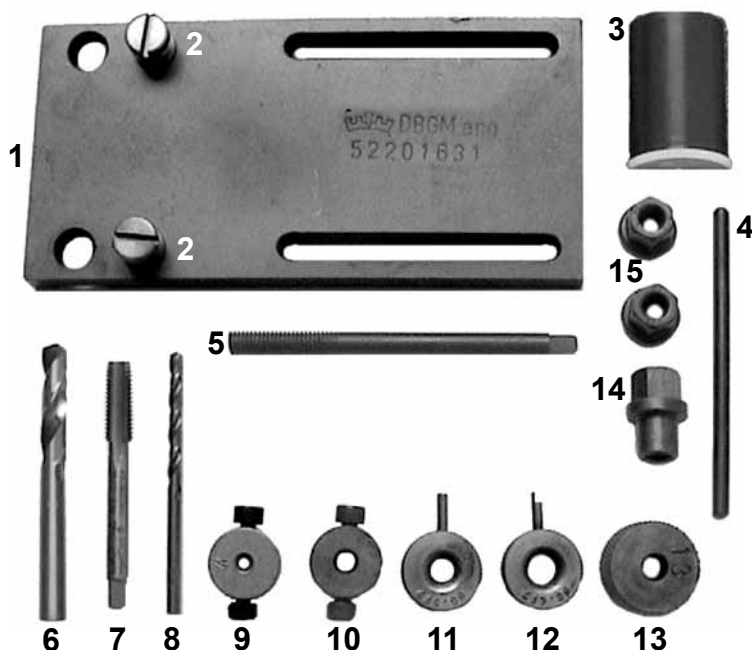


# Ausbohrvorrichtung **VAG 1692**

**Passend für:** für M8 an Zylinderköpfen der 4 + 5 Zyl.-Motoren in VW / Audi-Fahrzeugen

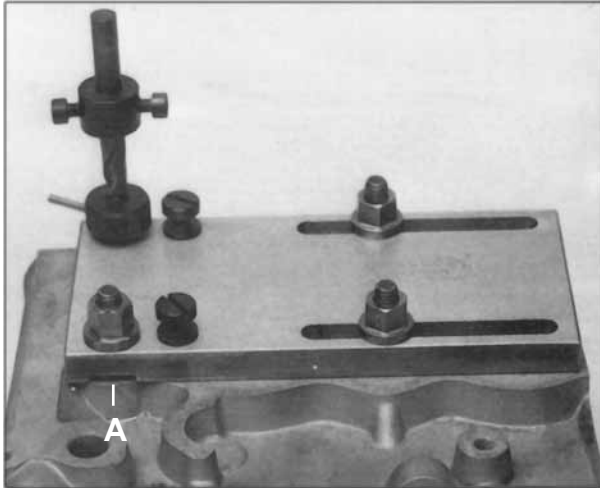


1	Grundplatte		52 201 631
2	Bundschraube (VPE 2 Stck)		52 201 632
3	Gewindeinsatz 25 Stck M 8 x 12		52 201 637
4	Zapfenbrecher		52 201 638
5	Eindrehwerkzeug		52 201 639
6	Spiralbohrer HSCO	Ø 8,4 mm	52 201 604
7	Spezial Gewindebohrer		52 201 605
8	Spiralbohrer HSCO	Ø 4,0 mm	52 201 602
9	Bohranschlag	Ø 4,0 mm	52 201 612
10	Bohranschlag	Ø 8,4 mm	52 201 614
11	Bohrbuchse	Ø 4,0 mm	52 201 622
12	Bohrbuchse	Ø 8,4 mm	52 201 624
13	Führungsbuchse für Gewindeb.	M10 HeliCoil M8	52 201 640
14	Spezial Mutter M 8 mit Führung		52 201 636
15	Mutter M8 mit Bund VPE 2 Stück		52 201 634
16	Aufbewahrungskoffer		52 201 635

**Ergänzung:** Arm mit Gewinde

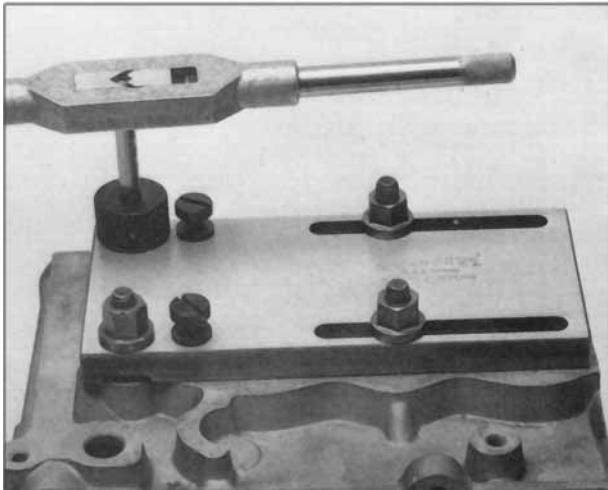
52 102 641 (Erweiterung auf universelle Anwendung. Außer Pos. 1 + 2 kann alles verwendet werden)





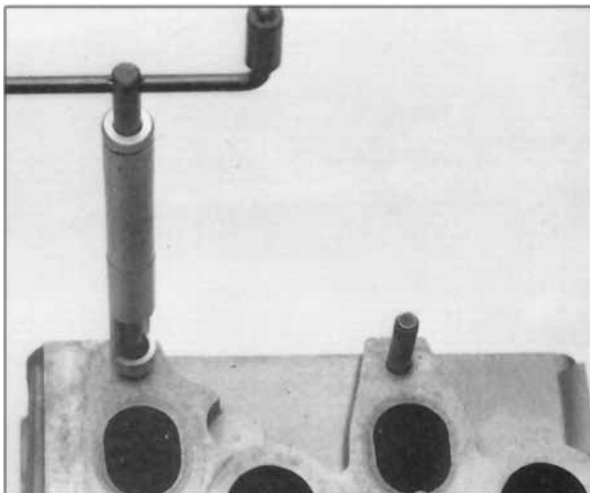
### Bohren

1. Grundplatte, wie in der Abbildung gezeigt, befestigen  
Sind weniger als 3 Stiftschrauben vorhanden, Platte genau einmessen.
2. Bohr tiefe mit Bohranschlag auf 21 mm plus Stiftschraubengewindelänge am Spiralbohrer  $\varnothing 4$  und  $\varnothing 8,4$  begrenzen.
3. Beim Bohren ständig Druckluft zur Kühlung und zum Spänetransport in die Nut „A“ einblasen.



### Gewindeschneiden

1. Spezialgewindebohrer mit Führungsbuchse verwenden.



### Gewindeeinsatz einsetzen

1. Grundplatte abbauen und Gewindeeinsatz mit Eindrehwerkzeug einschrauben.
2. Montagezapfen des Gewindeeinsatzes mit Zapfenbrecher entfernen.