Gewindegrenzlehrdorn für HELICOIL® Aufnahmegewinde

gem. NASM 33537 Toleranzklasse 2B.



Grenzlehrdorn zur Überprüfung der Lehrenhaltigkeit von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze, die mit einem Gewindewerkzeug erstellt wurden.

Für amerikanische Grobgewinde (UNC). Erfüllt die Toleranzklasse 2B gemäß NASM 33537.

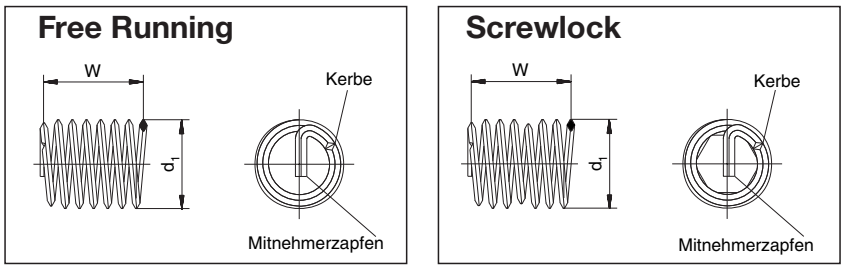
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t2
UNC 1/4"-20	01473746500	1,27	6,4
UNC 5/16"-18	01473766500	1,41	7,9
UNC 3/8"-16	01473776500	1,58	9,5
UNC 1/2"-13	01473796500	1,95	25,4
UNC 2-56	01473636500	0,43	2,2
UNC 4-40	01473656500	0,63	2,2
UNC 6-32	01473676500	0,79	8,8
UNC 8-32	01473686500	0,79	4,2
UNC 10-24	01473696500	1,05	5,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

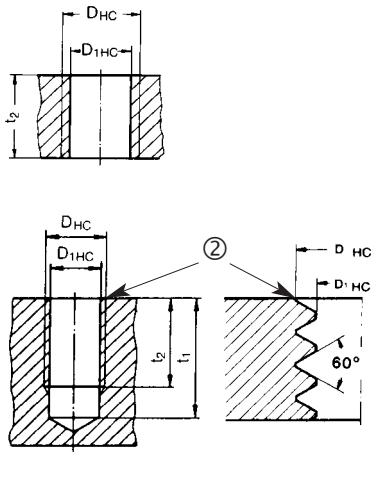
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

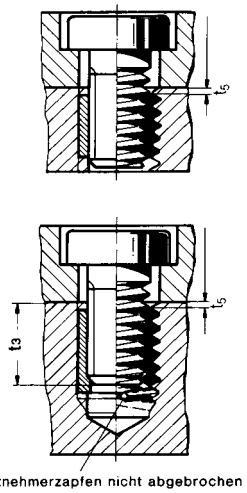


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



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

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

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

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.