



**BaerFix<sup>®</sup>**

**Gewindereparatur-  
Sortimente**



## BaerFix® Gewindereparatur-Sortimente - ECO

- Kernlochbohrer HSS
- Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantschaft (Bit-Aufnahme)
- Adapter-Nuss - 1/4"-Sechskantschaft auf 10 mm Sechskantschaft
- BaerFix® Gewindeeinsätze, selbstschneidend, mit Schneidschlitz
- Material: Einsatzgehärteter Stahl, verzinkt
- Gebrauchsanweisung

### UNC 1/4 - UNC 1/2

					No.	€
UNC 1/4 x 20	KEBW21		9,30 mm	5		
UNC 5/16 x 18	KEBW22		11,40 mm	5		
UNC 3/8 x 16	KEBW23	NUSS	13,25 mm	5	FC300	500,99
UNC 7/16 x 14	KEBW24		15,25 mm	5		
UNC 1/2 x 13	BEBW25*		17,00 mm	5		

\* Einbauwerkzeuge mit 10 mm Sechskant-Aufnahme statt 1/4"-Sechskant

### UNF 1/4 - UNF 1/2

					No.	€
UNF 1/4 x 28	KEBW31		9,30 mm	5		
UNF 5/16 x 24	KEBW32		11,40 mm	5		
UNF 3/8 x 24	KEBW33	NUSS	13,25 mm	5	FF300	546,64
UNF 7/16 x 20	KEBW34		15,25 mm	5		
UNF 1/2 x 20	BEBW35*		17,00 mm	5		

\* Einbauwerkzeuge mit 10 mm Sechskant-Aufnahme statt 1/4"-Sechskant

## Montage per Hand

1

### Bohren

Mit einem Kernlochbohrer das alte Loch aufbohren. Gegebenenfalls die Bohrung mit einem Kegelsenker ansenken. Bei harten, festen und zähen Materialien muss das Aufnahmegewinde zuvor mit einem Gewindebohrer (max. Mittelschneider) geschnitten werden.



2

### BaerFix® auf das Einbauwerkzeug drehen

BaerFix® Gewindeeinsatz, mit den Schneidschlitzten bzw. Schneidbohrungen nach unten, auf das Eindrehwerkzeug drehen und mit der Mutter kontern. Hierzu bedienen sie sich eines Maulschlüssels.



3

### Gewindeeinsatz eindrehen

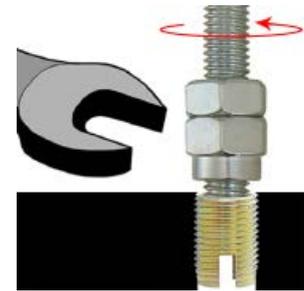
BaerFix® in die Bohrung eindrehen. Der BaerFix® Einsatz schneidet hierbei sein Aufnahmegewinde selbst. Das Einbauwerkzeug besitzt eine 1/4"-SechskantAufnahme und kann somit mit einem Akkuschauber, Knarre, Nuss etc. betätigt werden.



4

### Einbauwerkzeug ausdrehen

Die Kontermuttern wieder mit dem Maulschlüssel lösen und das Einbauwerkzeug herausdrehen. Mit BaerFix® ist das Gewinde nun verschleißfester, hochbelastbarer und vibrationsicherer als das ursprüngliche Gewinde.



## Montage mit der Maschine

1

### Bohren

Mit einem Kernlochbohrer das alte Loch aufbohren. Gegebenenfalls die Bohrung mit einem Kegelsenker ansenken. Bei harten, festen und zähen Materialien muss das Aufnahmegewinde zuvor mit einem Gewindebohrer (max. Mittelschneider) geschnitten werden.



2

### Maschineneinstellungen und Positionierung

Das Werkstück unter der Maschine positionieren. Die Maschine auf die Eindrehtiefe (plus ca. 0,1 bis 0,2 mm unter die Werkstückoberfläche) einstellen. Drehen Sie die Außenhülse so, dass bei Beginn des Eindrehens der Anschlagstift anliegt, sodass dieser die Hülse beim Eindrehen mitnimmt. Schrauben Sie den Gewindeeinsatz 2 bis 4 Umdrehungen auf den Gewindestift



3

### Gewindeeinsatz eindrehen

Lassen Sie die Maschine laufen bis der Gewindeeinsatz in das Werkstück eingedreht ist. Vermeiden Sie hartes Aufsetzen des Werkzeugs auf das Werkstück, da dadurch der BaerFix®, das Werkstück oder das Eindrehwerkzeug brechen kann.



4

### Werkzeug herausdrehen

Schalten Sie Ihre Maschine auf Rücklauf. Die Außenhülse wird durch den Anschlagstift mitgenommen und entkontert sich dabei mit dem Gewindeeinsatz.



**i** Auf Seite 23 finden Sie Richtwerte zu Drehzahl und Drehmomente.



BAER Vertriebs GmbH  
Robert-Bosch-Str. 5  
68542 Heddesheim  
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790  
Fax: +49 (0) 6203 4048 791  
E-Mail: [info@baercoil.com](mailto:info@baercoil.com)  
[www.baerfix.com](http://www.baerfix.com)

**BaerFix<sup>®</sup>**