

UNIVERSALZENTRIERUNG M8 und M10

Passend für: Passgenaues Bohren, Gewindeschneiden mit 3-Punkt Fixierung

Artikel-Nr.: 52 101 301 / 52 102 300 / 52 102 402



Pos.	Bezeichnung	Artikel-Nr.
1	Universalzentrierung (3 Teile m. Inbusschraube (14))	52 101 605
2	Mutter mit Bund M8 (2 Stück)	52 201 634
3	Bohrbuchse Ø 6,5 mm	52 201 621
4	Bohrbuchse Ø 4,0 mm	52 201 622
5	Bohranschlag Ø 6,5 mm	52 201 611
6	Bohranschlag Ø 4,0 mm	52 201 612
7	Spiralbohrer HSCOØ 4,0 mm	52 201 602
8	Bohrer HSCOØ 6,5 mm	52 201 601
9	Inbus SW 5	52 101 606
10	Inbus SW 2	52 101 608
11	Führungsbuchse f. Gewindebohrer	52 201 633
15	Zentrierhülsen für M8 Ø12 auf Ø8 (3 Stück)	52 102 601
16	Zentrierdorn Ø8-10 auf Ø10-12 (3 Stück)	52 101 602
17	Inbus SW 4	52 101 607
18	Kunststoffkoffer (ohne Abbildung)	52 102 635
19	Bohrbuchse Ø 8,4 mm	52 201 624
20	Bohrer HSCO Ø 8,4 mm	52 201 604
21	Zentrierhülsen für M10 (3 Teile)	52 102 603
22	Bohranschlag Ø 8,4 mm	52 201 614
23	Bundmutter M10 (VPE 2 Stück)	905.3210
24	Führungsbuchse f. Gewindebohrer M10 HeliCoil M8	52 201 640

Im Lieferumfang für **52 101 301** sind die Positionen 1 - 24 enthalten.

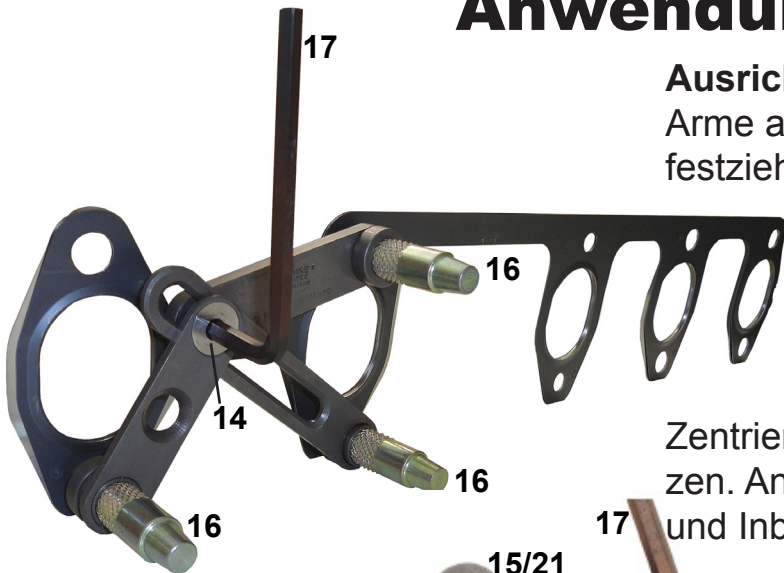
Im Lieferumfang für **52 102 300** sind die Positionen 1 - 18 enthalten.

Im Lieferumfang für **52 102 402** sind die Positionen 19 - 24 enthalten.

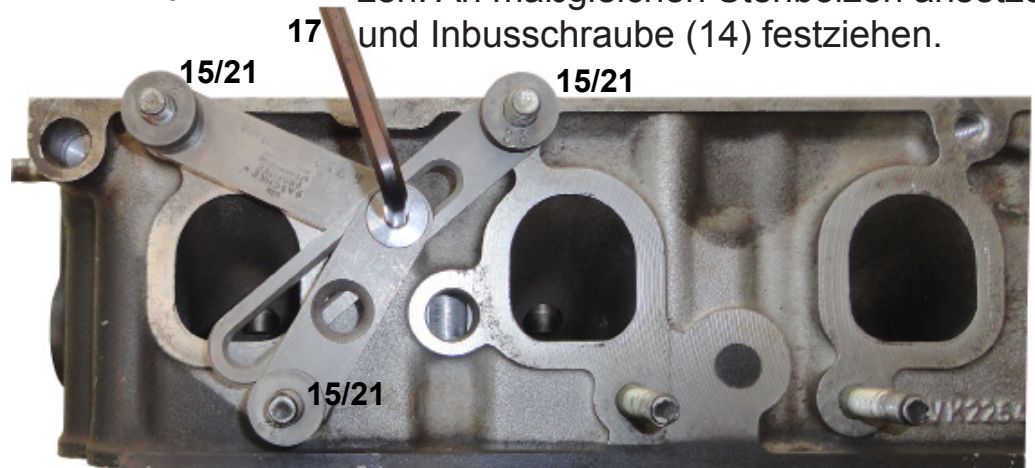
Anwendung

Ausrichten: Zentrierdorne (16) einsetzen. Arme ausrichten und Inbusschraube (14) festziehen.

Lochbild z. B. am Krümmer oder an der Krümmerdichtung abnehmen.



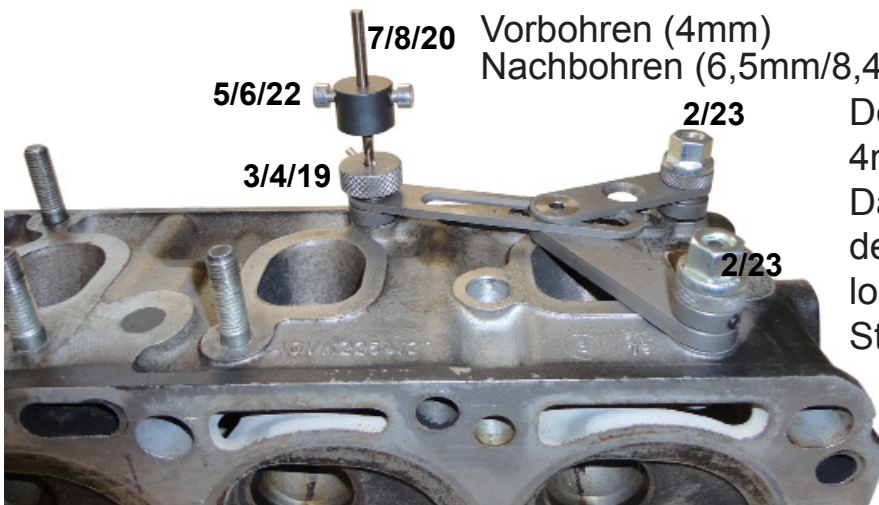
Zentrierhülsen (15/21) in die Arme einsetzen. An maßgleichen Stehbolzen ansetzen und Inbusschraube (14) festziehen.



7/8/20 Vorbohren (4mm)
Nachbohren (6,5mm/8,4mm)

Den Stehbolzen mit dem 4mm Bohrer vorbohren. Dann mit dem 6,5mm Bohrer den Stehbolzen auf das Kernlochmaß des ausgebohrten Stehbolzens aufbohren.

Gewindereste entfernen und ggf. das Gewinde nachschneiden.



Gewinde nachschneiden

Handgewindebohrer
M8 / M10
nach DIN optional.

