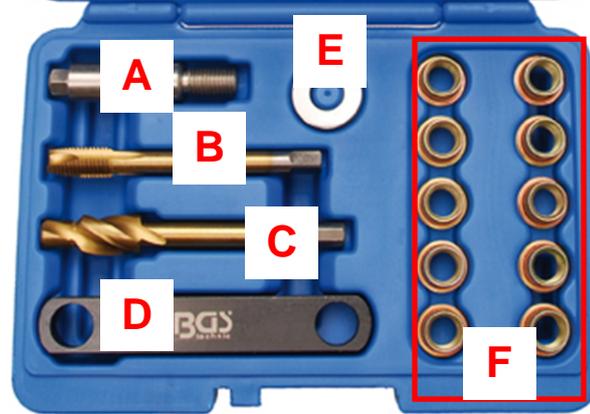


Reparatursatz M12 x 1,5 für Bremsattel-Führungsbolzensgewinde



WERKZEUGE

- A - Führungsbolzen
- B - Gewindebohrer M12x1,5
- C - Stufenbohrer
- D - Bohrlehre
- E - Axiallager
- F - Gewindehülse

ALLGEMEIN

Dieser Satz dient der Reparatur von Bremsattel-Führungsbolzensgewinde im Bremsattelhalter. Diese Führungsbolzen sind verbaut in vorderen Einkolben-Schwimmsätteln. Die drei Bohrlehren stellen eine korrekte Positionierung der Bohrungen bzw. der Gewindebuchsen 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 ein wenig Fett auf den Gewindebohrer, bevor Sie damit arbeiten.
- Zum Bohren wird dringend empfohlen den Bremsattelhalter zu demontieren.

1. EIN GEWINDE DEFEKT

- 1.1. Entfernen Sie Rad, Bremsattel und Bremsattelhalterung.
- 1.2. Reinigen Sie die Bremsattelhalterung und spannen Sie diese in einen Schraubstock, dies erlaubt einen besser Halt und Zugang zu den Bohrungen.
- 1.3. Reinigen Sie das nicht defekte Gewinde mit dem Gewindebohrer M12x1,5 . Hinweis: ein wenig Fett am Gewindebohrer schmiert und bindet Metallspäne.
- 1.4. Drehen Sie den Führungsbolzen in das intakte Gewinde und positionieren Sie die Bohrlehre auf dem Führungsbolzen.
- 1.5. Verwenden Sie die zweite Bohrung in der Lehre als Führung für den Stufenbohrer. 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 Gewindehülse eingepresst.
- 1.6. Stellen Sie sicher, dass der Bremsattelhalter komplett aufgebohrt und die Gewindehülse gut von der anderen Seite des Bremsattelhalters montiert werden kann.
- 1.7. 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 herausgezogen werden kann.
- 1.8. Verwenden Sie eine Schraube M12x1,5 und das Axiallager und ziehen Sie die Gewindehülse in die angefertigte Bohrung. (siehe Abb. 2)
- 1.9. Entfernen Sie die Schraube und komplettieren Sie die Bremsanlage.

2. BEIDE GEWINDE DEFEKT

- 2.1. 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 aufbohrt. Setzen Sie eine Gewindehülse, wie unter 1.7 bis 1.9 beschrieben, in die angefertigte Bohrung ein.
- 2.2. Fahren Sie fort wie unter 1.4 bis 1.9 beschrieben.

- I - Gewindehülse
- II - Kupferring
- III - Bremssattelträger
- IV - Axiallager
- V - Schraube M12x1,5

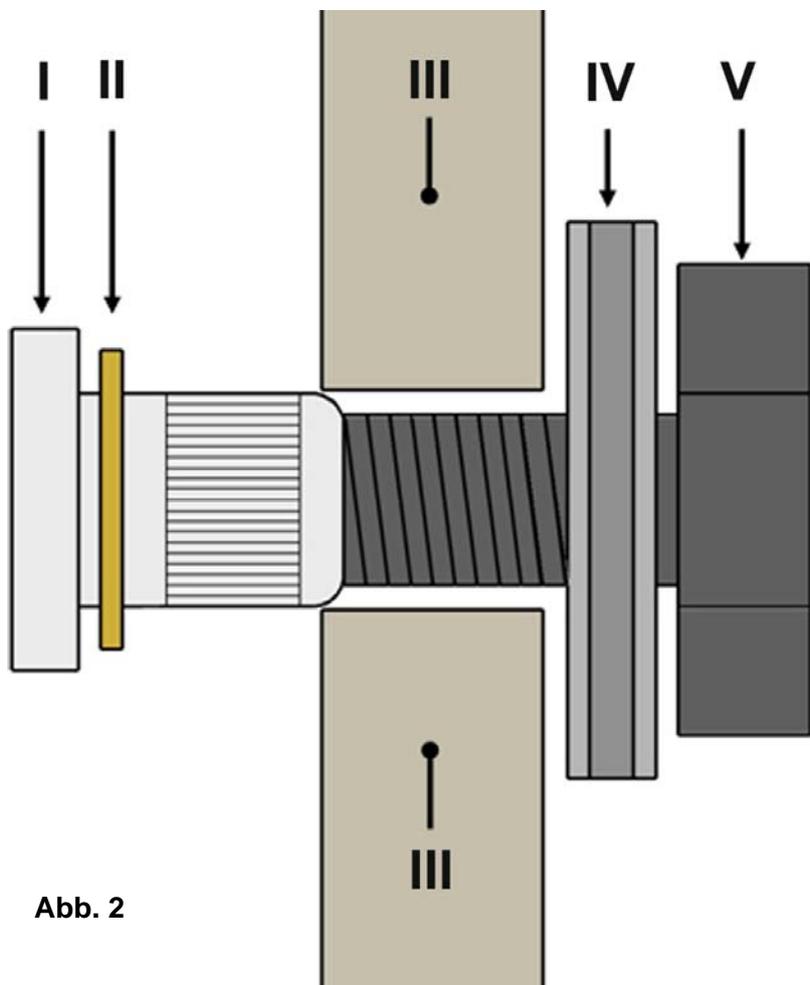
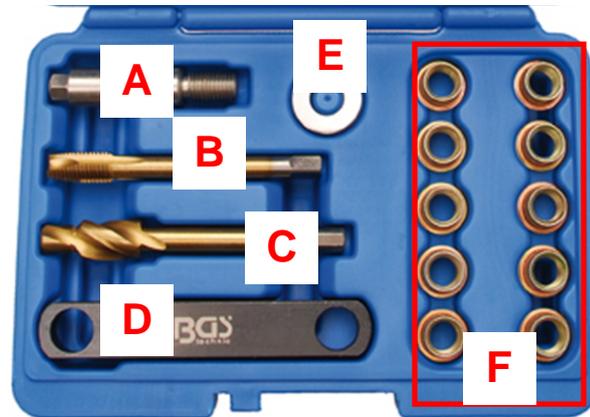


Abb. 2

Repair Kit M12 x 1.5 for Caliper Guide Pin Threads



TOOLS

- A - Guide bolt
- B - Tap M12x1,5
- C - Step drill
- D - Positioning bar
- E - Bearing
- F - Threaded insert

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 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

1. ONE THREAD IS DAMAGED

- 1.1. Remove wheel, caliper and caliper mounting bracket.
- 1.2. Clean the caliper mounting bracket and place in a bench vice so as to allow drill access to the threaded holes.
- 1.3. If only one threaded hole has pulled (stripped), ensure the good thread is clean by running the M12x1.5 tap through the thread. Note: Put a small amount of grease on the tap to lubricate the tap and catch any metal fragments.
- 1.4. Re-fit one of the pins into the good thread and slide the appropriate positioning bar over the pin.
- 1.5. 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.
- 1.6. Ensure you have drilled all the way through the mounting as the threaded insert need to be inserted from the other side of the mounting bracket.
- 1.7. 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 insert 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.
- 1.8. Using a M12x1.5 screw and the bearing to pull the insert fully home (see fig. 2).
- 1.9. Remove the screw and re-assemble the brakes.

2. BOTH THREADS ARE DAMAGED

- 2.1. 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 (see above step 1.7 to 1.9).
- 2.2. Proceed as described above in step 1.4 to 1.9

