

HELICOIL® Plus Kit - Reparatursortiment

M2,5 - M12 | 5 Abmessungen in 3 Längen (1d, 1,5d und 2d)

Lieferumfang:

- HELICOIL® Plus Gewindeeinsätze in 5 verschiedenen Abmessungen und jeweils 3 Längen (1d, 1,5d, 2d)
- 1 Spiralbohrer
- 1 HELICOIL® Handgewindebohrer aus HSS
- 1 HELICOIL® Plus Einbauspindel
- 1 Zapfenbrecher
- Praktischer Koffer zum Aufbewahren und Transportieren
- Bedienungsanleitung



Hinweis:

Für diese HELICOIL® Kits sind Nachfüllpackungen der passenden HELICOIL® Gewindeeinsätze erhältlich.

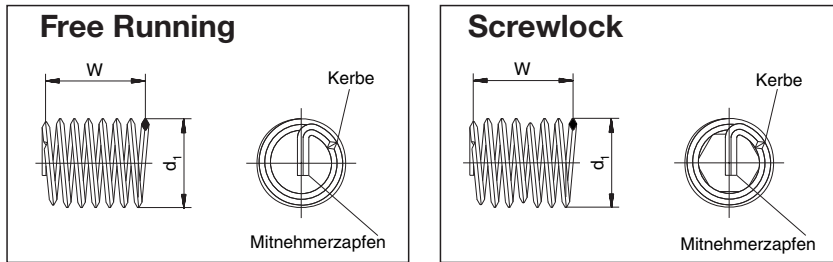
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer
M 2,5 - M 6	41860000001
M 4 - M 10	41861010001
M 5 - M 12	41861000001

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

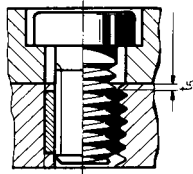


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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 = 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 t_1 und t_2 jeweils mindestens das Maß von $1 \times P$ hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

