

HELICOIL® Kits Twinsert

M 3 - M 12 | 1 Abmessung | Typ Screwlock

HELICOIL® Plus Twinsert Reparaturpackung zur Korrektur und Reparatur von großflächig ausgerissenen oder zu groß geschnittenen Gewindebohrungen.

Eigenschaften:

- äußerer HELICOIL® Plus vom Typ Free Running, innerer HELICOIL® Plus vom Typ Screwlock

Inhalt:

- eine Anzahl HELICOIL® Plus Paare (jeweils äußerer und innerer Einsatz)
- ein Spiralbohrer für die Kernlochbohrung für den äußeren HELICOIL® Plus Einsatz (bis M8)
- ein HELICOIL® Gewindebohrer für den äußeren Einsatz
- je eine Einbauspindel für den inneren und für den äußeren HELICOIL® Plus Einsatz
- ein Zapfenbrecher (nicht ab M12)
- praktischer Koffer zum Aufbewahren und Transportieren
- Bedienungsanleitung

Hinweis:

- 20 HELICOIL® Plus Paare bis M6
- 10 HELICOIL® Plus Paare ab M8
- Ab M12 wird der Zapfen zweckmäßig mit einer Spitzzange entfernt

Da der innere HELICOIL® Plus der Standardlänge entspricht, ist der HELICOIL® Plus Twinsert um eine Windung länger, was bei der Gewindelänge des Aufnahmegewindes berücksichtigt werden muss. Ist diese Gewindelänge nicht verfügbar, sind beide HELICOIL® Plus Einsätze entsprechend zu kürzen.

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

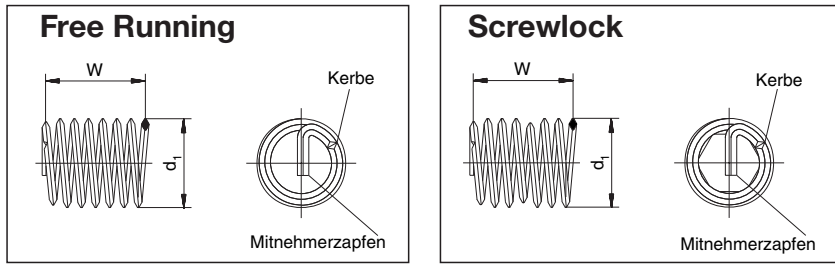


Durchmesser (d)	Artikelnummer	D _{HC} Nennmaß	D _{1HC}		Nennlänge t ₂ (x d)	Nennlänge t ₂
			min.	max.		
M 3	41859030946	4,31	3,76	3,87	1,5	5,00
M 4	41859040946	5,83	5,06	5,20	1,5	6,70
	41859040947				2,0	8,70
M 5	41859050946	7,08	6,21	6,37	1,5	8,30
	41859050947				2,0	10,80
M 6	41859060946	8,59	7,52	7,71	1,5	10,00
M 8	41859080946	11,23	9,90	10,11	1,5	13,25
M 10	41859100946	13,86	12,27	12,51	1,5	16,50
M 12	41859120946	16,49	14,65	14,92	1,5	19,75

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

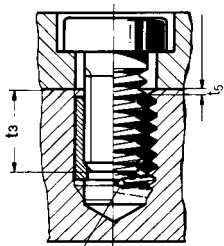
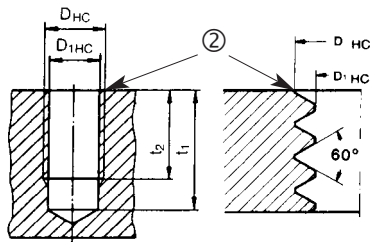
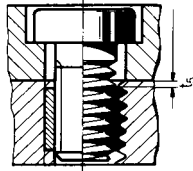


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d₁. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



Mitnehmerzapfen nicht abgebrochen

Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken und entgraten.
 Außendurchmesser der **Senkung** = **D_{HC} + 0,1 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 = Windungszahl 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 t₁ und t₂ jeweils mindestens das Maß von 1 x P hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

