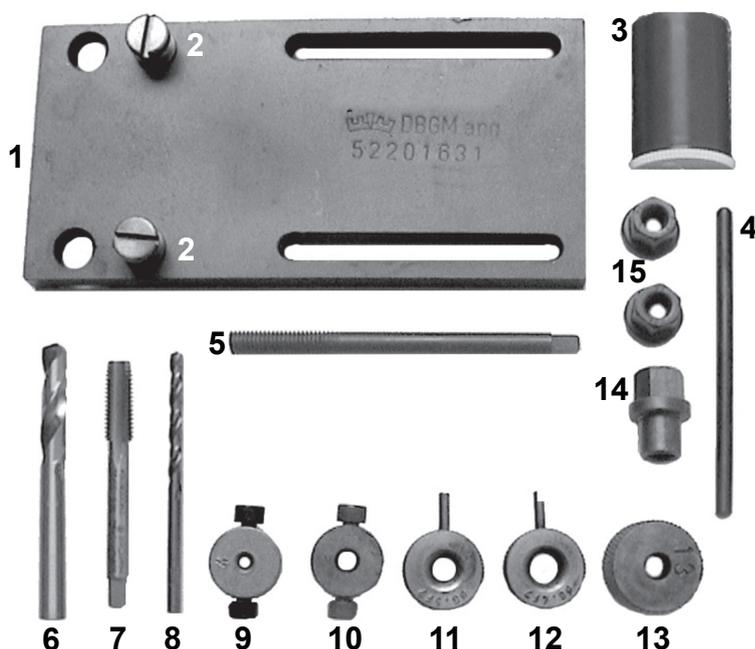


Ausbohrvorrichtung A 2000

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

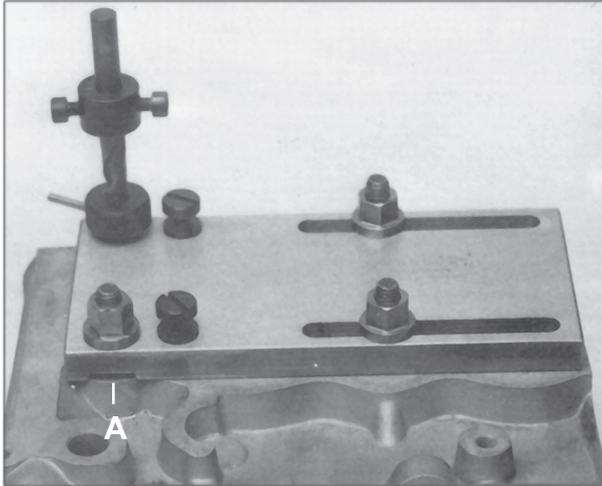
Artikel-Nr.: **52 201 300** (Grundausstattung mit * markiert)
52 202 300 (Position 1-16)



* 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

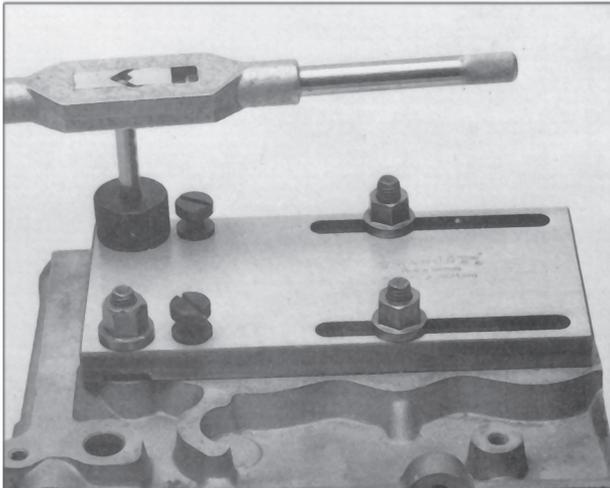
Ergänzung: Arm mit Gewinde 52 102 641 (Erweiterung auf universelle Anwendung. Außer Pos. 1 + 2 kann alles verwendet werden)





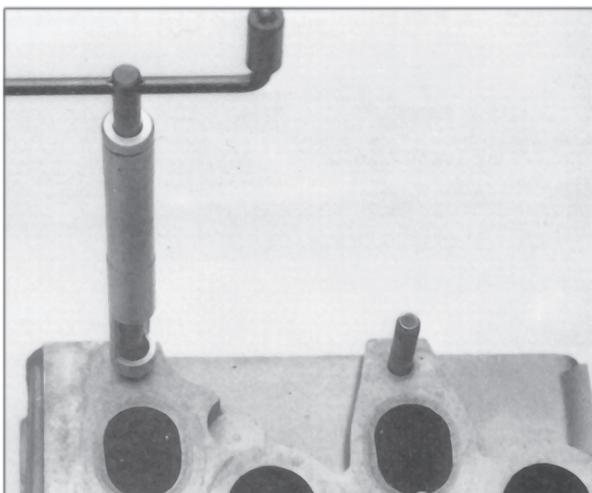
Bohren

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.