



Bedienungs- anleitung



Gewindefeile metrisch Best.Nr. 10003044 Gewindefeile zöllig Best.Nr. 10003045

Die Gewindefeile dient dem Nachbearbeiten von Außen- und Innengewinden (Innengewinde ab M14) an Schrauben, Bolzen, Wellen und Achsen. Man verwendet Sie zum Reinigen von Gewinden (entfernen von Graten, Rost, Schmutz, Resten von Schraubensicherung) und zum Instandsetzen von Schadstellen. Gegenüber dem Gewindeschneider hat die Gewindefeile den Vorteil, dass vorhandenes, aber deformiertes Material wieder aufgerichtet und nicht einfach weggeschnitten wird.

Die vorliegende Gewindefeile ist für je 8 Gewindesteigungen geeignet:

Metrische Ausführung 0.80, 1.00, 1.25, 1.50, 1.75, 2.00, 2.50, 3.00.

Zöllige Ausführung 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20, 24

An **ISO-Normgewinden** finden Sie folgende Steigungen:

| Steigung mm | ISO Metrisches Gewinde |
|-------------|------------------------|
| 0,80 | M 5 |
| 1,00 | M 6 , M 7 |
| 1,25 | M 8, M 9 |
| 1,50 | M 10, M 11 |
| 1,75 | M 12 |
| 2,00 | M 14, M 16 |
| 2,50 | M 18, M 20, M 22 |
| 3,00 | M 24, M 27 |

Achtung: 10 mm Schrauben an japanischen Motorrädern haben meist die Gewindesteigung 1.25.

An **Whitworth-Zollgewinden** finden Sie folgende Steigungen:

| Gänge pro Zoll | Whitworth Gewinde |
|----------------|-------------------|
| 24 | 3/16 |
| 20 | 1/4 |
| 18 | 5/16 |
| 16 | 3/8 |
| 14 | 7/16 |
| 12 | 1/2, 8/16 |
| 11 | 5/8 |
| 10 | 3/4 |

An **UNF/UNC-Zollgewinden** finden Sie folgende Steigungen:

| Gänge pro Zoll | UNF Gewinde | UNC Gewinde |
|----------------|------------------|-------------|
| 24 | 3/8, 5/16 | - |
| 1/4 | 1/2, 7/16 | 5/16 |
| 18 | 9/16, 5/8 | 3/8 |
| 16 | 3/4 | 1/16 |
| 14 | 1, 7/8 | 7/16 |
| 13 | - | 1/2 |
| 12 | 11/2, 11/4, 1 /8 | 9/16 |
| 11 | - | 5/8 |

Anwendung:

Die Gewindefeile hat pro Seite je zwei Feilflächen in zwei Gewindesteigungen. Die lange Fläche dient zum Bearbeiten von Außengewinden, die kurze am Kopf zum Bearbeiten von Innengewinden und zum Messen der Steigung des zu bearbeitenden Gewindes.

Stellen Sie vor Beginn der Arbeit immer erst die Steigung des zu bearbeitenden Gewindes fest – Sie zerstören das Gewinde, wenn Sie mit der falschen Feilensteigung arbeiten! Obige Tabellen bieten eine Orientierungshilfe - überprüfen Sie die Steigung jedoch immer zusätzlich, indem Sie den Kopf der Gewindefeile mit der in Frage kommenden Steigung an das zu bearbeitende Gewinde halten – die „Zähnnchen“ müssen 100%ig ineinanderpassen!

Spannen Sie das Werkstück nun möglichst in einen Schraubstock ein. Bearbeiten Sie Außengewinde mit der langen Feilfläche, indem Sie der Länge nach durch die schadhafte Gewindestelle „kämmen“ (Werkzeug im 90 Grad Winkel zum Werkstück). Bearbeiten Sie Innengewinde, indem Sie die kurze Feilfläche des Feilenkopfes in das Gewinde des Werkstück legen und dieses dem Gewindegang folgend achtsam hin und her bewegen.

Bei Fragen zum Produkt und/oder dieser Anleitung kontaktieren Sie vor der Montage bzw. vor dem ersten Gebrauch des Produktes unser Technikcenter unter der Faxnummer (040) 734 193-58 bzw. Email: technikcenter@louis.de. Wir helfen Ihnen schnell weiter. So gewährleisten wir gemeinsam, dass das Produkt richtig montiert und richtig benutzt wird.