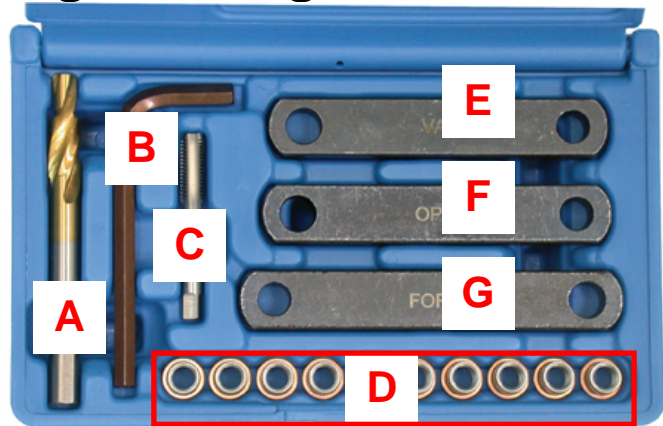


Reparatursatz M9x1,25 für Bremsattel-Führungsbolzengewinde

WERKZEUGE

- A - Stufenbohrer
- B - 7 mm Innen-6-kant-Schlüssel
- C - Gewindebohrer (M9x1,25)
- D - Gewindehülse (M9x1,25)
- E - Bohrlehre (VAG, 91 mm)
- F - Bohrlehre (Opel, 94 mm)
- G - Bohrlehre (Ford, 105 mm)



ALLGEMEIN

Dieser Satz dient der Reparatur von Bremsattel-Führungsbolzengewinde im Bremsattelhalter. Diese Führungsbolzen sind verbaut in vorderen Einkolben-Schwimmsätteln. Die drei Bohrlehren stellen eine korrekte Positionierung der Bohrungen bzw. der Gewinde-Einsätze sicher.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Tragen Sie immer Handschuhe, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe.
- Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten, inkl. der Kupferscheiben, korrekt zusammengesetzt sind.
- Achten Sie auf richtige Positionierung der Bohrlehre.
- Geben Sie vor dem Gewindebohren ein wenig Fett auf den Gewindebohrer.
- Zum Bohren wird dringend empfohlen den Bremsattelhalter zu demontieren.

Eine defektes Gewinde

1. Demontieren Sie Rad, Bremsattel und Bremsattelhalter.
2. Reinigen Sie den Bremsattelhalter und spannen Sie diesen in einen Schraubstock, dies gewährleistet einen besser Halt und Zugang zu den Bohrungen.
3. Ist ein Gewinde defekt; Reinigen Sie das nicht defekte Gewinde mit dem Gewindebohrer M9x1,25 (Hinweis: Ein wenig Fett am Gewindebohrer schmiert und bindet Metallspäne).
4. Drehen Sie einen neuen Führungsbolzen in das intakte Gewinde und positionieren Sie die Bohrlehre auf dem Führungsbolzen.
5. Verwenden Sie die zweite Bohrung in der Lehre als Führung für den Stufenbohrer und entfernen Sie das defekte Gewinde. Der Stufenbohrer besitzt zwei Stufen, mit der ersten Stufe wird das defekte Gewinde ausgebohrt und mit der zweiten die erforderliche Bohrung für die Gewindehülse gebohrt. In diese Bohrung wird der Gewinde-Einsatz eingepresst.
6. Stellen Sie sicher, dass der Bremsattelhalter komplett aufgebohrt und die Gewindehülse gut von der anderen Seite des Bremsattelhalters montiert werden kann.
7. Geben Sie etwas Gewindekleber von aussen auf die Gewindehülse und pressen Sie diese von der anderen Seite in die angefertigte Bohrung.
Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Gewindehülse von der Seite eingepresst wird, die gegenüber der Montage-seite der Führungsbolzen liegt. So wird gewährleistet, dass der Bund an der Gewindehülse bei Montage gegen den Bremsattelhalter gezogen wird und nicht herausfallen kann.
8. Befestigen Sie den Führungsbolzen mit dem 7 mm Innen-6-kant-Schlüssel. Achtung: Bund der Gewindehülse muss am Bremsattelhalter anliegen.
9. Entfernen Sie die Führungsbolzen und komplettieren Sie die Bremsanlage.

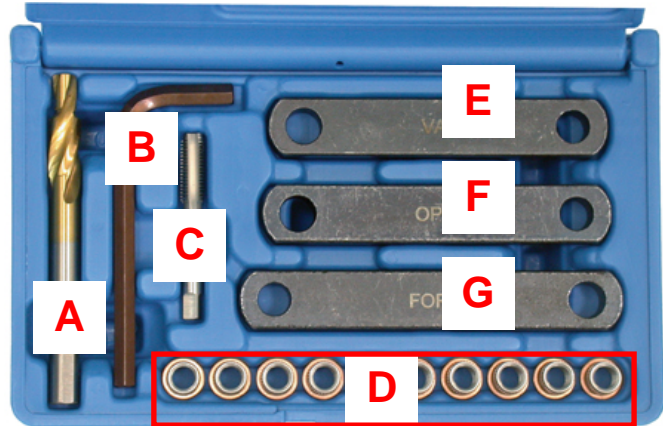
Beide Gewinde defekt

1. Sind beide Gewinde defekt, muss zuerst mit dem Stufenbohrer ein Gewinde aufgebohrt werden. Achten Sie beim Bohren darauf, dass der Bohrer zentriert das alte Gewinde ausbohrt. Setzen Sie eine Gewindehülse, wie oben beschrieben, in die angefertigte Bohrung
2. Drehen Sie einen neuen Führungsbolzen in die Gewindehülse und Montieren Sie die Bohrlehre auf den Führungsbolzen.
3. Fahren Sie fort wie weiter oben beschrieben.

Repair Kit M9x1.25 for Brake Caliper Guide Bolts Thread

TOOLS

- A - Step drill
- B - Tap
- C - 7 mm hex key
- D - Threaded bushes (M9x1.25)
- E - Positioning bar (VAG, 91 mm)
- F - Positioning bar (Opel, 94 mm)
- G - Positioning bar (Ford, 105 mm)



GENERAL

This kit has been designed to repair the caliper guide pin threads in the caliper mounting bracket. This brake calipers are used on the vehicles with single piston sliding calipers on front brakes. The positioning bars (3) ensure a correct positioning of bore and threaded bushes.

PRECAUTIONS

- Always wear gloves, safety goggles and safety boots
- Ensure all components are assembled correctly with copper washers in place
- Ensure correct positioning bar is used
- Always lubricate the tap with grease when cutting threads
- It is strongly advised the calliper mount/ Hub be removed from the vehicles before drilling

One thread is damaged

1. Remove wheel, caliper and caliper mounting bracket.
2. Clean the caliper mounting bracket and place in a bench vice so as to allow drill access to the threaded holes.
3. If only one threaded hole has pulled (stripped), ensure the good thread is clean by running the 9 x 1.25mm tap through the thread (tip: put a small amount of grease on the tap to lubricate the tap and catch any metal fragments).
4. Re-fit one of the pins into the good thread and slide the appropriate positioning bar over the pin.
5. Using the second hole of the positioning bar as a guide drill the remaining thread out of the mounting. The special drill bit is a double diameter drill that will initially drill out the damaged threads then drill out the mounting to allow the threaded bushes to push in to the mounting.
6. Ensure you have drilled all the way through the mounting as the threaded bushes need to be inserted from the other side of the mounting bracket.
7. Using one threaded insert (complete with copper washer) smear a small amount of thread lock onto the outside of the bush and push it into the drilled hole on the mounting bracket. It will be an interference fit.
Note: Ensure the bushes push in from the opposite side of the mounting bracket to the side the pins come in from. This is to allow the pins, when tightened, to pull the bushes fully home and to ensure they can not come out during service.
8. Using the caliper pins and 7mm hex key tighten the pins to pull the bushes fully home.
9. Remove the pins and re-assemble the brakes.

Both threads are damaged

1. Where both threads have pulled, drill the first thread relying on the special core drill to centralise on the first hole, fit the first threaded insert as described and insert the pin.
2. Mount the positioning bar on the first pin and use the bar to correctly align the second hole to the first.
3. Continue as described above.