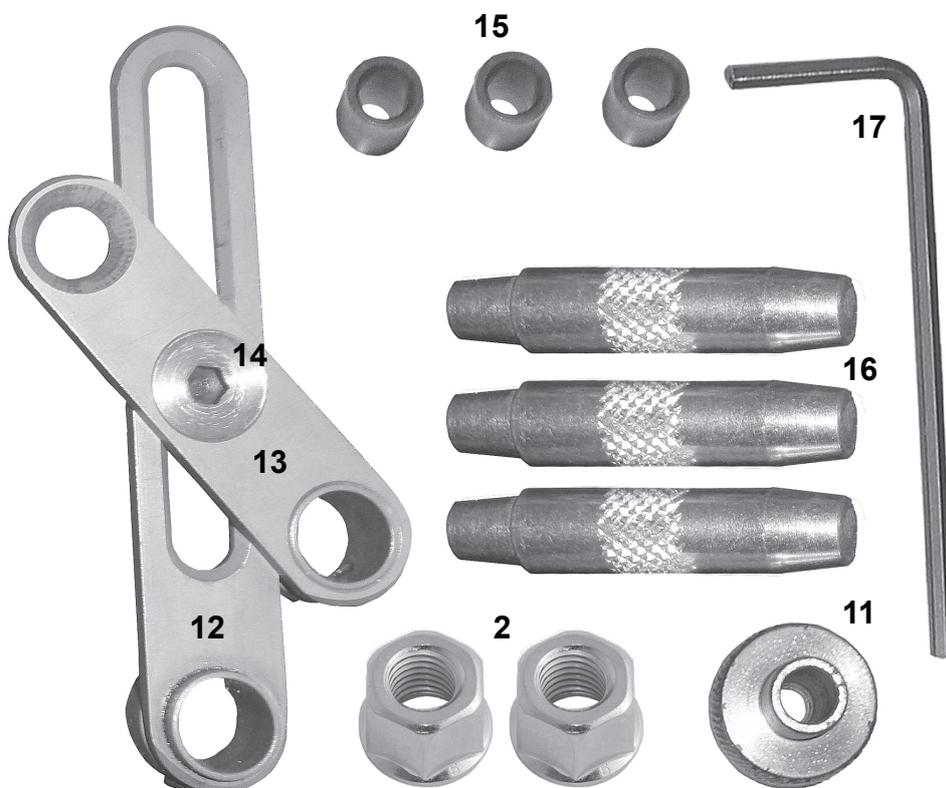


BOHRLEHRE ERWEITERUNG auf Universalzentrierung M8

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

Artikel-Nr.: 52 102 401

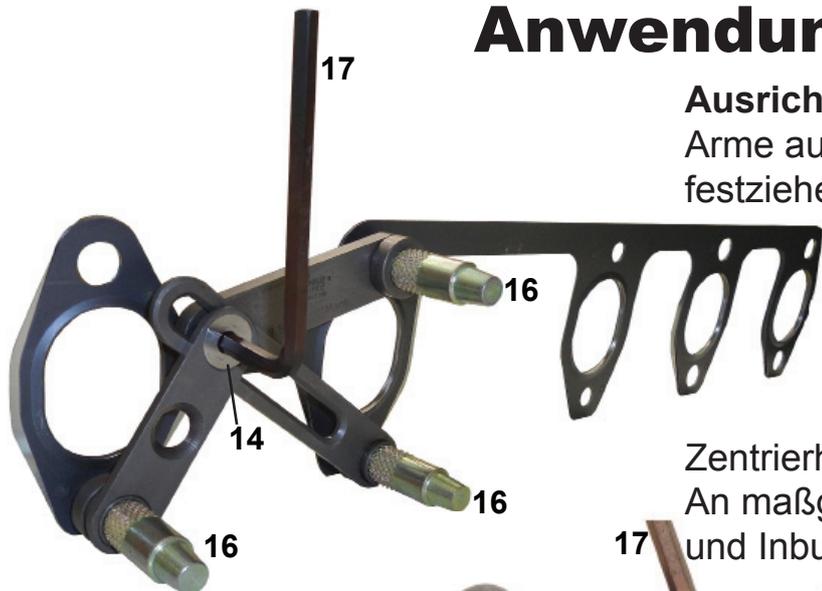


| Pos. | Bezeichnung | Artikel-Nr. |
|------|--|-------------|
| 2 | Mutter mit Bund M8 | 52 201 634 |
| 12 | Arm 2 Mitte | 52 102 642 |
| 13 | Arm 3 mit Schraube M6 | 52 102 643 |
| 14 | Inbusschraube M6 f. Universalzentrierung | 52 101 613 |
| 15 | Zentrierhülse für M8 Ø12 auf Ø8 | 52 102 601 |
| 16 | Zentrierdorn Ø8-10 auf Ø10-12 | 52 101 602 |
| 17 | Inbus SW 5 | 52 101 606 |
| 9 | Kunststoffkoffer (ohne Abbildung) | 52 102 635 |
| 11 | Führungsbuchse f. Gewindebohrer | 52 201 633 |

Im Lieferumfang sind die Positionen 2, 9, 11 - 17 enthalten.

Erweiterung:
52 102 402 Erweiterung auf Universalzentrierung M10

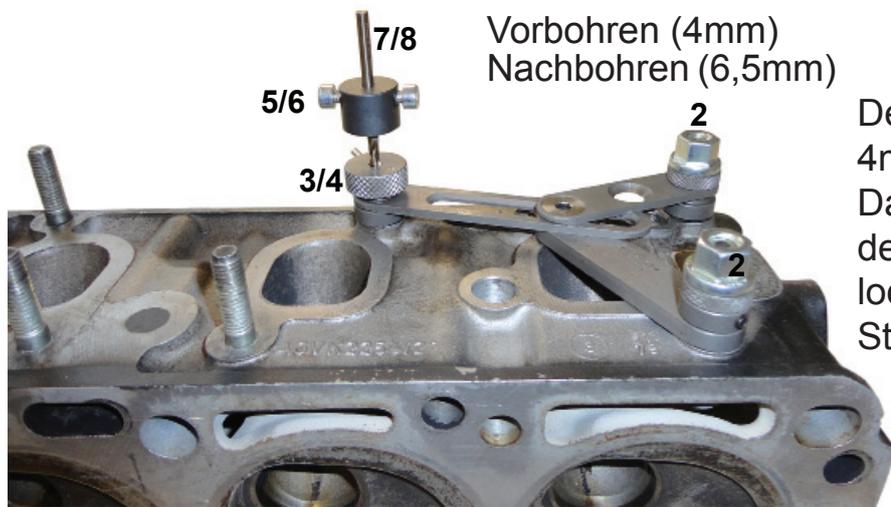
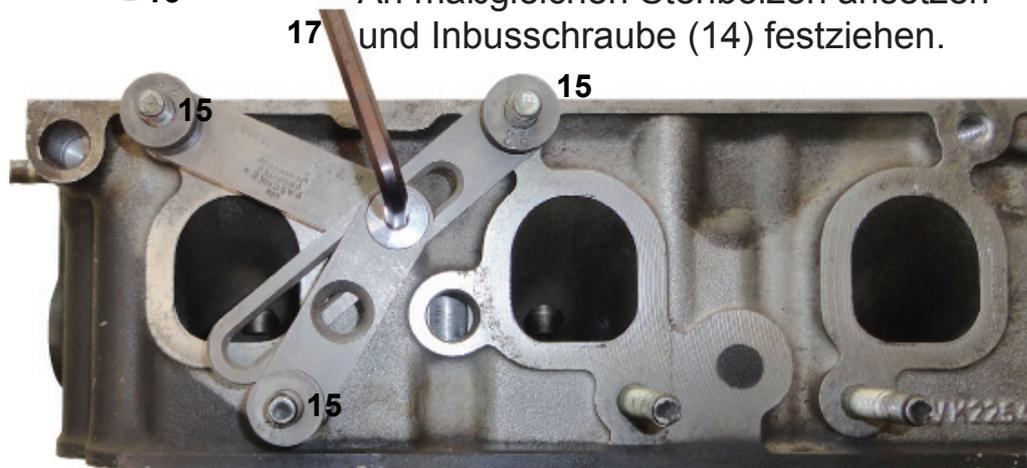
Anwendung



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

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

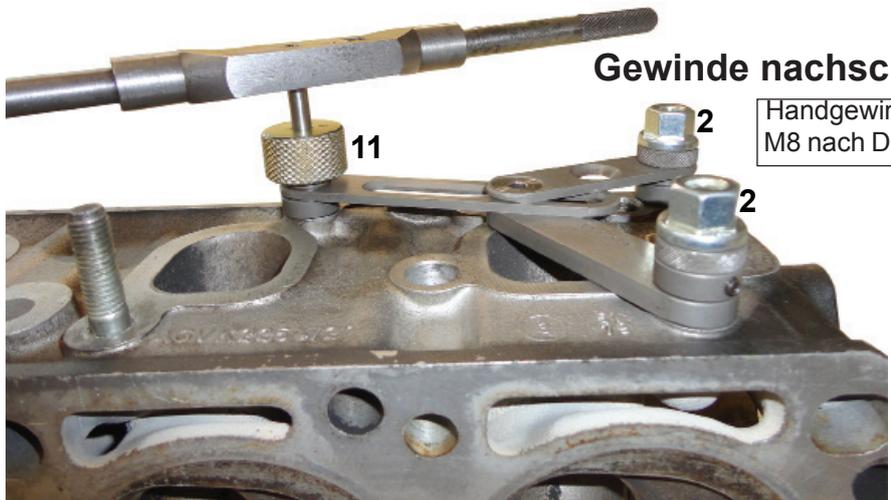
Zentrierhülsen (15) in die Arme einsetzen. An maßgleichen Stehbolzen ansetzen und Inbusschraube (14) festziehen.



Vorbohren (4mm)
Nachbohren (6,5mm)

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 nach DIN optional.