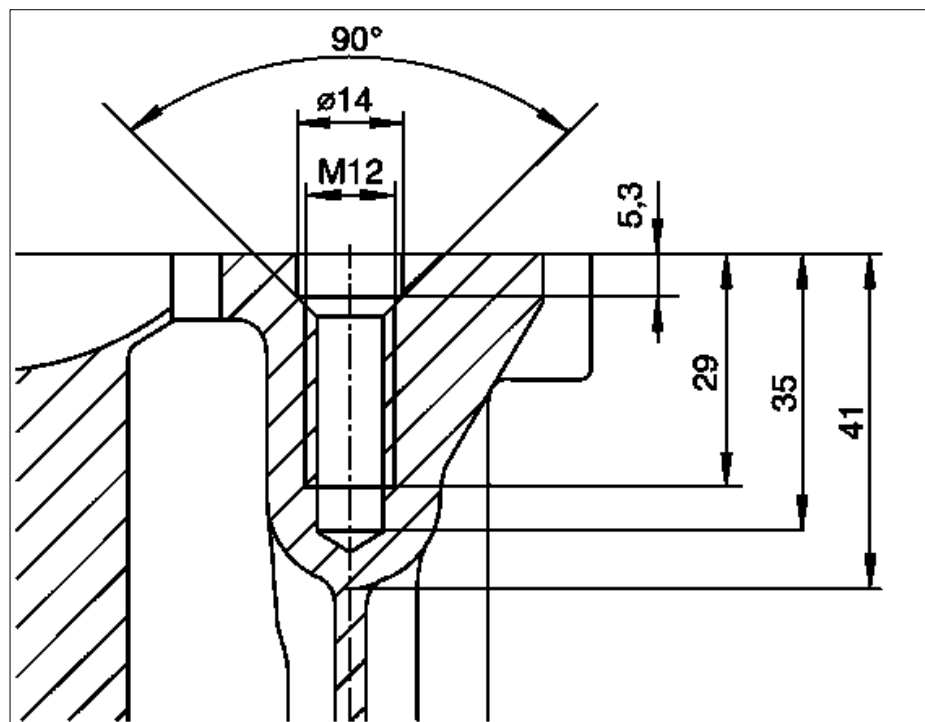


# 01 - 1220 Gewindebohrungen für Zylinderkopfschrauben instand setzen

Vorausgegangene Arbeit:  
Zylinderkopf ausgebaut (01-4150).

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und Richtzeiten



P01-6048-35

Bohrung	aufbohren, Kernlochbohrtiefe beachten.
HELI-COIL-Gewinde	schneiden.
HELI-COIL-Gewindeeinsatz	eindrehen.

Daten in mm

Spiralbohrer-	12,5
Kernlochtiefe ab Trennfläche	35
HELI-COIL Gewindeeinsatz unterhalb Trennfläche	5,3
HELI-COIL Gewindelänge eingeschraubt	26
HELI-COIL Gewindelänge Blockmaß	23,1

Handelsübliches Werkzeug

HELI-COIL Hand-Gewindebohrer M12 Vorschneider	z. B.	Firma Böllhoff GmbH Postfach 14 02 29 D 33622 Bielefeld Bestell-Nr. 0140 0120 104
HELI-COIL Hand-Gewindebohrer M12 Fertigschneider	z. B.	Firma Böllhoff GmbH Postfach 14 02 29 D 33622 Bielefeld Bestell-Nr. 0140 2120 102
HELI-COIL Hand-Einbauwerkzeug M12	z. B.	Firma Böllhoff GmbH Postfach 14 02 29 D 33622 Bielefeld Bestell-Nr. 0150 0112 300

---

HELI-COIL Gewindeeinsatz M12 1,75

z. B. Firma Böllhoff GmbH  
Postfach 14 02 29  
D 33622 Bielefeld  
Bestell-Nr. 0130 0120 024

---