

## INSTRUCTIONS

### 1. PERCAGE

Forer pour nettoyer le filetage abîmé (si nécessaire). Le diamètre de forage est indiqué sur le jeu.

### 2. CONTROLER

Vérifier si le pas du taraud correspond au boulon.

### 3. TARAUDER

Tarauder le filetage en suivant les règles normales. (Veuillez consulter votre distributeur, si vous n'êtes pas certain).

### 4. REGLER L'OUTILLAGE

Poser le filet sur l'outil de pose : positionnez l'écrou de telle façon, que l'entraîneur se trouvera au milieu de la fente.

### 5. POSER

Visser le filet rapporté en appliquant une légère pression jusqu'à ce qu'il descende de ¼ à ½ tour en dessous de la surface.

### 6. ENLEVEMENT DE L'ENTRAINEUR

Ne pas essayer d'enlever l'entraîneur par un mouvement de torsion. Dégager l'outil de pose et le laisser reposer sur l'entraîneur, asséner un petit coup sec. Utiliser l'outil de chasse, si inclus. Pour les filets bougies et les grands filets fins, utiliser une pince à longs becs et tirer l'entraîneur hors du trou.

## DESCRIPTION

- A. Filet rapporté
- B. Entraîneur
- C. Taraud
- D. Outil de pose/chasse
- E. Chasse (inclus dans les jeux de 8mm de diamètre)

Des tarauds, outils de pose et filets rapportés sont disponibles séparément. Voir brochure ou demandez votre fournisseur.

## COMMENT FONCTIONNE LE FILET RAPPORTE

Les filets rapportés sont fabriqués en fil d'acier inoxydable de haute qualité, laminé en section losange et se présentent sous la forme d'un ressort. Le filet rapporté est comprimé durant son installation ce qui permet de le rendre indéserrable après pose grâce à la force d'expansion et d'adhérer fortement au taraudage. Du fait qu'il soit plus grand, le filet rapporté repose sur une section plus grande offrant plus de résistance que le filet original.

**FR**

## INSTRUCTIONS

### 1. DRILL

Drill to clear out the damaged thread with drill size as specified on kit (if necessary).

### 2. CHECK

Ensure tap thread matches bolt.

### 3. TAP

Tap thread carefully using correct procedures. (If unsure, consult your dealer).

### 4. SET TOOL

Place insert on installation tool, positioning the adjustable stop so that the insert tang is centred in the tang slot.

### 5. INSTALL

Wind insert in with light downward pressure until ¼ to ½ turn below the surface.

### 6. TANG REMOVAL

Do not attempt to twist tang off with tool. Lift tool from tang, turn tool 90° and tap down sharply. Use tang break-off tool where supplied. For sparkplug and large fine thread inserts, use long nose pliers to puff tang out.

## DESCRIPTION

- A. Insert
- B. Insert Tang
- C. Tap
- D. Installation/ tang break-off tool
- E. Tang break-off tool (Supplied in kits for threads up to 8mm diameter)

Spare taps, tools and inserts are available, see attached or contact your dealer.

## HOW INSERT WORKS

Inserts are made from high strength stainless steel wire, wound to the shape of a spring thread. The insert is compressed during installation then allowed to spring back, permanently anchoring it in place. Because it is bigger, the insert has greater contact area and is normally stronger than the original thread.

**EN**

## HINWEISE

### 1. BOHREN

Das beschädigte Gewinde aufbohren. (Außer bei Zündkerzen-gewinde). Den auf jedem Satz angegebenen Bohrdurchmesser verwenden!

### 2. KONTROLLIEREN

Vergewissen Sie sich, dass der Gewindeschneider mit dem Gewindebolzen übereinstimmt.

### 3. GEWINDESCHNEIDEN

Mit speziellem HSS Gewindebohrer (wird gehandhabt wie bei einem normalen Schneidvorgang).

### 4. WERKZEUG EINSTELLEN

Einsatz auf Werkzeug setzen; Stellung so fixieren, dass der Mitnehmerzapfen des Einsatzes in der Mitte der Nut sitzt.

### 5. EINBAUEN

Den Einsatz mit leichtem Druck eindrehen, bis er ¼ bis ½ Umdrehung unterhalb der Oberfläche sitzt.

### 6. MITNEHMERZAPFEN ENTFERNEN

Nicht versuchen den Zapfen abzdrehen! Das Werkzeug zurückziehen und auf den Zapfen aufsetzen. Kurz und Kräftig aufklöpfen.

Bei

Sätzen bis M8 wird ein Zapfenbrecher mitgeliefert. Für Zündkerzen und Feingewinde mit grossem Nenndurchmesser, eine Spitzzange benutzen und den Mitnehmerzapfen herausziehen.

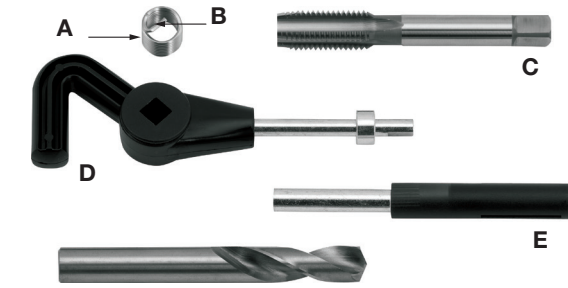
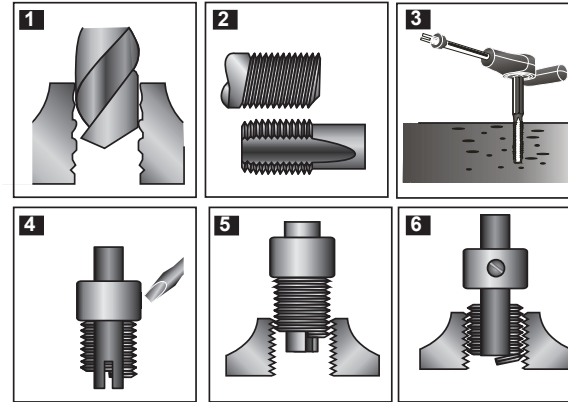
## BESCHREIBUNG

- A. Einsatz
- B. Mitnehmerzapfen
- C. Gewindebohrer
- D. Einbau /Durchschlagwerkzeug
- E. Zapfenbrecher (wird mitgeliefert in Sätzen bis M8)

Getrennt erhältlich sind: Gewindeschneider, Einbauerzeuge und Einsätze. Siehe Anlage oder Fragen Sie Ihren Händler.

## WIE FUNKTIONIERT EINSATZ

Einsätze sind aus hochwertigen rostfreien Stahldraht gefertigt, und werden zu einem Federgewinde geformt. Der Einsatz wird beim Eindrehen zusammengedrückt und springt nach Beendigung des Einbaus in eine permanente Position. Da der Einsatz grösser ist, hat er eine grössere Befestigungsfläche und ist damit stärker als die ursprünglichen Gewinde.

**DE**

BELGIQUE  
LUXEMBOURG

Stanley Black&Decker Belgium BVBA (FACOM)  
Egide Walschaertstraat 16  
2800 Mechelen  
Belgium  
T +32 243 29 99  
Facom.Belgium@sbdinc.com

DANMARK  
FINLAND  
ISLAND  
NORGE  
SVERIGE

FACOM Nordic  
Flöjelbergsgatan 1c  
SE-431 35 Mölndal, Sweden  
Box 94, SE-431 22 Mölndal, Sweden  
Tel: +45 7020 1510  
Tel: +46 031 68 60 60  
Tel: +47 22 90 99 10  
Tel: +358 (0)10 400 4333  
Facom-Nordic@sbdinc.com

DEUTSCHLAND

STANLEY BLACK & DECKER Deutschland GmbH  
Black & Decker Str. 40  
65510 Idstein  
Tel: +49 (0) 6126 21 2922 / Fax +49 (0) 6126 21 21114  
verkauf@de.facom@sbdinc.com  
www.facom.com

ESPAÑA

FACOM HERRAMIENTAS, S.R.L.U.  
C/Luis 1°, n° 60 - Nave 95 - 2ª Pla  
Polígono Industrial de Vallecas - 28031 MADRID  
Tel: +34 91 778 21 13 / Fax: +34 91 778 27 53  
facom@herramientas.com

PORTUGAL

FACOM S.A.S  
6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99  
91423 MORANGIS CEDEX - France  
Tel: 01 64 54 45 45 / Fax: 01 69 09 60 93

ITALIA

SWK UTENSILERIE S.R.L.  
Sede Operativa - Via Volta 3  
21020 MONVALLE (VA) - ITALIA  
Tel: 0332 790326 / Fax: 0332 790307

LATIN  
AMERICA

FACOM S.L.A.  
9786 Premier Parkway  
Miramar, Florida 33025 USA  
Tel: 01 64 54 45 45  
Tel: +1 954 624 1110 / Fax: +1 954 624 1152

NETHERLANDS

Stanley Black&Decker Netherlands (FACOM)  
POSTBUS 83  
6120 AB BORN  
NEDERLAND  
Tel: 0800 236 236 2 / Fax: 0800 237 60 20  
Facom.Netherlands@sbdinc.com

ASIA

The Stanleyworks( Shanghai) Co.,  
Ltd 8/FLujiazui Fund Tower No.101,  
Zhulin Road PuDong District  
Shanghai, 20122,China  
Tel: 8621-6162 1858 / Fax: 8621-5080 5101

SUISSE

Stanley Works Europe GmbH  
Ringstrasse 14  
CH - 8600 DÜBENDORF  
Tel: 00 41 44 755 60 70 / Fax: 00 41 44 755 70 67

ÖSTERREICH

STANLEY BLACK & DECKER Austria GmbH  
Oberlaaerstrasse 248  
A-1230 Wien  
Tel: +43 (0) 1 66116-0  
Fax: +43 (0) 1 66116-613  
verkauf@at.sbdinc.com  
www.facom.at

UNITED KINGDOM  
EIRE

Stanley Black & Decker UK Limited  
3 Europa Court  
Sheffield Business Park  
Sheffield, S9 1XE  
Tel: +44 1142 917266  
Fax: +44 1142 917131  
www.facom.com

Česká Rep.  
Slovakia

Stanley Black & Decker  
Czech Republic s.r.o.  
Türkova 5b  
149 00 Praha 4 - Chodov  
Tel: +420 261 009 780  
Fax: +420 261 009 784

POLSKA

Stanley Black & Decker Polska Sp. z o.o  
ul. Postlepu 21D, 02-476 Warszawa  
Tel: +48 22 46 42 700  
Fax: +48 22 46 42 701

France et  
internationale

FACOM S.A.S  
6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99  
91423 MORANGIS CEDEX - France  
Tel: 01 64 54 45 45  
Fax: 01 69 09 60 93  
www.facom.com

En France, pour tous renseignements techniques sur l'outillage à main, téléphonez au : 01 64 54 45 14





## GBRUIKSAANWIJZING

NL

### 1. BOREN

Boren om de beschadigde schroefdraad zuiver te maken (indien nodig). Boordiameter is vermeld op de kit.

### 2. KONTROLEREN

Nakijken of tapdraad overeenkomt met bout.

### 3. TAPPEN

Schroefdraad tappen volgens de geldende regels. (Indien niet zeker, uw verdeler raadplegen).

### 4. GEREEDSCHAP AFDSTELLEN

Insert op gereedschap plaatsen; de stelmoer zo positioneren dat de meeneemlip halfweg de inkeping komt te zitten.

### 5. PLAATSEN

Draai de insert in onder lichte druk. Tot ong. ¼ tot ½ winding onder oppervlak.

### 6. MEENEEMLIJ VERWIJDEREN

Niet proberen de lip af te draaien met het gereedschap! Het apparaat terugtrekken en dwars op de meeneemlip plaatsen. Kort afkloppen. Gebruik de doorslag waar meegeleverd. Voor bougie en grote, fijne inserts gebruikt u beste een langebekken tang om de lip uit te trekken.

## OMSCHRIJVING

- A. Insert
- B. Meeneemlip
- C. Tap
- D. Installatie /doorslag gereedschap
- E. Doorslag (Meegeleverd in kits tot 8mm diameter)

Reserve tappen, toestellen en inserts zijn leverbaar. Zie bijlage of raadpleeg uw leverancier.

## HOE FUNKIONEERT INSERTS

Inserts zijn vervaardigd uit hoogwaardige roestvaste staaldraad en worden tot een veervorm gewonden. De insert wordt bij het indraaien samengedrukt en veert na beëindiging van de plaatsing terug in zijn permanente positie. Daar de insert groter is, heeft deze een ruimer contactvlak en is dan ook meestal sterker dan de oorspronkelijke schroefdraad.

## INSTRUCCIONES

ES

### 1. TALADRE

Taladre hasta eliminar las roscas dañadas con el taladro del tamaño especificado en el estuche (si es necesario).

### 2. REVISE

Asegúrese de que las hebras de la herramienta para hacer el terrajado (machuelo) sean iguales a las del tornillo.

### 3. TERRAJADO

Haga el terrajado cuidadosamente usando los procedimientos correctos (Si no está seguro consulte a su distribuidor).

### 4. AJUSTE LA HERRAMIENTA DE INSTALACIÓN

Coloque el inserto en la herramienta para instalación, poniendo el tope ajustable de manera que la barra entradora del inserto esté centrada en la ranura de la herramienta para instalación.

### 5. INSTALE

Enrosque el inserto ejerciendo leve presión hacia abajo hasta adaptarlo ¼ o ½ por debajo de la superficie.

### 6. REMUEVA LA BARRA ENTRADORA

No intente remover la barra entradora torciéndola con la herramienta para instalación. Levante la herramienta de la barra entradora, gire la herramienta 90° y rompa la barra con un solo golpe. Use la herramienta especial para romper la barra cuando sea suministrada. Para bujías e inserts largos de roscas finas, use una pinza de nariz larga para sacar la barra entradora.

## DESCRIPCION

- A. Inserto
- B. Herramienta para terrajado (machuelo)
- C. Herramienta para instalación y para romper la barra entradora
- D. Herramienta para romper la barra entradora (suministrada en juegos para roscas de hasta 8mm de diámetro)
- E. Herramienta para remover insertos.

Se pueden adquirir machuelos, herramientas e inserts de repuesto. Véa anexo o comuníquese con su distribuidor.

## COMO TRABAJA L'INSERTO

Los insertos son hechos de alambre de acero inoxidable de alta resistencia, enrollados en forma de una hebra en espiral, con resorte. El inserto es comprimido durante su instalación y regresa luego a su forma original asegurándole permanentemente en su lugar. Puesto que el inserto es más grande, tiene mayor área de contacto y es normalmente más fuerte que la rosca original.

## ISTRUZIONI

IT

### 1. FORATURA

Forare con una punta del diametro specificato sul kit, per la rimozione del filetto danneggiato (Qualora sia necessario).

### 2. CONTROLLO

Assicurarsi che il filetto del maschio concordi con quello della vite.

### 3. MASCHIATURA

Maschiare con attenzione utilizzando le procedure corrette (se necessario consultate il vostro rivenditore).

### 4. PREPARAZIONE DELL'ATTREZZO INSERITORE

Colocate l'inserto sull'attrezzo inseritore, posizionando il collarino registrabile in maniera tale che il codolo di trascinamento dell'inserto si trovi esattamente al centro della feritoia dell'attrezzo.

### 5. MONTAGGIO

Avvitare l'inserto esercitando una piccola pressione verso il basso fino a che lo stesso si trovi circa ¼-½ giro sotto la superficie.

### 6. RIMOZIONE DEL CODOLO

Non cercate di rimuovere il codolo torcendolo. Sollevate l'attrezzo, ruotatelo di 90° e premete con decisione verso il basso. Utilizzate l'apposito attrezzo ove fornito con il kit. Per inserti per candele motore ed inserti di diametro maggiore utilizzate delle pinze a becchi lunghi per rimuovere il codolo tirandolo verso l'alto.

## DESCRIZIONE

- A. Inserto
- B. Codolo di trascinamento
- C. Maschio
- D. Attrezzo installatore/rottura codolo
- E. Attrezzo di rottura codolo (fornito nei kit per filetti fino a 8 mm di diametro)

Maschi, attrezzi ed inserti di ricambio sono disponibili anche sciolti; consultate il pieghevole o contattate il vostro distributore.

## COME FUNZIONA L'INSERTO

Gli inserti vengono prodotti con un filo di acciaio inox ad alta resistenza, avvolto a guisa di filetto. L'inserto viene compresso durante la fase di installazione e la pressione esercitata sulle pareti del foro garantisce un ancoraggio perfetto. Poiché l'inserto è più largo del foro in cui viene installato lo stesso ha un'area di contatto maggiore ed è normalmente più resistente del filetto originale.

## INSTRUÇÕES

PT

### 1. PERFURE

Perfure para eliminar a rosca estragada (se necessário) com o tamanho de broca especificado no kit.

### 2. VERIFIQUE

Verifique que a rosca de taraxa é a adequado para o parafuso.

### 3. ABRA A ROSCA

Abra a rosca com cuidado usando os procedimentos adequados. (Em caso de dúvida, consulte o seu vendedor).

### 4. AJUSTE A FERRAMENTA

Coloque a inserção na ferramenta de instalação, posicionando o batente ajustável de modo a que a espiga a inserir esteja centrada no ranhura da espiga.

### 5. INSTALE

Enrosque a inserção com uma pressão ligeira para baixo até ¼ a ½ volta abaixo da superfície.

### 6. REMOÇÃO DA ESPIGA

Não tente torcer a espiga com a ferramenta. Levante a ferramenta da espiga, rode 90° e bata energicamente. Use a ferramenta de quebra de espiga onde for fornecida. Para inserções de vela de ignição e roscas longas, use alicate de pontas longas para extrair a espiga.

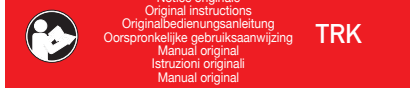
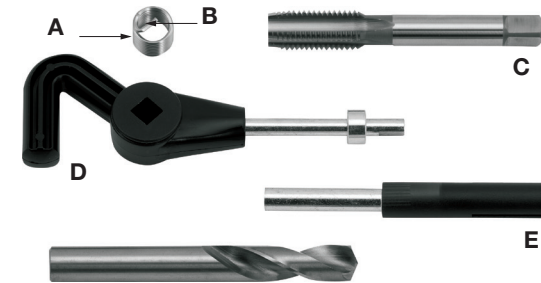
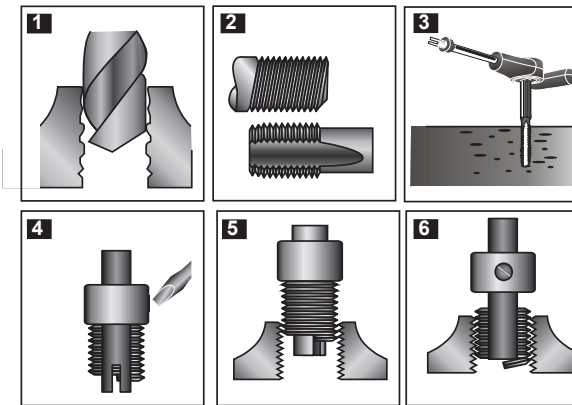
## DESCRIZÃO

- A. Inserção
- B. Espiga de inserção
- C. Taraxa
- D. Ferramenta de instalação/quebra de espiga
- E. Ferramenta de quebra de espiga. (fornecido em kits para roscas até 8mm de diâmetro)

Há disponíveis taraxas, ferramentas e inserções, veja os anexos ou contacte o seu vendedor.

## COMO TRABALHA A INSERÇÃO

As inserções são feitas com arame de aço inoxidável de alta resistência, moldadas ao formato de mola de rosca. A inserção é comprimida durante a instalação e depois permitida a sua libertação fixando-se permanente no lugar. Porque é maior, a inserção tem maior área de contacto e normalmente é mais forte que a rosca original.



FILETS RAPPORTES

INSERT

EINSATZ

INSERT

INSERTO

INSERTO

INSERÇÃO

