

HELICOIL® Plus Einbauspindel ohne Tiefenanschlag

zur Verarbeitung von Gewindeeinsätzen Typ HELICOIL® Plus Free Running

Einbauspindel ohne Tiefenanschlag zur Verarbeitung von HELICOIL® Plus Free Running Drahtgewindeeinsätzen mit metrischem Gewinde.



Hinweis:

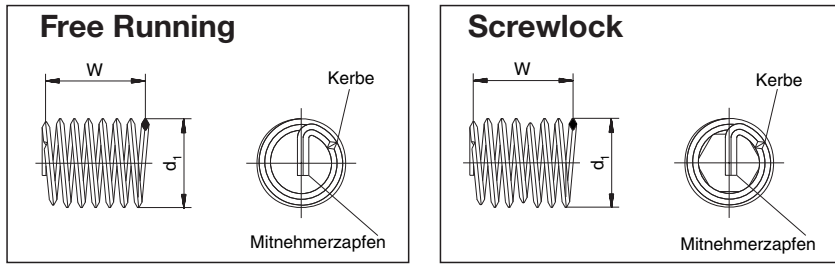
Nicht für HELICOIL® Plus Screwlock einsetzbar.

Durchmesser (d)	Steigung (P)
M 2	0,40
M 2,5	0,45
M 3	0,50
M 3,5	0,60
M 4	0,70
M 5	0,80
M 6	1,00
M 7	1,00
M 8	1,25
M 8x1	1,00
M 9	1,25
M 10	1,50
M 10x1	1,00
M 10x1,25	1,25
M 11	1,50
M 12	1,75
M 12x1,25	1,25
M 12x1,5	1,50
M 14	2,00
M 14x1,25	1,25
M 14x1,5	1,50
M 16	2,00
M 16x1,5	1,50
M 18	2,50
M 20	2,50
M 22	2,50
M 24	3,00

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

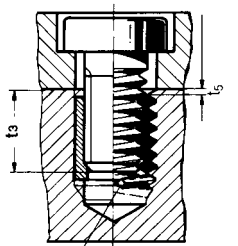
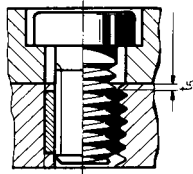


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



Mitnehmerzapfen nicht abgebrochen

Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken und entgraten.
 Außendurchmesser der **Senkung** = $D_{HC} + 0,1 \text{ mm}$.

- | | |
|--|--|
| d = Gewindenennendurchmesser | t_1 = Mindestdiefe des Kernloches gemäß DIN 76 Teil 1 (Richtwert) |
| P = Gewindesteigung | t_2 = Die Nennlänge des Gewindeeinsatzes entspricht der Mindestlänge des vollausgeschnittenen Aufnahmegewindes bei Sacklochbohrungen bzw. der Mindestplattendicke bei einer Durchgangsbohrung. |
| d_1 = Außendurchmesser des Gewindeeinsatzes vor dem Einbau | t_3 = Maximale Einschraubtiefe bei nicht abgebrochenem Mitnehmerzapfen |
| W = Windungsanzahl vor dem Einbau | t_5 = Abstand des Gewindeeinsatzes von der Trennfläche = 0,25 bis 0,5 P, wenn t_2 dem o.g. Minimumwert entspricht. |
| D_{HC} = Außendurchmesser des Aufnahmegewindes | |
| D_{1HC} = Gewindekerndurchmesser | |
| B = Geeigneter Spiralbohrerdurchmesser. Bitte beachten: D_{1HC} ist maßgeblich für die Auswahl des Spiralbohrerdurchmessers. | |

Bei Verwendung von HELICOIL® Plus Gewindeeinsätzen in der Serienproduktion wird empfohlen, den Werten t_1 und t_2 jeweils mindestens das Maß von $1 \times P$ hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

