

Information zu unserem Handgewindebohrersatz M5 – HGB-M5

So schneiden Sie die Innengewinde M5 in Ihr Edelstahl-Handlauf-Rohr.

1. Spannen Sie das Handlaufrohr in einen Schraubstock (bitte etwas Weiches zwischen Spannbacken und Werkstück klemmen, um das Edelstahlrohr nicht zu verkratzen).
2. Bohren Sie zunächst das Kernloch mit dem beigefügten Spiralbohrer 4,2 mm. Vorkörnen ist anzuraten.

WICHTIG: Bitte **langsame Drehzahl** und **Öl zur Kühlung** verwenden. Den Bohrer möglichst senkrecht aufsetzen und nicht verkanten.

3. Anschließend spannen Sie den Vorschneider des gelieferten Handgewindebohrersatzes M5, gekennzeichnet durch 1 Ring am Schaft, in das ebenfalls mitgelieferte Windeisen ein.
4. Setzen Sie dann den Gewindebohrer senkrecht auf die zuvor angefertigte Bohrung und drehen ihn rechts herum hinein.

WICHTIG: Nehmen Sie immer **eine halbe Umdrehung nach rechts** und dann wieder **eine viertel Umdrehung nach links** vor. Verwenden Sie auch hier etwas Öl zum Schmieren.

5. Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4 jeweils mit dem Mittelschneider (2 Ringe am Schaft) und dem Fertigschneider (ohne Kennzeichnung am Schaft).
6. Achten Sie bitte immer auf die entsprechende Schmierung und eventuell Kühlung (beim Bohren).