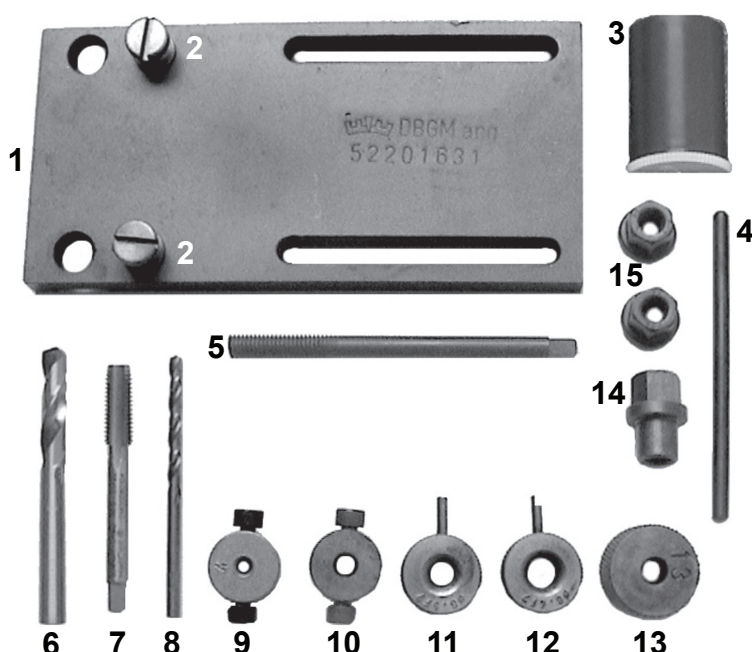


## Ausbohrvorrichtung A 2000

**Passend für:** für M8 an Zylinderköpfen der 4 + 5 Zyl.-Motoren in VW / Audi-Fahrzeugen

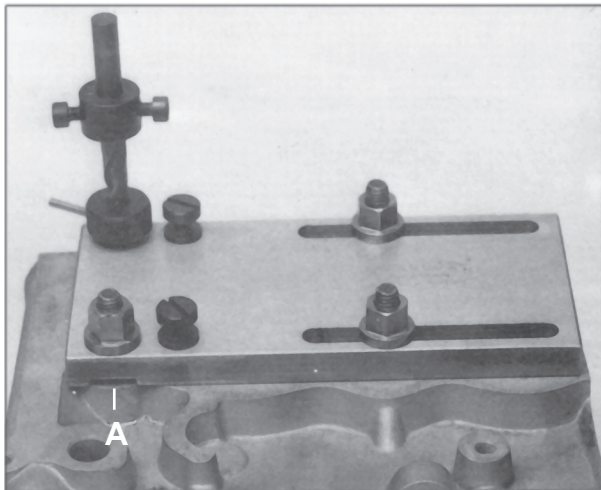
**Artikel-Nr.:** **52 201 300** (Grundausstattung mit \* markiert)  
**52 202 300** (Position 1-16)



* 1	Grundplatte		52 201 631
* 2	Bundschraube (VPE 2 Stck)		52 201 632
3	Gewindeinsatz 25 Stck M 8 x 12		52 201 637
4	Zapfenbrecher		52 201 638
5	Eindrehwerkzeug		52 201 639
6	Spiralbohrer HSCO	Ø 8,4 mm	52 201 604
7	Spezial Gewindebohrer		52 201 605
* 8	Spiralbohrer HSCO	Ø 4,0 mm	52 201 602
* 9	Bohranschlag	Ø 4,0 mm	52 201 612
10	Bohranschlag	Ø 8,4 mm	52 201 614
* 11	Bohrbuchse	Ø 4,0 mm	52 201 622
12	Bohrbuchse	Ø 8,4 mm	52 201 624
13	Führungsbuchse für Gewindeb.	M10 HeliCoil M8	52 201 640
* 14	Spezial Mutter M 8 mit Führung		52 201 636
* 15	Mutter M8 mit Bund VPE 2 Stück		52 201 634
* 16	Aufbewahrungskoffer		52 201 635
* 17	Bohrer HSCO	Ø 6,5 mm	52 201 601
* 18	Bohrbuchse	Ø 6,5 mm	52 201 621
* 19	Bohranschlag	Ø 6,5 mm	52 201 611
* 20	Führungsbuchse für Gewindeb.	M8	52 201 633

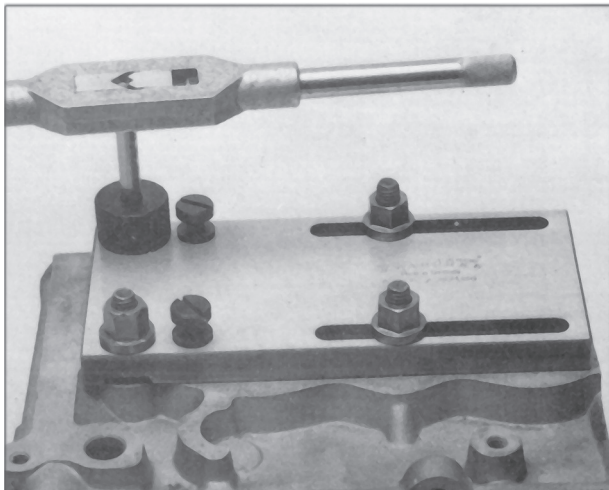
**Ergänzung:** Arm mit Gewinde 52 102 641 (Erweiterung auf universelle Anwendung. Außer Pos. 1 + 2 kann alles verwendet werden)





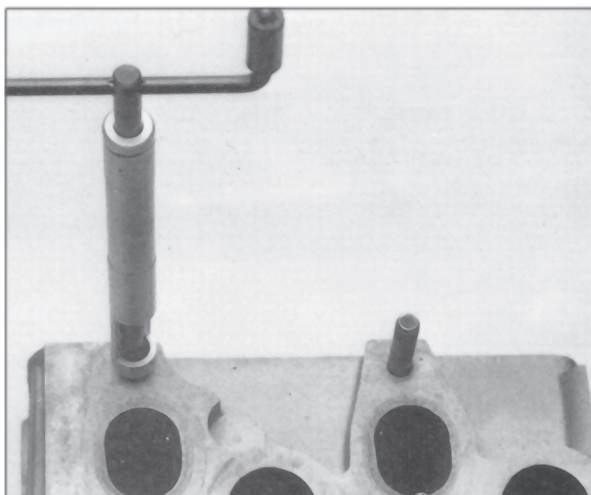
### Bohren

1. Grundplatte, wie in der Abbildung gezeigt, befestigen  
Sind weniger als 3 Stiftschrauben vorhanden, Platte genau einmessen.
2. Bohr tiefe mit Bohranschlag auf 21 mm plus Stiftschraubengewindelänge am Spiralbohrer  $\varnothing 4$  und  $\varnothing 8,4$  begrenzen.
3. Beim Bohren ständig Druckluft zur Kühlung und zum Spänetransport in die Nut „A“ einblasen.



### Gewindeschneiden

1. Spezialgewindebohrer mit Führungsbuchse verwenden.



### Gewindeeinsatz einsetzen

1. Grundplatte abbauen und Gewindeeinsatz mit Eindrehwerkzeug einschrauben.
2. Montagezapfen des Gewindeeinsatzes mit Zapfenbrecher entfernen.