

Zapfenbrechen

Im Anschluss den Zapfen mit Hilfe der Zange vorsichtig brechen (in Einbau-richtung). Es ist darauf zu achten, dass der Zapfen mit heraus getragen wird.



5

Gewinde prüfen

Nach Möglichkeit ISO-Gewinde auf Lehrenhaltigkeit prüfen. Der Gewinde-Gutlehrdorn muss sich von Hand ohne größere Kraft in die gesamte Gewindelänge einschrauben lassen. Der Gewinde-Ausschuss-lehrdorn darf sich von Hand nicht mehr als zwei Umdrehungen ins Gewinde einschrauben lassen.

Hinweis: Im Servicehandbuch des Fahrzeuges ist die Gewindereparatur mit Angabe welches Rad und welche Seite zu dokumentieren!

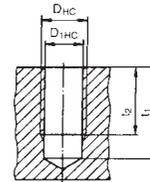
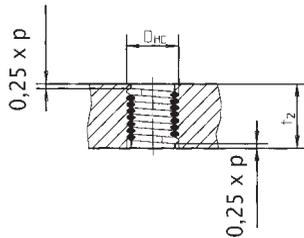
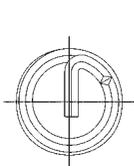
Auch erhältlich:
Nachfüllpackungen HELICOIL® plus
inkl. 10 Gewindeeinsätze
M 14 x 1,5 x 9 – 4189 914 4004



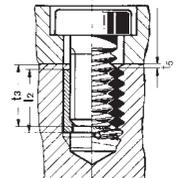
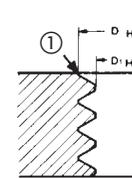
Einbauwerte

d x P	P	D _{1 HC}		Ø B	t ₂ min.	W	Ø D _{HC}
		min.	max.				
M 14 x 1,5	1,5	14,38	14,56	14,50	9,0	4,2	15,95

Alle Maße in mm



- d = Gewinde-Nenndurchmesser
- P = Gewindesteigung
- D_{1HC} = Gewinde-Kerndurchmesser
- B = Geeigneter Spiralbohrerdurchmesser
- t₂ = Die Nennlänge des Gewindeeinsatzes
- W = Windungsanzahl vor dem Einbau
- D_{HC} = Außendurchmesser des Aufnahmegewindes



① Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken. Außendurchmesser der Senkung = D_{HC} + 0,1 mm.