



INSTRUKCJA OBSŁUGI ZESTAW DO NAPRAWY GWINTÓW

MANUAL FOR THREAD REPAIR KIT

T-W-ZNGW001 / T-W-ZNGW002 / T-W-ZNGW003
T-W-ZNGW004 / T-W-ZNGW005 / T-W-ZNGW006



PL: WAŻNE! Przed rozpoczęciem pracy z zestawem do naprawy gwintów należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zrozumienie zasad bezpiecznego użytkowania narzędzi, prawidłowej procedury naprawy gwintów oraz potencjalnych zagrożeń związanych z ich niewłaściwym użyciem jest obowiązkiem użytkownika. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w instrukcji może prowadzić do uszkodzenia naprawianego elementu, uszkodzenia narzędzi lub obrażeń ciała. Instrukcję należy zachować do wykorzystania w przyszłości i przechowywać w bezpiecznym, łatwym dostępnym miejscu.

EN: IMPORTANT! Before using the thread repair kit, read this instruction manual carefully. It is the user's responsibility to understand the safe operating procedures, the correct thread repair process, and all potential hazards associated with improper use of the tools. Failure to follow the instructions provided in this manual may result in damage to the workpiece, damage to the tools, or personal injury. Keep this instruction manual for future reference and store it in a safe, easily accessible place.

Dystrybutor na terenie UE (Distributor in the EU):

ROLMAR Trade Sp. z o.o. ul.Kobiąka 6, 09-411 Płock
tel.:(24) 362 30 01 e-mail:sekretariat@rolmar.pl

www.teger.pl

1. WIERCENIE (DRILLING)

Usuń uszkodzony gwint za pomocą standardowego wiertła o odpowiedniej średnicy.

Zestawy do rozmiaru M12 (1/2") są wyposażone we właściwe wiertło.

Podczas naprawy gwintu świecy zapłonowej nie jest wymagane wstępne wiercenie, jeżeli stosowany jest specjalny gwintownik do świec zapłonowych.

Uwaga: W przypadku gwintowników bezrowkowych (Fluteless Taps) wymagane jest wykonanie otworu o większej średnicy.

Remove the damaged thread using a standard drill bit of the appropriate diameter.

Thread repair kits up to M12 (1/2") include the correctly sized drill bit.

When repairing a spark plug thread, pre-drilling is not required if a dedicated spark plug tap is used.

Note: Fluteless taps require a larger hole diameter.

2. KONTROLA (CHECK)

Sprawdź, czy rozmiar oraz skok gwintu gwintownika odpowiadają parametrom naprawianego gwintu oraz zastosowanego śruby.

Verify that the thread size and thread pitch of the tap correspond to those of the thread to be repaired and the mating fastener.

3. GWINTOWANIE (TAPPING)

Za pomocą specjalnego gwintownika przeznaczanego do wkładek gwintowych wykonaj gwint montażowy w uprzednio przygotowanym otworze.

Podczas gwintowania zaleca się stosowanie odpowiedniego oleju do skrawania.

Using the special thread repair tap, cut the holding thread in the previously prepared hole.

The use of a suitable cutting oil is recommended during the tapping operation.

4. MONTAŻ WKŁADKI GWINTOWEJ (INSTALL THE INSERT)

Umieść wkładkę gwintową na przyspawie montażowym i ustaw regulowany pierścień w taki sposób, aby zabierak (tang) wkładki znajdował się centralnie w rowku narzędzia montażowego.

Wkręcaj wkładkę do przygotowanego gwintu, wywierając niewielki nacisk osiowy, aż jej górna krawędź znajdzie się około 1/4 zwoju poniżej powierzchni naprawianego elementu.

Nie obracaj narzędzia w kierunku przeciwnym do kierunku wkręcania, ponieważ może to spowodować złamanie zabieraka wkładki.

Place the thread insert onto the installation tool and adjust the positioning ring so that the tang is centred in the tool slot. Screw the insert into the prepared thread while applying light downward pressure until the top coil is positioned approximately 1/4 turn below the surface of the workpiece. Do not rotate the installation tool against the installation direction, as this may cause the tang to break prematurely.

5. USUNIĘCIE ZABIERAKA (TANG REMOVAL)

Po zakończeniu montażu wyjmij narzędzie montażowe, a następnie usuń zabierak wkładki za pomocą wybijaka do zabieraków.

W przypadku wkładek o większych rozmiarach oraz wkładek przeznaczonych do naprawy gwintów świec zapłonowych do usunięcia zabieraka należy użyć szczypiec wydłużonych (tzw. szczypiec długich). Dzięki precyzyjnemu dopasowaniu wkładki oraz niewielkim tolerancjom wykonania uzyskany gwint jest zazwyczaj trwalszy i bardziej wytrzymały od oryginalnego gwintu.

After completing the installation, remove the installation tool and break off the tang using the tang break tool. For larger insert sizes and spark plug thread inserts, use long-nose pliers to remove the tang. Thanks to the precise fit of the insert and the tight manufacturing tolerances, the repaired thread is typically stronger and more durable than the original thread.

