

Glühkerzengewinde-Reparatursatz, M8 - M12



ALLGEMEINE INFORMATION

Dieser Satz dient der Reparatur von Glühkerzengewinde im Zylinderkopf und ist geeignet für Glühkerzengewinde der Größen M8x1,0 - M10x1,0 - M10x1,25 - M12x1,25.

INHALT

1. Führungsbolzen
2. Montagebolzen (2 Stk.), M8x1,0 - M10x1,0 / M10x1,25 - M12x1,25
3. 3 Zentrierstücke (3 Stk.),
4. Scheibe
5. Gewindebohrer M8x1,0, Nachschneiden der Originalgewinde
6. Gewindebohrer M10x1,0, Aufnahmegewinde / Originalgewinde
7. Gewindebohrer M10x1,25, Aufnahmegewinde / Originalgewinde
8. Gewindebohrer M12x1,0, Aufnahmegewinde / Originalgewinde
9. Gewindebohrer M12x1,25, Aufnahmegewinde / Originalgewinde
10. Gewindebohrer M14x1,25, Schneiden der Aufnahmegewinde
11. Gewindeeinsätze (5Stk.), Innen M8x1,0 / Außen (M10x1,0)
12. Gewindeeinsätze (5Stk.), Innen M10x1,0 / Außen (M12x1,0)
13. Gewindeeinsätze (5Stk.), Innen M10x1,25 / Außen (M12x1,25)
14. Gewindeeinsätze (5Stk.), Innen M12x1,25 / Außen (M14x1,25)

SICHERHEITSHINWEISE

- Tragen Sie eine Schutzbrille, insbesondere beim Ausblasen mit Druckluft.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug ordnungsgemäß montiert ist.
- Wenden Sie keine übermäßige Kraft an, da hierdurch die Werkzeuge beschädigt werden können.
- Ölen Sie den Gewindebohrer vor / bei Verwendung.
- Überprüfen und Ersetzen Sie gegebenenfalls beschädigte Werkzeuge.
- Vorsicht bei der Arbeit an laufenden Motoren. Lose sitzende Kleidung, Werkzeuge und andere Objekte können von rotierenden Teilen erfasst werden und ernsthafte Verletzungen hervorrufen.
- Ziehen Sie den Zündschlüssel ab, bevor Sie mit Reparaturarbeiten beginnen, damit der Motor nicht unbeabsichtigt gestartet werden kann.
- Diese Anleitung dient lediglich als Kurzinformation und ersetzt keinesfalls ein Werkstatthandbuch. Ziehen Sie für Informationen wie Drehmomente, Ein- und Ausbauhinweise, etc. stets fahrzeugspezifische Reparaturunterlagen zu Rate.

ANWENDUNG

Tabelle der benötigten Gewindebohrer und Gewindeeinsätze

Glühkerzengewinde	Gewindeeinsatz	Gewindebohrer
M8 x 1,0	Innen M8x1,0 / Außen M10x1,0	M10x1,0
M10 x 1,0	Innen M10x1,0 / Außen M12x1,0	M12x1,0
M10 x 1,25	Innen M10x1,25 / Außen M12x1,25	M12x1,25
M12 x 1,25	Innen M12x1,25 / Außen M14x1,25	M14x1,25

Passendes Zentrierstück (3) auswählen.

Hinweis: Der Durchmesser der Zentrierstückspitze muss identisch mit dem Durchmesser der Glühkerzenelektrode sein.

Die Zentrierstück (3) auf den Führungsbolzen (4) drehen.

Benötigten Gewindebohrer (6, 7, 8, 9 oder 10) auswählen, auf den Führungsbolzen (1) schieben und den Gewindebohrer leicht ölen.

Zentrierstück mit Führungsbolzen in den Elektrodenschacht einführen und auf korrekten Sitz überprüfen.

Gewindebohrer mit passendem Ring- / Maulschlüssel im Uhrzeigersinn drehen und ein neues (größeres) Gewinde in den Glühkerzenschacht schneiden.

Gewindebohrer durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn entfernen.

Achtung: Zentrierstück und Führungsbolzen im Schacht belassen ! Ansonsten können Späne in den Brennraum gelangen und zu Motorschäden führen.

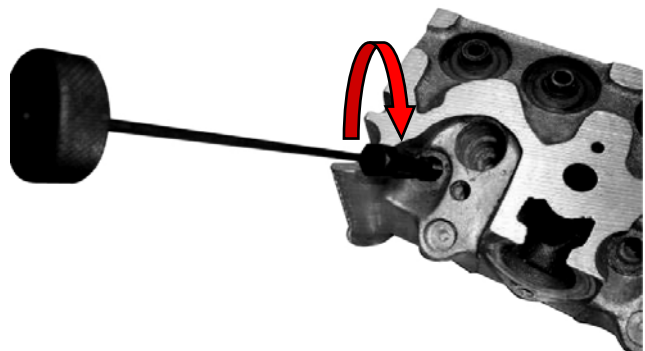
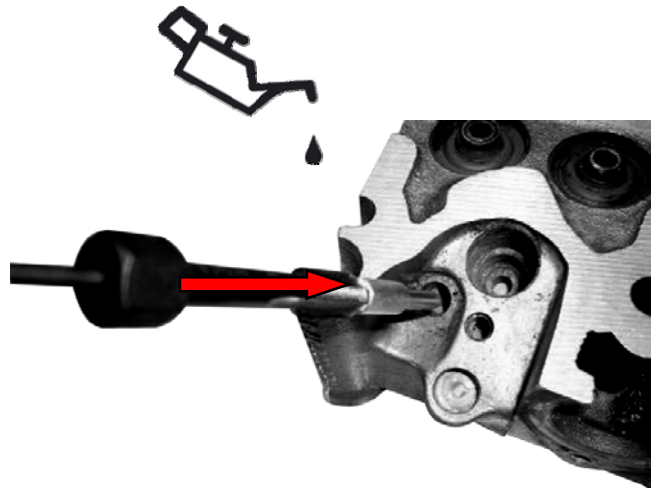
Achtung: Das Tragen einer Schutzbrille ist bei folgender Arbeit unumgänglich !!

Zentrierstück mit Führungsbolzen von Hand in den Schacht drücken, den Gewindebohrer mit einen Tuch abdecken und den Glühkerzenschacht mit Druckluft ausblasen.

Glühkerzenschacht auf eventuell verbliebene Späne überprüfen und gegebenenfalls nochmals ausblasen.

Geeigneten Gewindeeinsatz (11, 12, 13 oder 14) auf den Montagebolzen (2) drehen und in das zuvor geschnittene Gewinde montieren.

Montagebolzen entfernen und neue Glühkerze montieren.



Glow Plug Thread Repair Set, M8 - M12



GENERAL INFORMATION

This set is made for repairing glow plug threads in cylinder head and is suitable for M8x1,0 - M10x1,0 - M10x1,25 - M12x1,25 glow plug threads.

CONTENTS

1. Guide Pins
2. Mounting Bolts (2pcs.), M8x1, 0 - M10x1, 0 / M10x1, 25 - M12x1, 25
3. Centering Piece (3pcs.)
4. Disc
5. Taps M8x1.0, for recutting the original thread
6. Taps M10x1.0, receiving thread / original thread
7. Taps M10x1.25, receiving thread / original thread
8. Taps M12x1.0, receiving thread / original thread
9. Taps M12x1.25, receiving thread / original thread
10. Taps M14x1.25, for cutting the receiving thread
11. Threaded inserts (5pcs.), inside M8x1.0 / outside (M10x1.0)
12. Threaded inserts (5pcs.), inside M10x1.0 / outside (M12x1.0)
13. Threaded inserts (5pcs.), inside M10x1.25 / outside (M12x1.25)
14. Threaded inserts (5pcs.), inside M12x1.25 / outside (M14x1.25)

SAFETY ADVISE

- Wear eye protection, especially when blow-out with compressed air.
- Make sure that the tool is properly mounted.
- Do not use excessive force, the tools can be damaged.
- Lubricate the tap before / during use.
- Check and replace any damaged tools.
- Be careful when working on running engines. Loose clothes, tools and other objects can be detected by rotating parts and cause serious injury.
- Remove the ignition key before you start your repair job to avoid unintentional starting of the engine.
- These instructions are intended as an overview only and can by no means substitute a workshop manual. Always use car-specific repair manuals to look up information such as torque values, disassembly/assembly instructions, etc.

APPLICATION

Table of required taps and threaded inserts

Glow Plug Thread	Threaded Insert	Tap
M8 x 1,0	Innen M8x1 / Außen M10x1	M10x1,0
M10 x 1,0	Innen M10x1 / Außen M12x1	M12x1,0
M10 x 1,25	Innen M10x1,25 / Außen M12x1,25	M12x1,25
M12 x 1,25	Innen M12x1,25 / Außen M14x1,25	M14x1,25

Select a suitable centring piece (3). Note: The diameter of the centring piece tip must be identical to the diameter of the glow plug electrode.

Rotate the centring piece (3) onto the guide bolt (4).

Select the requisite screw tap (6, 7, 8, 9 or 10), slide it onto the guide bolt (2) and lightly oil the screw tap.

Insert the centring piece with the guide bolt into the electrode slot and check for proper fit.

Rotate the screw tap clockwise with an appropriate ring spanner / open-end wrench and cut a new (larger) thread into the glow plug slot.

Remove the screw tap by rotating anticlockwise. Please note: Leave the centring piece and guide bolt in the slot! Otherwise chips can get into the combustion chamber and lead to engine damage.

Please note: Wearing protective goggles for the following work is mandatory!!

Push the centring piece with the guide bolt into the slot by hand, cover the screw tap with a cloth and blow out the glow plug slot with compressed air.

Check the glow plug slot for any remaining chips and blow out again if need be.

Rotate a suitable thread insert (11, 12, 13 or 14) onto the mounting bolt (2) and mount into the thread cut earlier.

Remove the mounting bolt and mount a new glow plug.

