

DIE VORTEILE VON RECOIL

Das Recoil System ist schnell und leicht zu handhaben. Es ist ideal zum Reparieren von ausgerissenen Gewinden und zum Verstärken von Gewinden in Leichtmetalllegierungen, Kunststoffen und ähnlichen Materialien.

- Schafft stärkere und leistungsfähigere Gewinde
- Recoil-Einsätze sind aus rostfreiem Stahl
- Vereinfacht den Wechsel von Zoll-Gewinden zu metrischen Gewinden und umgekehrt
- Reduzierte Gewindeabnutzung
- Große Temperaturtoleranzen

Diese Vielseitigkeit macht das Recoil-System ideal für einen großen Anwendungsbereich.

KFZ REPARATUR

Für die schnelle Reparatur von defekten Zündkerzengewinden hat sich das Recoil-System bestens bewährt und es wird auch sonst bei ausgerissenen Gewinden von KFZ Mechanikern gerne angewendet.

FERTIGUNGSBETRIEBE

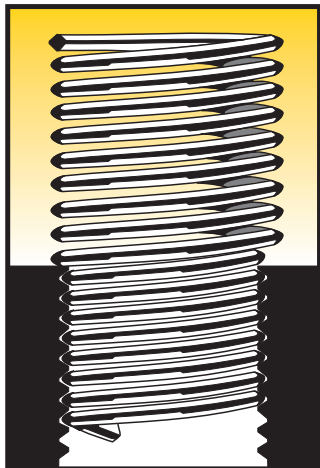
Gewindefschäden an Fertigungsmaschinen werden mit dem Recoil Reparatursystem schnellstens behoben und die Stillstandszeit auf ein Minimum reduziert. In vielen Betrieben werden aus diesem Grunde Recoil-Sortimentkästen mit der entsprechenden Bestückung bereitgehalten.

LEICHTBAU

Da Recoil stärkere Gewinde mit größerer Zugkraft erzeugt, werden die Einsätze bei Erstausrüstern in der Raumfahrt, der Elektronik- und KFZ-Branche, im Kunststoffbereich etc. präventiv eingesetzt.

WIE FUNKTIONIERT RECOIL?

Recoil-Gewindeeinsätze werden aus hochqualitativem, rostfreiem Stahldraht, mit diamantförmigem Querschnitt zu einem Federgewinde geformt. Der Einsatz, der im Durchmesser größer ist als das

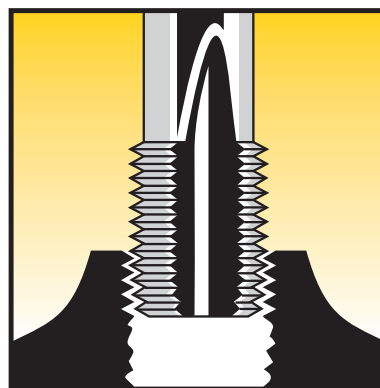


Aufnahmegewinde, wird während des Einbaus zusammengezogen und setzt sich dann in eine permanente Stellung. Da Recoil-Einsätze größer sind als das ursprüngliche Gewinde, bieten sie eine größere Angriffsfläche und können somit wesentlich höher belastet werden.

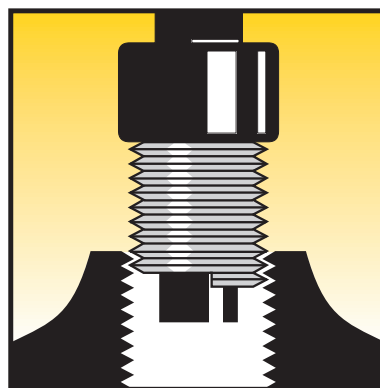
WIE WIRD RECOIL ANGEWENDET?



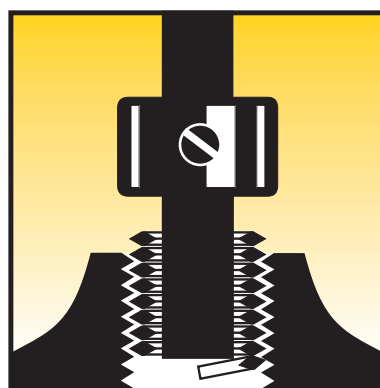
1. BOHREN
Bohren um das beschädigte Gewinde zu säubern (falls nötig)



2. GEWINDE SCHNEIDEN
Aufnahmegewinde für den Einsatz mit dem mitgelieferten Gewindebohrer schneiden. Das Gewinde sollte mit dem Bolzen der Schraube übereinstimmen.



3. EINBAU
Den Einsatz auf das Eindrehwerkzeug setzen (Mitnehmerzapfen muß nach unten zeigen) und mit leichtem Druck nach unten eindrehen, bis er 1/4 bis 1/2 Umdrehung unterhalb der Oberfläche sitzt.



4. MITNEHMERZAPFEN ENTFERNEN
Das Werkzeug anheben, um 90° drehen, auf den Mitnehmerzapfen aufsetzen und kurz und kräftig darauf schlagen. Niemals versuchen den Mitnehmerzapfen rückwärts abzdrehen!! Bei Zündkerzeneinsätzen und Einsätzen mit sehr feiner Steigung den Mitnehmerzapfen mit einer Spitzzange herausbrechen.



QUALITÄT IST DAS SCHLÜSSELWORT

- Unsere ISO-9001 und TS 157 Genehmigung sprechen für das Recoil Qualitätssystem.
- Montierte Recoil-Einsätze entsprechen den zur Zeit gültigen Militär- und Luftfahrtrichtlinien.
- Recoil-Einsätze sind aus rostfreiem Stahl (1.4301) und haben eine große Temperaturtoleranz (-150°C bis +430°C).
- Recoil-Einsätze entsprechen den folgenden militärischen Richtlinien und Spezifikationen:

U.S. Standards

- MS 122076 Series, Insert, corrosion resistant. Helical coil, coarse thread.
- MS 124651 Series, Insert, corrosion resistant. Helical coil, fine thread.
- MS 21209 Series, Insert, screw thread, screw locking.
- MIL-I-8846 C, Insert, screw thread. Helical coil.
- MA 3329, 3330, 3331, Metric screw locking series.
- MA 3279, 3280, 3281, Metric free running series.
- MA 1565, 1567, Metric free running and screw locking, assembly dimensions.
- MS 33537 Revision E, Assembly dimensions for screw thread inserts.

U.K. Standards

- BS 4377, BS 7751, BS 7752

GERMAN Standards

- DIN 8140 Teil 1,
Gewindeeinsätze für ISO metrische Gewinde.

Recoil-Reparatursätze, sind erhältlich für nur eine Gewindegröße oder als Sortimentkasten für fünf, bzw. sechs Gewindegrößen in fast allen metrischen und zölligen Abmessungen.

