

Reparatureinsätze für Lambdasondengewinde M18 x 1,5

1. Reibahle
2. Gewindeschneider M18x1,5
3. Gewindeschneider M20x1,5
4. Montagewerkzeug
5. Gewindebüchsen



ANWENDUNG

Gewindeschneider M18x1,5 (2) mit Fett bestreichen und das defekte Gewinde Nachschneiden.

Sollte eine Gewindereparatur durch Nachschneiden erfolglos sein, gehen Sie wie folgt vor:

1. Altes Gewinde mit Reibahle (1) aufreiben, dazu die Reibahlen mit Fett bestreichen, am defekten Gewinde ansetzen und unter leichtem Druck die Reibahle im Uhrzeigersinn drehen.
2. Gewindeschneider M20x1,5 (3) mit Fett bestreichen, im rechten Winkel zur Bohrung ansetzen und durch Drehen im Uhrzeigersinn das neue Gewinde für die Reparaturbuchse schneiden. Hinweis: Den Gewindeschneider ca. jede 2. Umdrehung 1/4 Umdrehung nach links drehen.
3. Gewindebuchse (5) auf das Montagewerkzeug drehen und in das zuvor geschnittene Gewinde installieren.



Thread Inserts for Lambda Sensor M18 x 1.5

1. Reamer
2. Tap M18x1.5
3. Tap M20x1.5
4. Assembly tool
5. Threaded bushings



HOW TO USE

Take Tap M18x1.5 (2). Lubricate the tap with grease. Turn it into the broken thread.

Should a repair be unsuccessful by threading, proceed as following steps:

1. Take the Reamer (1). Lubricate the reamer with grease. Turn the reamer under light pressure clockwise to rub the defective thread.
2. Take the Tap M20x1.5 (3). Lubricate the tap with grease. Turn it clockwise to cut a new thread for the threaded bushing. Note: Turn the tap about every 2 turns 1/4 turn in the opposite direction.
3. Mount the threaded bushing (5) on the installation tool. Install the threaded bushing (5) by turning clockwise into the previously cut threads.

