

HELICOIL® plus

made by BÖLLHOFF

Ihr Experte für die Reparatur defekter Radnabengewinde!

Beim Reifenwechsel kommt es häufig durch fehlerhaftes Einschrauben oder Überdrehen der Radschraube zu einer Beschädigung des Mutterngewindes. Ein Nachschneiden des Gewindes würde durch den Materialverlust an der Nabe und der damit verbundenen Schwächung der Gewindeflanke zu einem gefährlichen Ergebnis führen. Das geforderte Anzugsdrehmoment könnte nicht mehr erreicht werden.

Die Lösung bietet die HELICOIL® plus Reparaturpackung für Mutterngewinde am Radbolzen. Hier wird nach der Herstellung eines neuen Aufnahmegewindes ein hochbelastbarer HELICOIL® Drahtgewindeeinsatz eingesetzt.



1

Gewindebohren
HELICOIL® Aufnahmegewinde schneiden mit dem speziellen HELICOIL® Kombi-Gewindebohrer M 14 x 1,5. Das zerstörte ISO-Gewinde dient als Führung.



2a

Verstemmprozess (2a bis 2e)
Die Gewindehülse wird in das Aufnahmegewinde eingeschraubt.



2b

Von der Rückseite der Radnabe wird die Nase des Stempels bis zum Einrasten in die Aussparung der Gewindehülse geschraubt. Anschließend ist die Zylinderschraube mit Unterlegscheibe in die Gewindehülse einzuschrauben.

DIE VERSTEMMUNG IST ZWINGEND DURCHFÜHREN!



2c

Detailaufnahme der Verschraubung (ohne Radnabe).



2d

Die Zylinderschraube mit 50 Nm anziehen bis der Stempel auf der Gewindehülse plan anliegt. Gewindehülse wird mit 22er Maulschlüssel gekontert. Nach dem Verstemmen wird die Verschraubung gelöst und die Gewindehülse ausgeschraubt.



2e

Verstemmtes HELICOIL® Aufnahmegewinde nachdem das Verstemmwerkzeug entfernt worden ist. Das geschnittene HELICOIL® Aufnahmegewinde ist einseitig an der Rückseite der Radnabe (ABS-Ring) verstemmt.



3

Aufspindeln und Einbauen des HELICOIL® plus
Der HELICOIL® plus Gewindeeinsatz wird vollständig auf die Einbauspindel geschraubt und in das HELICOIL® Aufnahmegewinde bis zur Verstemmung eingedreht. Ein leichter Widerstand weist darauf hin, dass der Zapfen an die Verstemmung gelangt ist. Das Einbauwerkzeug ist herauszudrehen.



4

Zapfenbrechen
Im Anschluss muss der Zapfen mit Hilfe der Zange vorsichtig (in Einbaurichtung) gebrochen werden. Es ist darauf zu achten, dass der Zapfen entfernt wird.



5

Gewinde prüfen
Nach Möglichkeit ISO-Gewinde auf Lehrenhaltigkeit prüfen. Der Gewinde-Gutlehrdorn muss sich von Hand ohne größere Kraft in die gesamte Gewindelänge einschrauben lassen. Der Gewinde-Ausschusslehrdorn darf sich von Hand nicht mehr als zwei Umdrehungen ins Gewinde einschrauben lassen.

Hinweis: Im Servicehandbuch des Fahrzeugs ist die Gewindereparatur unter Angabe des Rades und der Fahrzeugseite zu dokumentieren.

Repariert und verbessert! Gewindeeinsätze aus Edelstahl HELICOIL® plus.

Weitere HELICOIL® plus Reparatur- und Nachfüllpackungen sowie Reparatursortimente in metrischen (M 2 bis M 36) und zölligen Ausführungen (UNC, UNF, BSW, BSF, G) erhalten Sie bei uns auf Anfrage. Bitte sprechen Sie uns an.

Ihr Fachhändler:

Gewindereparatur lohnt sich mit HELICOIL® plus