



Zündkerzen-Gewinde-Einsatz selbstschneidend

Gripp®
Werknorm
304

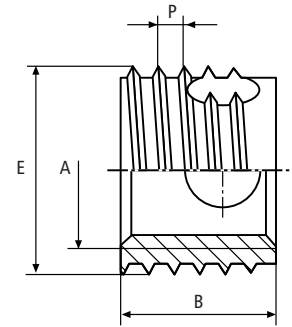
Anwendung

Der Gripp®-Gewinde-Einsatz mit Schneidbohrungen ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Reparatur ausgerissener Zündkerzen-Aufnahmegewinde in Zylinderköpfen.

Der Gripp® erhöht dabei die Auszugsfestigkeit der Gewinde.

Montage

Gripp® wird wie Ensat® montiert, jedoch tiefer eingedreht, bis der obere Rand etwa 1,8 mm unter der Zylinderkopf-Oberfläche liegt. Dann kann der Dichtungsring der Zündkerze voll wirksam werden.



Maße in mm

Artikelnummer	Innengewinde			Außen-Spezialgewinde		Länge B	Bohrlochtiefe-Ø ¹⁾ L
	A	P	DIN	E	P		
304 000 140.160	M 14	1,25	72502	17,7	1,25	9	17,0
304 000 141.160	M 14	1,25	72502	17,7	1,25	15	17,0
304 000 180.160	M 18	1,5	72501	21,7	1,25	9	21,0

¹⁾ Richtwerte für normale Anwendungsfälle. Abweichungen je nach Festigkeit der Zylinderkopf-Legierung ± 0,1 mm

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Zündkerzen-Einsatz mit Innengewinde A = M14 x 1,25 mm, Länge B = 9 mm aus Stahl gehärtet, verzinkt, gelb chromatiert: Gripp® 304 000 140.160

Werkstoffe

Stahl gehärtet, verzinkt, gelb chromatiert



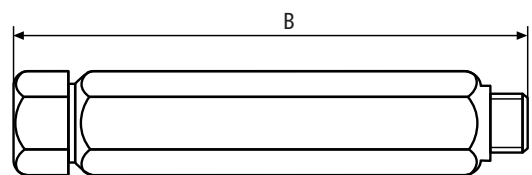
Eindreh-Werkzeuge für die Gripp-Montage

Werknorm 619/629

Maße in mm

Artikelnummer	geeignet für Gripp	Sechskant SW	Länge
		D	B
619 000 140	304 000 140.160	22	97
	304 000 141.160		
619 000 180	304 000 180.160	22	97

Eindrehwerkzeug 619 für Eindrehen von Hand



Maße in mm

Artikelnummer	geeignet für Gripp	größter Durchmesser	Länge
		E	B ₁
629 000 146	304 000 140.160	50	72
	304 000 141.160		
629 000 187	304 000 180.160	50	73

Eindrehwerkzeug 629 für maschinelles Eindrehen

