DRILLING
Clear the damaged thread with a Standard Drill. Up to M 12 (1/2") the KITS include the correct drill. To repair a spark plug thread no pre-drilling is necessary if using the special Spark Plug Tap. Please pay attention that for Fluteless Taps bigger holes are required.

FORATURA
Eliminare il filetto danneggiato con una punta normale. I nostri kit includono punte fino a M12 (1/2"). Nella sostituzione di una candela non è necessario eseguire la preforatura se si usa lo speciale attrezzo combinato per foratura e taglio. Nota bene: per i maschi per laminazione sono necessari fori più grandi.

CHECK
Check that thread and pitch of the tap and the bolt match.

CONTROLLI
Verificare che il maschio e il bullone abbiano lo stesso filetto e lo stesso passo.

TAPPING
Use the special V-COIL-Taps for cutting the holding thread into the cleared hole.
It is recommended to use a suitable cutting oil.

FILETTO
Utilizzando gli speciali maschi V-COIL, tagliare il filetto di presa nel foro preforato. E' consigliabile l'uso di olio da taglio adeguato.

INSTALL THE INSERT
Place insert on Installation Tool and position the adjustable ring so that the insert tang is centred in the tang slot. Wind the Insert in with a light downward pressure until a half turn below the surface. Don't work against thread direction as the tang could break.

INTRODUZIONE DELL'INSERTO FILETTATO
Porre il filetto sull'attrezzo di inserimento e posizionare l'anello regolabile in modo che il perno di trascinamento si incastri nella sede dell'apertura. Avvitare quindi con una leggera pressione verso il basso fino a mezzo giro sotto la superficie. Non avvitare in senso opposto al filetto per evitare rotture del codolo.

TANG REMOVAL
After finishing lift the Installation Tool and use the Tang Break Tool to remove the tang. For bigger sizes and Spark Plug Taps use Long Nose Pliers to remove the tang.
Due to the narrow and exact tolerances the new thread normally is stronger than the original one.

ELIMINAZIONE DEL CODOLO
Una volta terminato l'inserimento del filetto, estrarre l'attrezzo di inserimento ed eliminare il perno di trascinamento con l'attrezzo rottura codolo. Nel caso di grandi dimensioni e di candele utilizzare pinze lunghe per rimuovere il codolo. Grazie alle tolleranze ridotte e precise, il nuovo riletto risulta normalmente più forte dell'originale.

Application:

Thread Armour Plating. For material with low shear strenght eg. aluminum-alloys and magnesium alloys. Used in machine-building, electrical, automotive medical and aerospace industries.
Thread Repair of damaged or worn-out threads.
Recovery of rejected items.

Applicazioni:

Rivestimento del filetto. Per materiali teneri, pr es. Le leghe di alluminio e di magnesio. Utilizzati nella costruzione di macchine, nel settore elettrico, automotibilistico, medico ed aerospaziale.
Riparazione di filetti danneggiati o usurati.
Recupero di pezzi di scarto.

RECOMMENDED TAPPING DRILL SIZES V-COIL
PREFORI PER MASCHI RACCOMANDATO V-COIL

D	P	Ø
M/MF		mm
M	2 x 0.4	2.10
M	2.5 x 0.45	2.60
M	3 x 0.5	3.20
M	3.5 x 0.6	3.70
M	4 x 0.7	4.20
M	5 x 0.8	5.20
M	6 x 1.0	6.30
M	7 x 1.0	7.30
M	8 x 1.25	8.30
M	8 x 1.0	8.30
M	9 x 1.25	9.30
M	10 x 1.5	10.40
M	10 x 1.25	10.30
M	10 x 1.0	10.30
M	11 x 1.5	11.40
M	12 x 1.75	12.40
M	12 x 1.5	12.40
M	12 x 1.25	12.30
M	12 x 1.0	12.30
M	14 x 2.0	14.50
M	14 x 1.5	14.40
M	14 x 1.25	14.40
M	14 x 1.0	14.30
M	16 x 2.0	16.50
M	16 x 1.5	16.40
M	18 x 2.5	18.60
M	18 x 2.0	18.50
M	18 x 1.5	18.50
M	20 x 2.5	20.60
M	20 x 2.0	20.50
M	20 x 1.5	20.50
M	22 x 2.5	22.60
M	22 x 2.0	22.50
M	22 x 1.5	22.50
M	24 x 3.0	24.75
M	24 x 2.0	24.50
M	24 x 1.5	24.50
M	26 x 1.5	26.50
M	27 x 1.5	27.50
M	27 x 2.0	27.50
M	27 x 3.0	27.75
M	28 x 1.5	28.50
M	30 x 1.5	30.50
M	30 x 2.0	30.50
M	30 x 3.5	31.00
M	33 x 2.0	33.50
M	33 x 3.5	34.00
M	36 x 1.5	36.50
M	36 x 2.0	36.50
M	36 x 3.0	37.00
M	36 x 4.0	37.00

D	P	Ø
UNC		mm
No.	2 x 56	2.4
No.	4 x 40	3.0
No.	5 x 40	3.4
No.	6 x 32	3.7
No.	8 x 32	4.4
No.	10 x 24	5.1
No.	12 x 24	5.7
	1/4 x 20	6.7
	5/16 x 18	8.3
	3/8 x 16	9.9
	7/16 x 14	11.60
	1/2 x 13	13.00
	9/16 x 12	14.80
	5/8 x 11	16.50
	3/4 x 10	19.75
	7/8 x 9	23.00
	1" x 8	26.25
	1.1/8 x 7	29.50
	1.1/4 x 7	33.00
	1.3/8 x 6	36.00
	1.1/2 x 6	39.50
UNF		
No.	4 x 48	3.0
No.	6 x 40	3.7
No.	8 x 36	4.4
No.	10 x 32	5.1
	1/4 x 28	6.6
	5/16 x 24	8.2
	3/8 x 24	9.8
	7/16 x 20	11.50
	1/2 x 20	13.00
	9/16 x 18	14.80
	5/8 x 18	16.25
	3/4 x 16	19.50
	7/8 x 14	22.75
	1" x 12	26.00
	1.1/8 x 12	29.00
	1.1/4 x 12	32.50
	1.3/8 x 12	35.50
	1.1/2 x 12	38.50

D	P	Ø
BSW		mm
	1/8 x 40	3.4
	3/16 x 24	5.1
	1/4 x 20	6.7
	5/16 x 18	8.3
	3/8 x 16	9.9
	7/16 x 14	11.6
	1/2 x 12	13.0
	9/16 x 12	14.8
	5/8 x 11	16.7
	3/4 x 10	20.0
	7/8 x 9	23.0
	1" x 8	26.5
BSF		
	3/16 x 32	5.0
	1/4 x 26	6.6
	5/16 x 22	8.3
	3/8 x 20	9.9
	7/16 x 18	11.6
	1/2 x 16	13.0
	9/16 x 16	14.8
	5/8 x 14	16.4
	3/4 x 12	19.5
	7/8 x 11	22.7
	1" x 10	26.5
UNx8		
	1.1/8 x 8	28.75
	1.1/4 x 8	31.75
	1.3/8 x 8	35.00
	1.1/2 x 8	38.00
	1.5/8 x 8	41.50
	1.3/4 x 8	44.50
	1.78 x 8	47.75
	2" x 8	50.90

D	P	Ø
G(BSP)		mm
	1/8 x 28	10.00
	1/4 x 19	13.60
	3/8 x 19	17.10
	1/2 x 14	21.50
	5/8 x 14	23.40
	3/4 x 14	27.00
	7/8 x 14	30.60
	1" x 11	33.70