

loksert[®]



Loksert solid keylocking inserts are an easily installed thread assembly that is ideal for replacing damaged or worn threads in virtually any material – ferrous, non-ferrous and non-metallic. They are constructed from high quality carbon steel or extremely hardwearing stainless steel. One piece loksert inserts are supplied with the dove-tailed locking keys pre-assembled. The pre-positioned keys automatically position the insert at the correct depth below the surface of the parent material. Lokserts are suitable for repairing and creating threads in a wide range of applications including forgings and castings and are especially suited to situations that experience heavy wear and vibration - such as mining, construction and earthmoving equipment.

Features and Benefits

- Solid bushing utilising locking keys provides positive mechanical lock against rotation
- High strength and reliability provides maximum pullout strength
- Installed using standard drills and taps
- Simple installation - no special skills required
- Suitable for use in a wide range of parent materials
- Impossible to cross thread during installation
- Simple removal process if required
- No tang to break and remove
- Available in metric sizes, inch sizes and spark plug sizes
- Available in Thinwall and Heavy Duty



Loksert Keylocking inserts (verdrehsichere Gewindebuchsen) sind ein einfach einsetzbares Gewindesystem, ideal zum Ersetzen beschädigter oder verschlissener Gewinde in praktisch allen Werkstoffen – eisenhaltigen, nicht eisenhaltigen und nicht metallischen. Sie sind aus qualitativ hochwertigem, unlegiertem Stahl oder widerstandsfähigem Edelstahl hergestellt. Einstückige Loksert Inserts (Einsätze) werden mit vormontierten Schwalbenschwanz-Keilen geliefert. Die voreingestellten Keile positionieren den Einsatz automatisch in der von der Oberfläche des Mutterwerkstoff aus gemessenen korrekten Einbautiefe. Lokserts sind zur Reparatur und zur Erstellung von Gewinden in einer umfassenden Reihe von Anwendungen geeignet, einschließlich Schmiede- und Gusstücke, und sind besonders gut in Situationen, wo es zu hohem Verschleiß und Schwingungen kommt – z.B. im Bergbau, im Bauwesen und in Erdbaumaschinen.

Eigenschaften und Vorzüge

- Solide Buchsen mit verdrehsicheren Keilen, positive mechanische Rotationsfestigkeit
- Hohe Festigkeit und Zuverlässigkeit sorgen für maximale Ausdrehfestigkeit
- Einbau mit Standardbohrern und -gewindebohrern
- Einfacher Einbau – besondere Vorkenntnisse nicht erforderlich
- Für eine umfassende Reihe von Mutterwerkstoffen geeignet
- Schiefes Eindrehen ausgeschlossen
- Einfacher Ausbau, wenn erforderlich
- Kein Mitnehmerzapfen abzubereiten oder zu entfernen
- In metrischen und Zoll- und Zündkerzengrößen erhältlich
- In dünnwandiger und heavy-duty Ausführung erhältlich.



Les Loksert solid keylocking inserts [solides filets rapportés Loksert à frein de vis] sont un assemblage de filet facile à implanter et idéal pour remplacer les filets endommagés ou usés pour n'importe quel type de matériau, ferreux, non ferreux et non métallique. Ils sont fabriqués à partir d'acier au carbone de haute qualité ou d'acier inoxydable extrêmement résistant à l'usure. Les Loksert inserts [filets rapportés Loksert] en une seule pièce sont fournis avec les clavettes de blocage à queue d'aronde préassemblées. Les clavettes pré-positionnées mettent automatiquement le filet rapporté en place à la profondeur correcte en dessous de la surface du matériau récepteur. Les Lokserts [filets rapportés Loksert] conviennent à la réparation et à la création de filets pour une large gamme d'applications, y compris pour les forgeages et les moulages, et ils conviennent particulièrement aux situations qui subissent une forte usure et de fortes vibrations, tels que les équipements miniers, le matériel de construction et de terrassement.

Caractéristiques et avantages

- Une douille solide utilisant des clavettes de blocage fournit une résistance mécanique contre la rotation
- La grande résistance et la fiabilité procurent une résistance maximale à l'arrachement
- L'installation se fait à l'aide de forets et de tarauds standards
- L'installation est simple, aucune compétence spéciale n'est requise
- Ils sont appropriés à l'utilisation dans une gamme variée de matériaux récepteurs
- Impossible à fausser durant l'installation
- Facile à retirer si nécessaire
- Aucun tenon à casser et à retirer
- Disponibles en dimensions métriques, en pouces et en dimensions de bougie d'allumage
- Disponibles avec paroi fine et renforcée

Kel
BULGARIA

loksert®



Los insertos de seguridad Loksert son de fácil instalación, y su ensamblaje es ideal para reemplazar roscas dañadas o gastadas en, esencialmente, cualquier material – ferroso, no ferroso y no metálico -. Están fabricados con la más alta calidad de acero al carbón o de acero inoxidable. Un inserto loksert se suministra con los arrastres pre-ensamblados. Los filetes de apriete posicionados automáticamente colocan al inserto en la profundidad correcta de la superficie del material de alojamiento. Los lokserts están recomendados para reparación y creación de roscas en un amplio rango de aplicaciones incluyendo herrerías y fundiciones y se recomiendan especialmente para casos de gran desgaste de uso y vibración, tales como minería, construcción y equipo de gran movimiento.

Características y Beneficios

- Sólidos, utilizan filetes de apriete que proporcionan una alta seguridad mecánica contra la rotación.
- Alta resistencia y fiabilidad que proporciona una gran resistencia contra el desplazamiento.
- Se instalan usando machos y brocas standard.
- Instalación sencilla. No requiere de conocimientos especiales
- Recomendados para su uso en un amplio rango de materiales de alojamiento.
- Imposible de confundir las roscas durante la instalación.
- En caso de ser necesario, sencillo proceso de desalojo.
- Sin arrastre que cortar y quitar
- Disponibles en medidas métricas, pulgadas y para bujías
- Disponible en paredes delgadas y para trabajos pesados



Loksert 固态型螺纹护套可以简单方便的安装于一些损坏的、磨损的螺纹场合，这些场合可以有有色金属材料，黑色金属材料又或是非金属材料。这种特殊的螺纹护套是由高质量的碳钢或者高性能的不锈钢制成。每一个固态型的螺套都有着预先组装好的燕尾槽键锁装置。这个键锁装置已安置于螺套上，位于母材表面下合适的深度。固态型的螺套在修理和制造螺纹领域有着非常广泛的应用，包括锻铸领域，另外在严重磨损或者振动领域也有着很多的应用，比如采矿业，建筑业等等。

特征与利益

- 固态型螺套的键锁提供了一个机械式的锁紧功能用于对抗旋转
- 高强度，高稳定度，提供最大的拉力
- 可用标准的钻头和丝锥安装
- 安装简单，没有特殊工具要求
- 可适用于很多种的母材
- 安装时螺纹不可过
- 如果必须的话，可以很方便的移除
- 没有需要折断或者移除的尾部安装柄
- 类别有公制尺寸，英制尺寸，火花塞
- 有着薄型或者厚型类别

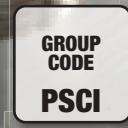
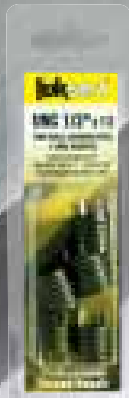


Loksert(ロックサート)の強固なキーロッキングインサートは損傷または磨耗したねじ山の補修に最適で簡単に装着することができ、鉄、非鉄、非金属を含むほとんど全ての材質に対応します。Loksert(ロックサート)のインサートは高品質カーボン鋼または超耐耗性を持つステンレス鋼から造られています。各インサートはあらかじめ一定位置に組み込まれた鳩尾型のロックキーを持ち、このロックキーによってインサートは適正な深さに挿入されます。ロックサートは鍛造や鋳造を含む広範囲における用途でねじ山の補修、形成に適しており、特に採掘、建設、土木機材など磨耗や振動が激しい環境下での用途に適しています。

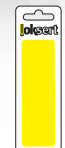
製品の特徴と利点

- ロッキングキーを利用した強度の高いブッシングによって、ブッシングの戻り止めに有効な機械的ロックが働きます
- 高い強度と信頼性が最適な最大引き抜き強度を与えます
- 標準規格のドリルとタップで装着できます
- 簡単に装着できます-特別な技術が必要としません
- 広い範囲の母材材料に対応します
- 挿入時にねじ山がずれません
- 必要に応じて簡単に取り外せます
- タングを折り取る必要がありません
- メートルサイズ、インチサイズ、スパークプラグサイズが揃えてあります
- 薄肉タイプと高耐久タイプがあります

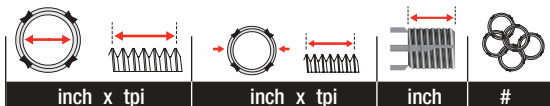




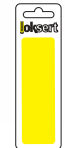
mm x mm	mm x mm	mm	#
MC			
5.00 x 0.80	8.00 x 1.25	8.0	5
6.00 x 1.00	10.00 x 1.25	10.0	5
8.00 x 1.25	12.00 x 1.25	12.0	5
10.00 x 1.50	14.00 x 1.50	14.0	5
12.00 x 1.75	16.00 x 1.50	16.0	5
mm x mm	mm x mm	mm	#
MF			
8.00 x 1.00	12.00 x 1.25	8.0	5
10.00 x 1.25	14.00 x 1.50	10.0	5
12.00 x 1.25	16.00 x 1.50	12.0	5



mm	mm x mm	mm	#
6.90	8.00 x 1.25	8.25	3600-190T
8.80	10.00 x 1.25	10.25	3600-250T
10.80	12.00 x 1.25	12.25	3600-312T
12.80	14.00 x 1.50	14.25	3600-375T
14.75	16.00 x 1.50	16.25	3600-500T
mm	mm x mm	mm	#
10.80	12.00 x 1.25	12.25	3600-312T
12.80	14.00 x 1.50	14.25	3600-375T
14.75	16.00 x 1.50	16.25	3600-500T

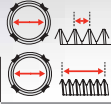


inch x tpi	inch x tpi	inch	#
UNC			
10 x 24	5/16 x 18	0.31	5
1/4 x 20	3/8 x 16	0.37	5
5/16 x 18	7/16 x 14	0.43	5
3/8 x 16	1/2 x 13	0.50	5
7/16 x 14	9/16 x 12	0.56	5
1/2 x 13	5/8 x 11	0.62	5
inch x tpi	inch x tpi	inch	#
UNF			
10 x 32	5/16 x 18	0.31	5
1/4 x 28	3/8 x 16	0.37	5
5/16 x 24	7/16 x 14	0.43	5
3/8 x 24	1/2 x 13	0.50	5
7/16 x 20	9/16 x 12	0.56	5
1/2 x 20	5/8 x 11	0.62	5



inch	inch x tpi	inch	#
I	5/16 x 18	0.32	3600-190T
Q	3/8 x 16	0.38	3600-250T
X	7/16 x 14	0.44	3600-312T
29/64	1/2 x 13	0.51	3600-375T
33/64	9/16 x 12	0.57	3600-375T
37/64	5/8 x 11	0.63	3600-500T
inch	inch x tpi	inch	#
"I"	5/16x18	0.32	3600-190T
"Q"	3/8x16	0.38	3600-250T
"X"	7/16x14	0.44	3600-312T
29/64	1/2x13	0.51	3600-375T
33/64	9/16x12	0.57	3600-375T
37/64	5/8 x11	0.63	3600-500T





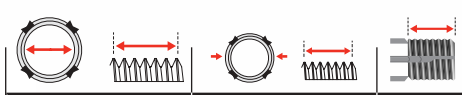
3600-D1

#	mm / inch	#	#	mm / inch	#	#	mm / inch	#
MC			MC			MC		
1	M6 x 1	3620-6.00TWP	1	8.8mm	3620-8.8	1	10.00x1.25	3621-10.00I
1	M8 x 1.25	3620-8.00TWP	1	10.8mm	3620-10.8	1	12.00x1.25	3622-12.00I
1	M10 x 1.5	3620-10.00TWP	1	12.8mm	3620-12.8	1	14.00x1.5	3621-14.00I
1	M12 x 1.75	3620-12.00TWP	1	14.75mm	3620-14.75	1	16.00x1.5	3621-16.00I
UNC			UNC			UNC		
1	1/4x20	3632-1/4TWP	1	"Q"(8.43/0.332)	3632-Q	1	3/8x16	3632-3/8I
1	5/16x18	3632-5/16TWP	2	"X"(10.0/0.397)	3632-X	2	7/16x14	3632-7/16I
1	3/8x16	3632-3/8TWP	2	29/64	3632-29/64	2	1/2x13	3632-1/2I
1	1/2x13	3632-1/2TWP	1	37/64	3632-37/64	1	5/8x11	3632-5/8I
UNF			UNF			UNF		
1	5/16x24	3634-5/16TWP	-	-	-	-	-	-
1	3/8x24	3634-3/8TWP	-	-	-	-	-	-



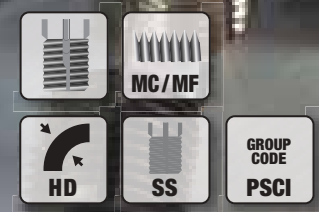
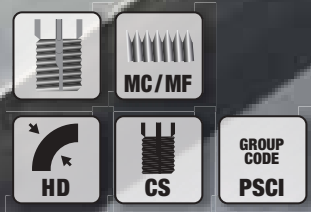


mm x mm	mm x mm	mm	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
MC						
5.00 x 0.80	8.00 x 1.25	8.0	3620-5.00TW	75951	3720-5.00TW	76351
6.00 x 1.00	10.00 x 1.25	10.0	3620-6.00TW	75952	3720-6.00TW	76352
8.00 x 1.25	12.00 x 1.25	12.0	3620-8.00TW	75953	3720-8.00TW	76353
10.00 x 1.50	14.00 x 1.50	14.0	3620-10.00TW	75955	3720-10.00TW	76355
12.00 x 1.75	16.00 x 1.50	16.0	3620-12.00TW	75956	3720-12.00TW	76356
MF						
8.00 x 1.00	12.00 x 1.25	12.0	3621-8.00TW	76153	3721-8.00TW	76553
10.00 x 1.25	14.00 x 1.50	14.0	3621-10.00TW	76155	3721-10.00TW	76555
12.00 x 1.25	16.00 x 1.50	16.0	3621-12.00TW	76156	3721-12.00TW	76556



inch x tpi	inch x tpi	inch	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
UNC						
10 x 24	5/16 x 18	0.31	3632-10GTW	75921	3732-10GTW	76321
1/4 x 20	3/8 x 16	0.37	3632-1/4TW	75922	3732-1/4TW	76322
5/16 x 18	7/16 x 14	0.43	3632-5/16TW	75923	3732-5/16TW	76323
3/8 x 16	1/2 x 13	0.50	3632-3/8TW	75924	3732-3/8TW	76324
7/16 x 14	9/16 x 12	0.56	3632-7/16TW	75925	3732-7/16TW	76325
1/2 x 13	5/8 x 11	0.62	3632-1/2TW	75926	3732-1/2TW	76326
UNF						
10 x 32	5/16 x 18	0.31	3634-10GTW	76121	3734-10GTW	76521
1/4 x 28	3/8 x 16	0.37	3634-1/4TW	76122	3734-1/4TW	76522
5/16 x 24	7/16 x 14	0.43	3634-5/16TW	76123	3734-5/16TW	76523
3/8 x 24	1/2 x 13	0.50	3634-3/8TW	76124	3734-3/8TW	76524
7/16 x 20	9/16 x 12	0.56	3634-7/16TW	76125	3734-7/16TW	76525
1/2 x 20	5/8 x 11	0.62	3634-1/2TW	76126	3734-1/2TW	76526



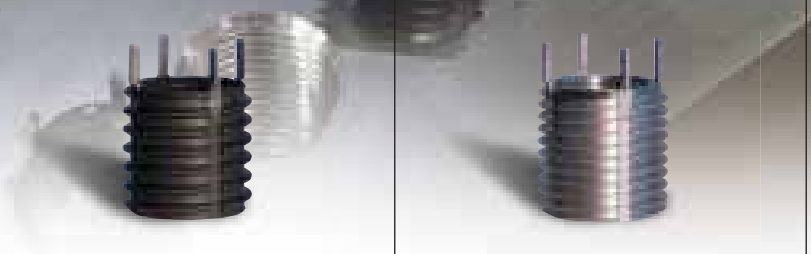
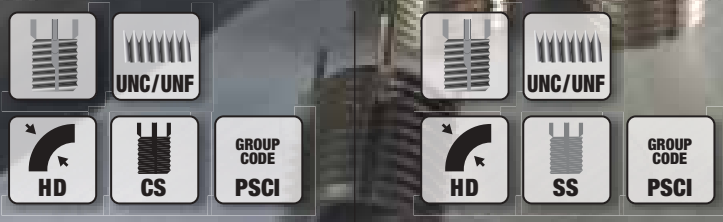


mm x mm	mm x mm	mm	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
MC						
4.00 x 0.70	8.00 x 1.25	8.0	3620-4.00HD	75963	3720-4.00HD	76363
5.00 x 0.80	10.00 x 1.25	10.0	3620-5.00HD	75964	3720-5.00HD	76364
6.00 x 1.00	12.00 x 1.25	12.0	3620-6.00HD	75965	3720-6.00HD	76365
8.00 x 1.25	14.00 x 1.50	14.0	3620-8.00HD	75966	3720-8.00HD	76366
10.00 x 1.50	16.00 x 1.50	16.0	3620-10.00HD	75967	3720-10.00HD	76367
12.00 x 1.75	18.00 x 1.50	18.0	3620-12.00HD	75969	3720-12.00HD	76369
14.00 x 2.00	20.00 x 1.50	20.0	3620-14.00HD	75970	3720-14.00HD	76370
16.00 x 2.00	22.00 x 1.50	22.0	3620-16.00HD	75971	3720-16.00HD	76371
20.00 x 2.50	30.00 x 2.00	30.0	3620-20.00HD	75973	3720-20.00HD	76373
24.00 x 3.00	33.00 x 2.00	33.0	3620-24.00HD	75975	3720-24.00HD	76375

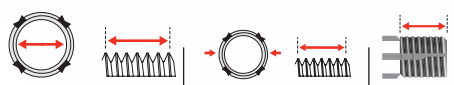


mm x mm	mm x mm	mm	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
MF						
8.00 x 1.00	14.00 x 1.5		3621-8.00HD	76166	3721-8.00HD	76566
10.00 x 1.25	16.00 x 1.5		3621-10.00HD	76167	3721-10.00HD	76567
12.00 x 1.25	18.00 x 1.5		3621-12.00HD	76169	3721-12.00HD	76569
14.00 x 1.50	20.00 x 1.5		3621-14.00HD	76170	3721-14.00HD	76570
16.00 x 1.50	22.00 x 1.5		3621-16.00HD	76171	3721-16.00HD	76571
18.00 x 1.50	24.00 x 1.5		3621-18.00HD	76172	3721-18.00HD	76572
20.00 x 1.50	30.00 x 2.0		3621-20.00HD	76173	3721-20.00HD	76573
22.00 x 1.50	32.00 x 2.0		3621-22.00HD	76174	3721-22.00HD	76574
24.00 x 2.00	33.00 x 2.0		3621-24.00HD	76175	3721-24.00HD	76575

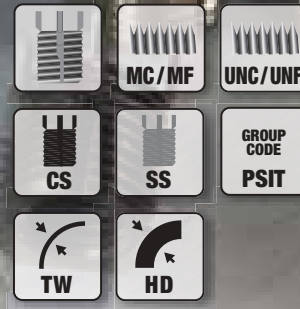




inch x tpi	inch x tpi	inch	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
UNC						
8 x 32	5/16x18	0.31	3632-8GHD	75900	3732-8GHD	76300
10 x 24	3/8x16	0.31	3632-10GHD	75901	3732-10GHD	76301
1/4 x 20	7/16x14	0.37	3632-1/4HD	75902	3732-1/4HD	76302
5/16 x 18	1/2x13	0.43	3632-5/16HD	75903	3732-5/16HD	76303
3/8 x 16	9/16x12	0.50	3632-3/8HD	75904	3732-3/8HD	76304
7/16 x 14	5/8x11	0.62	3632-7/16HD	75905	3732-7/16HD	76305
1/2 x 13	3/4x16	0.62	3632-1/2HD	75906	3732-1/2HD	76306
9/16 x 12	3/4x16	0.81	3632-9/16HD	75907	3732-9/16HD	76307
5/8 x 11	7/8x14	0.87	3632-5/8HD	75908	3732-5/8HD	76308
3/4 x 10	1-1/8x12	1.12	3632-3/4HD	75909	3732-3/4HD	76309
7/8 x 9	1-1/4x12	1.25	3632-7/8HD	75910	3732-7/8HD	76310
1 x 8	1-3/8x12	1.37	3632-1HD	75911	3732-1HD	76311
1-1/8 x 7	1-1/2x12	1.62	3632-1.1/8HD	75913	3732-1.1/8HD	-
1-1/4 x 7	1-5/8x12	1.81	3632-1.1/4HD	75914	3732-1.1/4HD	-
1-1/2 x 6	1-7/8x12	2.00	3632-1.1/2HD	75916	3732-1.1/2HD	-



inch x tpi	inch x tpi	inch	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
UNF						
10 x 32	3/8 x 16		3634-10GHD	76101	3734-10GHD	76501
1/4 x 28	7/16 x 14		3634-1/4HD	76102	3734-1/4HD	76502
5/16 x 24	1/2 x 13		3634-5/16HD	76103	3734-5/16HD	76503
3/8 x 24	9/16 x 12		3634-3/8HD	76104	3734-3/8HD	76504
7/16 x 20	5/8 x 11		3634-7/16HD	76105	3734-7/16HD	76505
1/2 x 20	3/4 x 16		3634-1/2HD	76106	3734-1/2HD	76506
9/16 x 18	3/4 x 16		3634-9/16HD	76107	3734-9/16HD	76507
5/8 x 18	7/8 x 14		3634-5/8HD	76108	3734-5/8HD	76508
3/4 x 16	1-1/8 x 12		3634-3/4HD	76109	3734-3/4HD	76509
7/8 x 14	1-1/4 x 12		3634-7/8HD	76110	3734-7/8HD	76510
1 x 12	1-3/8 x 12		3634-1HD	76111	3734-1HD	76511
1 x 14	1-3/8 x 12		3635-1HD	76112	3735-1HD	-
1-1/8 x 12	1-1/2 x 12		3634-1.1/8HD	76113	3734-1.1/8HD	-
1-1/4 x 12	1-5/8 x 12		3634-1.1/4HD	76114	3734-1.1/4HD	-
1-1/2 x 12	1-7/8 x 12		3634-1.1/2HD	76116	3734-1.1/2HD	-

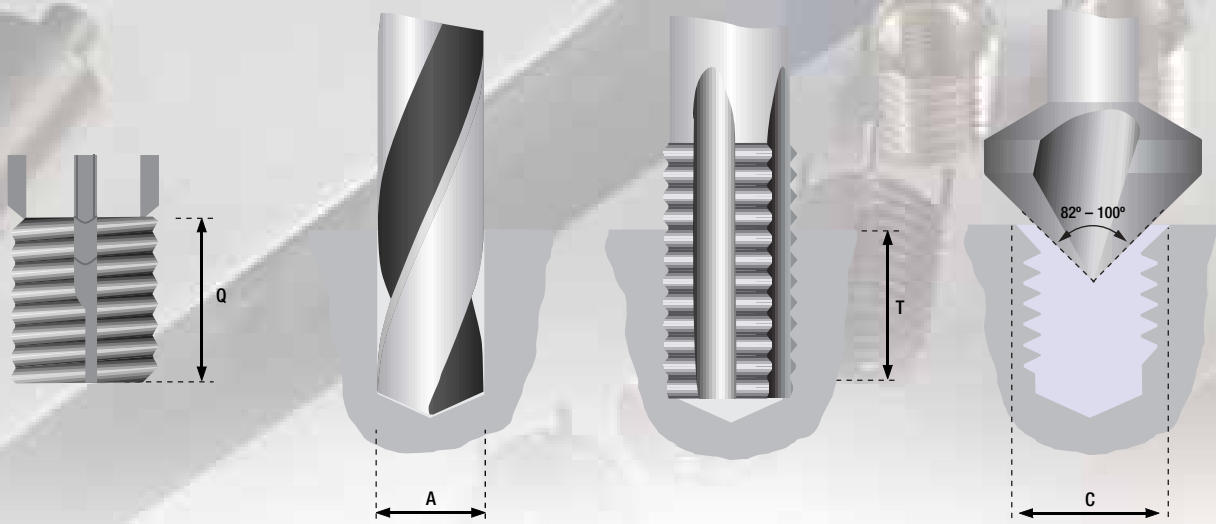


mm	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
MC / MF						
4.00	-	-	3600-4.00HT	HDM4	-	-
5.00	3600-5.00TT	TWM5	3600-5.00HT	HDM5	3600-190T	KS#10-M5
6.00	3600-6.00TT	TWM6	3600-6.00HT	HDM6	3600-250T	KS1/4-M6
8.00	3600-8.00TT	TWM8	3600-8.00HT	HDM8	3600-312T	KS5/16-M8
10.00	3600-10.00TT	TWM10	3600-10.00HT	HDM10	3600-375T	KS3/8-7/16-M10
12.00	3600-12.00TT	TWM12	3600-12.00HT	HDM12	3600-500T	KS1/2-9/16-M12
14.00	-	-	3600-14.00HT	HDM14	-	-
16.00	-	-	3600-16.00HT	HDM16	3600-625T	KS5/8-M16
18.00	-	-	3600-18.00HT	HDM18	-	-
20.00	-	-	3600-20.00HT	HDM20	3600-875T	KS3/4-7/8-M20-22
22.00	-	-	3600-22.00HT	HDM22	-	-
24.00	-	-	3600-24.00HT	HDM24	-	-



inch	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #	Loksert #	X-Ref #
UNC / UNF						
8G	-	-	3600-8GHT	HD8	-	-
10G	3600-10GTT	TW10	3600-10GHT	HD10	3600-190T	KS#10-M5
1/4	3600-1/4TT	TW1/4	3600-1/4HT	HD1/4	3600-250T	KS1/4-M6
5/16	3600-5/16TT	TW5/16	3600-5/16HT	HD5/16	3600-312T	KS5/16-M8
3/8	3600-3/8TT	TW3/8	3600-3/8HT	HD3/8	3600-375T	KS3/8-7/16-M10
7/16	3600-7/16TT	TW7/16	3600-7/16HT	HD7/16	3600-375T	KS3/8-7/16-M10
1/2	3600-1/2TT	TW1/2	3600-1/2HT	HD1/2	3600-500T	KS1/2-9/16-M12
9/16	-	-	3600-9/16HT	HD9/16	3600-500T	KS1/2-9/16-M12
5/8	-	-	3600-5/8HT	HD5/8	3600-625T	KS5/8-M16
11/16	-	-	-	-	-	-
3/4	-	-	3600-3/4HT	HD3/4	3600-875T	KS3/4-7/8-M20-22
13/16	-	-	-	-	-	-
7/8	-	-	3600-7/8HT	HD7/8	3600-875T	KS3/4-7/8-M20-22
1	-	-	3600-1HT	HD1	3600-100T	KS5/8-M16
1-1/8	-	-	3600-1 1/8HT	HD1 1/8	-	-
1-1/4	-	-	3600-1 1/4HT	HD1 1/4	-	-
1-3/8	-	-	-	-	-	-
1-1/2	-	-	3600-1 1/2HT	HD1 1/2	-	-





Internal Thread Class 6H mm	External Thread Class 6G mm	Q mm	Installation Tool #	A mm	C mm	Tap Class 6H mm	T Min. mm	R1 mm	R2 mm
THIN WALL									
M5 X 0.8	M8 X 1.25	8.0	3600-190T	6.9	8.25	M8 X 1.25	9.5	5.50	4.00
M6 X 1.0	M10 X 1.25	10.0	3600-250T	8.8	10.25	M10 x 1.25	11.5	7.50	4.75
M8 X 1.25	M12 x 1.25	12.0	3600-312T	10.8	12.25	M12 x 1.25	13.5	9.50	4.75
M8 X 1.0	M12 x 1.25	12.0	3600-312T	10.8	12.25	M12 x 1.25	13.5	9.50	4.75
M10 X 1.5	M14 x 1.5	14.0	3600-375T	12.8	14.25	M14 x 1.5	15.5	11.50	4.75
M10 X 1.25	M14 x 1.5	14.0	3600-375T	12.8	14.25	M14 x 1.5	15.5	11.50	4.75
M12 X 1.75	M16 x 1.5	16.0	3600-500T	14.75	16.25	M16 x 1.5	17.5	13.50	4.75
M12 X 1.25	M16 x 1.5	16.0	3600-500T	14.75	16.25	M16 x 1.5	17.5	13.50	4.75
HEAVY DUTY									
M4 X 0.7	M8 X 1.25	8.0	3600-4.00HT	6.9	8.25	M8 X 1.25	9.5	5.50	4.00
M5 X 0.8	M10 X 1.25	10.0	3600-190T	8.8	10.25	M10 x 1.25	12.5	7.50	4.75
M6 X 1.0	M12 x 1.25	12.0	3600-250T	10.8	12.25	M12 x 1.25	14.5	9.50	4.75
M8 X 1.25	M14 x 1.5	14.0	3600-312T	12.8	14.25	M14 x 1.5	16.5	11.50	4.75
M8 X 1.0	M14 x 1.5	14.0	3600-312T	12.8	14.25	M14 x 1.5	16.5	11.50	4.75
M10 X 1.5	M16 x 1.5	16.0	3600-375T	14.75	16.25	M16 x 1.5	18.5	13.50	4.75
M10 X 1.25	M16 x 1.5	16.0	3600-375T	14.75	16.25	M16 x 1.5	18.5	13.50	4.75
M12 X 1.75	M18 X 1.5	18.0	3600-500T	16.75	18.25	M18 X 1.5	20.5	15.50	4.75
M12 X 1.25	M18 X 1.5	18.0	3600-500T	16.75	18.25	M18 X 1.5	20.5	15.50	4.75
M14 X 2.0	M20 X 1.5	20.0	3600-14.00HT	18.75	20.25	M20 X 1.5	22.5	17.50	4.75
M14 X 1.5	M20 X 1.5	20.0	3600-14.00HT	18.75	20.25	M20 X 1.5	22.5	17.50	4.75
M16 X 2.0	M22 X 1.5	22.0	3600-625T	20.5	22.25	M22 X 1.5	24.5	17.75	6.35
M16 X 1.5	M22 X 1.5	22.0	3600-625T	20.5	22.25	M22 X 1.5	24.5	17.75	6.35
M18 X 1.5	M24 X 1.5	24.0	3600-18.00HT	22.5	24.25	M24 X 1.5	26.5	19.75	6.35
M20 X 2.5	M30 X 2.0	30.0	3600-875T	28.0	30.25	M30 X 2.0	34.5	25.75	6.35
M20 X 1.5	M30 X 2.0	30.0	3600-875T	28.0	30.25	M30 X 2.0	34.5	25.75	6.35
M22 X 1.5	M32 X 2.0	32.0	3600-22.00HT	30.0	32.25	M32 X 2.0	36.5	27.75	6.35
M24 X 3.0	M33 X 2.0	33.0	3600-24.00HT	31.0	33.25	M33 X 2.0	37.5	28.75	6.35
M24 X 2.0	M33 X 2.0	33.0	3600-24.00HT	31.0	33.25	M33 X 2.0	37.5	28.75	6.35

loksert



1 DRILL

Drill out the material between the locking keys and the internal thread to the specified depth.

Note: Drill size and drilling depth are shown in the loksert technical tables.

2 DEFLECT

Deflect locking keys inward and break off

3 REMOVE

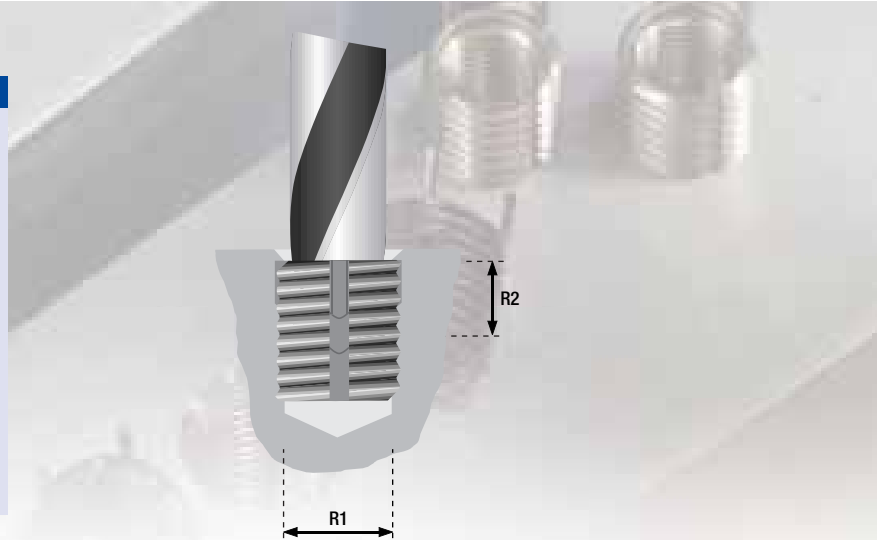
Remove the insert from the hole by winding it out using a screw extractor or similar type tool.

4 INSERT

A new loksert insert of exactly the same size can be installed in the original hole.

THIN WALL & HEAVY DUTY

Insert Material	Carbon Steel – C1215 or equivalent Stainless Steel – 303 or equivalent
Keys	302 CRES or equivalent
Finish	Carbon Steel – Zinc Phosphate; Stainless Steel – Passivated
Tolerances	±0.010 inch or ±0.25mm unless specified otherwise
Keys	inserts with internal thread of 5/16" (M7) or larger have 4 locking keys. Smaller sizes have 2 keys.
Tap Drill Hole Tolerance - Inch	0.234 - 0.500 = +0.004 / -0.001 over 0.500 = +0.005 / -0.001
Tap Drill Hole Tolerance - Metric	6.90 - 10.80 = +0.100 / -0.025 over 12.80 = +0.130 / -0.025



Internal Thread Class 2B inch	External Thread Mod. Class 2A inch	Q inch	Installation Tool #	A inch	C inch	Tap Class 2B inch	T Min. inch	R1 inch	R2 inch
THIN WALL									
10G X 24	5/16 X 18	0.31	3600-190T	"I"	0.32	5/16 X 18	0.37	7/32	1/8
10G X 32	5/16 X 18	0.31	3600-190T	"I"	0.32	5/16 X 18	0.37	7/32	1/8
1/4 X 20	3/8 X 16	0.37	3600-250T	"Q"	0.38	3/8 X 16	0.43	9/32	3/16
1/4 X 28	3/8 X 16	0.37	3600-250T	"Q"	0.38	3/8 X 16	0.43	9/32	3/16
5/16 X 18	7/16 X 14	0.43	3600-312T	"X"	0.44	7/16 X 14	0.50	11/32	3/16
5/16 X 24	7/16 X 14	0.43	3600-312T	"X"	0.44	7/16 X 14	0.50	11/32	3/16
3/8 X 16	1/2 X 13	0.50	3600-375T	29/64	0.51	1/2 X 13	0.56	13/32	3/16
3/8 X 24	1/2 X 13	0.50	3600-375T	29/64	0.51	1/2 X 13	0.56	13/32	3/16
7/16 X 14	9/16 X 12	0.56	3600-375T	33/64	0.57	9/16 X 12	0.62	15/32	3/16
7/16 X 20	9/16 X 12	0.56	3600-375T	33/64	0.57	9/16 X 12	0.62	15/32	3/16
1/2 X 13	5/8 X 11	0.62	3600-500T	37/64	0.63	5/8 X 11	0.68	17/32	3/16
1/2 X 20	5/8 X 11	0.62	3600-500T	37/64	0.63	5/8 X 11	0.68	17/32	3/16
HEAVY DUTY									
8G X 32	5/16 X 18	0.31	3600-8GHT	"I"	0.32	5/16 X 18	0.37	7/32	1/8
10G X 24	3/8 X 16	0.31	3600-190T	"Q"	0.38	3/8 X 16	0.37	9/32	1/8
10G X 32	3/8 X 16	0.31	3600-190T	"Q"	0.38	3/8 X 16	0.37	9/32	1/8
1/4 X 20	7/16 X 14	0.37	3600-250T	"X"	0.44	7/16 X 14	0.43	11/32	3/16
1/4 X 28	7/16 X 14	0.37	3600-250T	"X"	0.44	7/16 X 14	0.43	11/32	3/16
5/16 X 18	1/2 X 13	0.43	3600-312T	29/64	0.51	1/2 X 13	0.50	13/32	3/16
5/16 X 24	1/2 X 13	0.43	3600-312T	29/64	0.51	1/2 X 13	0.50	13/32	3/16
3/8 X 16	9/16 X 12	0.50	3600-375T	33/64	0.57	9/16 X 12	0.56	15/32	3/16
3/8 X 24	9/16 X 12	0.50	3600-375T	33/64	0.57	9/16 X 12	0.56	15/32	3/16
7/16 X 14	5/8 X 11	0.62	3600-375T	37/64	0.63	5/8 X 11	0.68	17/32	3/16
7/16 X 20	5/8 X 11	0.62	3600-375T	37/64	0.63	5/8 X 11	0.68	17/32	3/16
1/2 X 13	3/4 X 16	0.62	3600-500T	45/64	0.76	3/4 X 16	0.68	21/32	3/16
1/2 X 20	3/4 X 16	0.62	3600-500T	45/64	0.76	3/4 X 16	0.68	21/32	3/16
9/16 X 12	3/4 X 16	0.81	3600-500T	45/64	0.76	3/4 X 16	0.94	21/32	3/16
9/16 X 18	3/4 X 16	0.81	3600-500T	45/64	0.76	3/4 X 16	0.94	21/32	3/16
5/8 X 11	7/8 X 14	0.87	3600-625T	53/64	0.88	7/8 X 14	1.00	25/32	5/16
5/8 X 18	7/8 X 14	0.87	3600-625T	53/64	0.88	7/8 X 14	1.00	25/32	5/16
3/4 X 10	1-1/8 X 12	1.12	3600-875T	1-1/16	1.14	1-1/8 X 12	1.31	31/32	5/16
3/4 X 16	1-1/8 X 12	1.12	3600-875T	1-1/16	1.14	1-1/8 X 12	1.31	31/32	5/16
7/8 X 9	1-1/4 X 12	1.25	3600-875T	1-3/16	1.27	1-1/4 X 12	1.44	1-3/32	5/16
7/8 X 14	1-1/4 X 12	1.25	3600-875T	1-3/16	1.27	1-1/4 X 12	1.44	1-3/32	5/16
1 X 8	1-3/8 X 12	1.37	3600-100T	1-5/16	1.39	1-3/8 X 12	1.56	1-7/32	5/16
1 X 12	1-3/8 X 12	1.37	3600-100T	1-5/16	1.39	1-3/8 X 12	1.56	1-7/32	5/16
1 X 14	1-3/8 X 12	1.37	3600-100T	1-5/16	1.39	1-3/8 X 12	1.56	1-7/32	5/16
1-1/8 X 7	1-1/2 X 12	1.62	3600-1.1/8HT	1-7/16	1.52	1-1/2 X 12	1.84	1-11/32	5/16
1-1/8 X 12	1-1/2 X 12	1.62	3600-1.1/8HT	1-7/16	1.52	1-1/2 X 12	1.84	1-11/32	5/16
1-1/4 X 7	1-5/8 X 12	1.81	3600-1.1/4HT	1-9/16	1.64	1-5/8 X 12	2.06	1-15/32	5/16
1-1/4 X 12	1-5/8 X 12	1.81	3600-1.1/4HT	1-9/16	1.64	1-5/8 X 12	2.06	1-15/32	5/16
1-1/2 X 6	1-7/8 X 12	2.00	3600-1.1/2HT	1-13/16	1.89	1-7/8 X 12	2.28	1-23/32	5/16
1-1/2 X 12	1-7/8 X 12	2.00	3600-1.1/2HT	1-13/16	1.89	1-7/8 X 12	2.28	1-23/32	5/16



powercoil®

loksert®

DISCLAIMER

Whilst every effort has been made to ensure the accuracy of the information contained herein, Bordo International Pty Ltd accepts no liability for any loss or damage either direct or consequential arising out of, or in relation to, the use or application of the said information or products referred to herein.

All information is believed to be correct at time of printing. E.&O.E.

© Copyright 2007 Bordo International Pty Ltd ABN 96 005 125 833

This publication is copyright. Other than for the purposes of, and under the conditions prescribed under, the copyright act no part of this publication may in any form or by any means be reproduced, stored in a retrieval system or transmitted without prior written permission of Bordo International Pty Ltd.

PowerCoil and Loksert are registered trademarks of Bordo International. Trademarks are the property of their registered owners.

Specifications are subject to change without notice.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Auch wenn jeder Versuch unternommen wurde, die Genauigkeit der hierin enthaltenen Information zu garantieren, übernimmt die Bordo International Pty Ltd keine Haftung für Verluste oder Schäden, die aufgrund besagter Information oder der hier beschriebenen Produkte auftreten.

Es wird davon ausgegangen, dass die Information zum Zeitpunkt der Verlegung korrekt ist. E.&O.E

© Copyright 2007 Bordo International Pty Ltd ABN 96 005 125 833

Diese Erscheinung ist urheberrechtlich geschützt. Ausser unter den im Urheberrecht genannten Bedingungen darf kein Teil dieser Veröffentlichung ohne schriftliche Genehmigung der Bordo International Pty Ltd auf irgendeine Weise reproduziert, in einem Retrieval-System gespeichert oder an Dritte weitergegeben werden.

PowerCoil und Loksert sind eingetragene Warenzeichen der Bordo International. Warenzeichen sind Eigentum ihrer eingetragenen Eigentümer. Die Angaben können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITE

En dépit des efforts qui ont été déposés pour assurer l'exactitude des informations contenues ci-dessus, Bordo International Pty Ltd décline toute responsabilité pour des pertes ou dommages qui résultent directement ou en conséquence de l'utilisation ou de l'application des informations ou des produits évoqués ci-dessus. Toutes les informations sont considérées comme correctes au moment de leur publication. E.&O.E.

© Copyright 2007 Bordo International Pty Ltd ABN 96 005 125 833

Cette publication est protégée par le droit d'auteur. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, enregistrée dans un système d'extraction ou transmise sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé à toute autre fin sans autorisation écrite préalable de Bordo International Pty Ltd.

PowerCoil et Loksert sont des marques déposées de Bordo International. Les marques déposées sont la propriété de leurs auteurs. Les spécifications sont sujettes au changement sans préavis.

DISCLAIMER

Independientemente de los esfuerzos que hemos hecho para asegurar la exactitud de las informaciones contenidas en este catálogo, nuestra empresa declina toda responsabilidad por las pérdidas o daños que resulten directamente o por consecuencia de la utilización o la aplicación de informaciones o de los productos contenidos. Todas las informaciones son consideradas como correctas en el momento de la publicación. E.&O.E.

Copyright 2007 Bordo International Pty Ltd ABN 96 005 125 833

Esta publicación está protegida bajo derechos de autor. Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida, ni grabada, ni transmitida de ninguna forma, salvo autorización escrita por parte de Bordo International Pty Ltd.

Power Coil y Loksert son marcas pertenecientes a Bordo International. Las marcas registradas pertenecen a sus autores. Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

免責條款

我们尽我们的努力，确保以上提供信息的准确性，BORDO公司不接受由直接的或者间接产生的产品又或语言信息而造成的任何损失或者损害。所有信息我们尽力保证其正确，打印错误和遗漏不在此限。

BORDO公司版权所有2007，ABN 96 005 125 833

发表许可：除了已明确规定的，在没有bordo公司许可的情况下，任何人不得以任何形式进行复制。

Powercoil和Loksert是Bordo公司注册的商标，是这两个商标的所有者。

如有规格等改变，恕不另行通知。

免責條項

ここに掲載される情報の内容の正確さには細心の注意を払っていますが、ボルド・インターナショナル株式会社は、ここに掲載される情報または製品の直接的または間接的利用により生じた損害及び損失に対するいっさいの責任を負いません。全ての掲載情報は印刷時において正確な内容と信じられます。(書き損じ・脱漏を除く)

著作権© Copyright 2007 ボルド・インターナショナル株式会社 ABN 96 005 125 833

ここに掲載される情報は著作権法で保護されています。著作権法に基づいた行為以外で、ボルド・インターナショナル株式会社の事前の書面による許諾なしにこれらの情報を複製、データベースへの保存、送信することは著作権法で禁止されています。

PowerCoil(パワーコイル)とLoksert(ロックサート)はボルド・インターナショナルの登録商標であり、ボルド・インターナショナルがこれらの商標の所有権を有します。

製品仕様書の内容は通告なしに変更することがあります。

IMPORTANT

As with all engineering practice, the success of any drilling & tapping operation is dependant upon many factors, i.e. the type of material being cut : style of tap : cutting speed / feed : coolant type etc. Due to the vast range of parent material now available to the engineer it is not possible to make specific recommendations. However when using PowerCoil Wire Thread Inserts it is important that the charted sizes for diameter and length are achieved. Using PowerCoil Wire Thread Inserts it is possible to achieve a closer class of fit on the final installation than those indicated for tapped holes.

*** To achieve optimum thread performance Wire Thread Inserts must be installed between 1/2 to 1 pitch below the surface of the tapped hole. For this reason the actual length of an installed insert is equal to dimension Q less 1/2 to 1 pitch. Dimensions S and T allow for tap end clearance of finishing taps. When using bottoming or spiral flute taps these dimensions may be reduced by an amount equal to two thread pitches. Any counterbore depths must be added to these dimensions.**

IMPORTANT – PowerCoil Keylocking Inserts are not recommended for use in brittle materials such as cast iron or plastic.

There is no warranty of fitness for any particular purpose given, however requests for more detailed technical information are welcome.

Threading Taps for 8-UN inserts are standard thread form (not STI).

WICHTIG

Wie in der technischen Praxis üblich, ist der Erfolg aller Bohr- und Gewindeschneidoperationen von vielen Faktoren abhängig, d.h. der Art des bearbeiteten Werkstoffs, der Gewindebohrer-Art, Schneidgeschwindigkeit/Vorschub, Art des Kühlmittels, usw. Aufgrund der Vielfalt der dem Ingenieur jetzt zur Verfügung stehenden Werkstoffe ist es nicht möglich, spezifische Empfehlungen auszusprechen. Bei Verwendung der PowerCoil Gewinde Einsätze ist es jedoch wichtig, die angegebenen Größen für Durchmesser und Länge zu erreichen. Mit PowerCoil Gewinde Einsätze ist es möglich, bei der endgültigen Installation eine viel bessere Passung als die für Gewindebohrungen angegebene zu erreichen.

*** Um optimale Gewindeleistung zu erreichen, muss der Drahtgewindeeinsatz 1/2 bis 1 Steigung unter der Lochoberfläche installiert werden. Aus diesem Grund entspricht die tatsächliche Länge des installierten dem Maß Q minus 1/2 bis 1 Steigung. Maße S und T sorgen für Abstand am Werkzeugende der Gewindeschlichtbohrer. Beim Einsatz von bodengehenden oder Geradeen Gewindebohrern kann dieses Maß um zwei Gewindesteigungen reduziert werden. Jegliche Senkungstiefen müssen diesen Maßen hinzugefügt werden.**

WICHTIG – PowerCoil Wire Screw Locking Inserts (screwlockende Einsätze) sollten nicht mit brüchigen Werkstoffen wie Gusseisen oder Plastik verwendet werden.

Es werden keine Garantien der Eignung für bestimmte Zwecke gegeben, Anfragen nach eingehenderen technischen Angaben werden gern entgegengenommen.

Gewindeschneider für 8-UN Einsätze entsprechen der Standardgewindeform (nicht STI).

IMPORTANT

De même que pour toutes les pratiques d'ingénierie, le succès d'une opération de forage et de taraudage dépend de plusieurs facteurs, c'est-à-dire du type de matériau qui est découpé : type de taraud : vitesse de coupe / d'entraînement : type du refroidisseur, etc. A cause de la vaste gamme de matériaux récepteurs aujourd'hui accessible aux ingénieurs, il est impossible de faire des recommandations spécifiques. Toutefois, lorsque vous utilisez des PowerCoil Wire Thread Inserts (filets rapportés PowerCoil), il est important les dimensions statistiques du diamètre et de la longueur soient atteintes. L'utilisation de PowerCoil Wire Thread Inserts [filets rapportés PowerCoil] peut permettre d'atteindre un genre d'ajustement plus précis sur l'installation finale que celui indiqué pour les trous taraudés.

*** Pour atteindre les performances optimales du filet, les filets rapportés doivent être implantés à une profondeur de 1/2 pas à 1 pas en dessous de la surface du trou taraudé. Pour cette raison, la longueur réelle d'un filet rapporté implanté est égale à la dimension Q moins une valeur allant de 1/2 pas à 1 pas. Les dimensions S et T permettent le dégagement des filets d'implantation des tarauds finis. Si vous utilisez des tarauds finisseurs ou à rainures hélicoïdales, ces dimensions doivent être réduites d'une valeur égale à deux pas de filet. Toute profondeur de fraise doit être ajoutée à ces dimensions.**

IMPORTANT – L'UTILISATION DES POWERCOIL KEYLOCKING INSERTS [FILETS RAPPORTÉS POWERCOIL À FREIN] N'EST PAS RECOMMANDÉE EN COMBINAISON AVEC DES MATÉRIAUX FRAGILES COMME LA FONTE OU LE PLASTIQUE.

Il n'y a aucune garantie de bon fonctionnement pour aucun but en particulier, toutefois les demandes pour des informations techniques plus détaillées sont les bienvenues.

Les tarauds de filetage pour les filets rapportés 8-UN représentent la forme standard de filet (et pas STI).

IMPORTANT

Igual que para otras prácticas de ingeniería el éxito de una operación de taladrado y de roscado depende de varios factores, y entre ellos del material a trabajar, tipo de macho, velocidad de corte, avance, tipo de refrigerante, etc. A causa de la cantidad de tipos de materiales accesibles a los ingenieros, es imposible hacer recomendaciones específicas.

De todas formas al utilizar los insertos Power Coil es importante seguir las especificaciones de diámetros y longitudes de las tablas. Al utilizar los insertos Power Coil se puede conseguir un ajuste superior a los indicados para los agujeros roscados.

Para conseguir un rendimiento óptimo de la rosca los insertos deben instalarse entre 0,50 y 1 paso por debajo de la superficie del agujero roscado. Por esta razón la longitud actual de un inserto instalado es igual a la dimensión Q menos un valor entre 0,50 ó 1 paso. Las dimensiones S y T permiten hacer el roscado con machos intermedios. Si utilizan machos de acabado o espirales estas dimensiones deben reducirse en unos dos pasos de rosca. Cualquiera profundidad de avellanado se la debemos sumar estos valores.

IMPORTANTE: Los insertos Power Coil Autofrenantes no están recomendados para usarse con materiales frágiles como fundición o plásticos.

No hay ninguna garantía de buen funcionamiento para ninguna finalidad especial, pero las peticiones de información técnica detallada son bien recibidas.

Los machos de roscar en 8 UN para insertos son machos de rosca Standard (No STI).

重要信息

在实践中，钻孔和攻丝的成功取决于许多因素，比如切割材料的类型，丝锥的样式，切割速度，进给量，冷却液类型。由于有着数量巨大的多种材料的选择可能性，我们工程师没有办法为每一种材料进行合适的推荐。当然在使用Powercoil品牌的螺套之前，我们还是建议参照我们提供的一些图表选择钻头的合适的直径与长度，这样在加工完成后，就可以获得一个最终安装的非常接近的理想情况的丝锥底孔。

***为了获得最优的性能，螺纹护套必须安装于丝锥底孔表面下方1/2-1牙之处。由于这个原因，安装螺套的实际长度要比尺寸Q少了1/2-1牙左右。尺寸S和T需要考虑到丝锥的等级。当使用底锥或者螺旋槽丝锥的时候，这些尺寸在需要根据相应的倒角数量进行缩减。如果使用铰钻，那么这些尺寸就要进行相应的增加。**

重要信息

Powercoil固态型的螺套不建议使用在易碎的材料上，比如铸铁和塑料。

可能存在很多特殊应用的情况，不能一一列出，欢迎在选购前，联系我们了解更多的详细信息。

8-UN螺纹是一种特殊的标准螺纹形式（并非STI）。

重要事項

全てのエンジニアリング工程と同じくドリリングとタッピングの成功には、母材の素材、タップ形状、作業速度、冷却材の種類など様々な要因が関係します。現在使用されている母材材質の種類は大きく多様化している為、特定の製品を一般적にお勧めすることは出来ません。PowerCoil(パワーコイル)ワイヤースレッドインサート使用時には、参考表のインサート径と長さを選択することが重要となります。パワーワイヤースレッドコイルインサートを使用することにより、タップ孔だけの場合よりもより接面の多い締結を得ることが可能となります。

***ねじの最大限の性能を得るためには、ワイヤースレッドインサートはタップ孔上部から1/2~1ピッチ下に装着する必要があります。この理由から、挿入されたインサートの実際の長さはQから1/2~1ピッチ分を差し引いたものとなります。SとTは、仕上げタップのタップ端クリアランスのための値です。上げタップまたはスパイラルフルートタップ使用時には、これらの値はねじ山2つ分のピッチを差し引いたものとなる場合があります。カウンターボア使用時には、その分の深さを足す必要があります。**

重要事項

PowerCoil(パワーコイル)のロックタイプインサートを鋳鉄やプラスチックなどのもろい材質へ使用することはお勧めしません。

特定用途への適合性の保証は負いかねますが、更に詳しい技術的情報が必要な場合は、お気軽に弊社へお問い合わせください。

8-UN インサート用のタップはSTIではなく標準規格です。

powercoil®



1 DRILL



Drill to clear the damaged thread with a standard twist drill. Thread Repair Kits up to M12 (1/2") include the correct size drill. The required tapping drill size is shown on the front of this pack.



Note: Spark Plug inserts utilise a pilot nose tap which does not require pre-drilling.

2 TAP



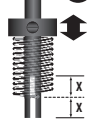
Use the specified tap to cut the holding thread into the cleared hole. When tapping a hole, it is recommended to use a suitable lubricant.



Note: Wire Thread inserts require the use of STI taps which are slightly oversize to provide the correct hole diameter.

Always check that the thread and pitch of the tap are the same as the bolt you wish to insert into the finished hole.

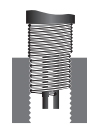
3 INSERT



Loosen the grub screw and slide the collar along the insert tool shaft so that the tang on the insert is positioned half way up the insert tool slot.



Note: Do not position tang at the very top or bottom of the insert tool slot.



Use the installation tool to wind the insert into the threaded hole using light downward pressure until half a turn below the surface.



Note: Do not work against the thread direction as the tang may break off.

4 SNAP



Lift installation tool, rotate 90° and tap down sharply to break off wire thread insert tang. Use the tang break off tool to perform this function where supplied.



Note: For spark plug and large inserts use long nose pliers to remove the tang.

5 DONE!



You have successfully repaired your damaged thread. The new thread is normally stronger than the original.

powercoil®



1 DRILL



Drill to clear the damaged thread with a standard twist drill. Thread Repair Kits up to M12 (1/2") include the correct size drill. The required tapping drill size is shown on the front of this pack.



Note: Spark Plug inserts utilise a pilot nose tap which does not require pre-drilling.

2 TAP



Use the specified tap to cut the holding thread into the cleared hole. When tapping a hole, it is recommended to use a suitable lubricant.



Note: Wire Thread inserts require the use of STI taps which are slightly oversize to provide the correct hole diameter.

Always check that the thread and pitch of the tap are the same as the bolt you wish to insert into the finished hole.

3 INSERT



Wind the insert fully on to the hex drive installation mandrel. Ensure that the insert tang is securely seated in the tang recess on the base of the mandrel.



Using a suitable power tool, wrench or ratchet wind the insert and mandrel into the threaded hole until half a turn below the surface. Unwind the mandrel from the seated insert.



Note: Do not work against the thread direction as the tang may break off.

4 SNAP



Use long nose pliers to break off and remove the tang from the installed insert.

5 DONE!



You have successfully repaired your damaged thread. The new thread is normally stronger than the original.

powercoil®



1 DRILL



Drill to clear the damaged thread with a standard twist drill. Thread Repair Kits up to M12 (1/2") include the correct size drill. The required tapping drill size is shown on the front of this pack.



Note: Spark Plug inserts utilise a pilot nose tap which does not require pre-drilling.

2 TAP



Use the specified tap to cut the holding thread into the cleared hole. When tapping a hole, it is recommended to use a suitable lubricant.



Note: Wire Thread inserts require the use of STI taps which are slightly oversize to provide the correct hole diameter.

Always check that the thread and pitch of the tap are the same as the bolt you wish to insert into the finished hole.

3 INSERT



Unwind mandrel and place insert into chamber with tang towards nozzle. Rotate the pre-winder handle clockwise to wind the mandrel into the insert until end of mandrel engages with tang. Use gentle downward pressure until insert engages in threaded nozzle. Continue winding until insert reaches end of nozzle. Place tool squarely over tapped hole and continue winding until insert is transferred from tool to workpiece. Rotate handle counterclockwise to wind mandrel out of the installed insert.



Note: Once insert is engaged in nozzle use no downward pressure.

4 SNAP



Insert a tang break off tool and tap down sharply to break off wire thread insert tang.



Note: For spark plug and large inserts use long nose pliers to remove the tang.

5 DONE!



You have successfully repaired your damaged thread. The new thread is normally stronger than the original.

KEL
BULGARIA

KEL Bulgaria Ltd.
Please find your local contact on www.kelbulgaria.com or contact us under info@kelbulgaria.com
Telephone: +359 877008832
Fax: +359 24922552



1 DRILL

Drill to clear the damaged thread with a standard twist drill. Chamfer the hole with a standard countersink (82° - 100°)



Note: Drill is oversize to accommodate external thread. Check technical charts for correct drill sizes.

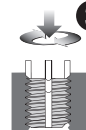


2 TAP

Create new thread using a standard tap. Check technical size.

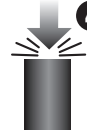


Note: Use of a suitable lubricant is essential during all tapping procedures.



3 INSERT

Screw the insert into the threaded hole until slightly below the surface of the parent material.



4 DRIVE

Select the correct size installation tool and place over the insert. Drive locking keys down using several hammer taps on end of installation tool.

loksert®