HELICOIL® Plus Kit - Gewindereparatur

G 1/8"-28 - G 1/2"-14 | 1 Abmessung in 1 Länge



Lieferumfang:

- 10 HELICOIL® Plus Gewindeeinsätze in einer Abmessung und einer Länge
- HELICOIL® Maschinengewindebohrer gerade genutet aus HSS
- HELICOIL® Handeinbauwerkzeug
- Praktischer Koffer zum Aufbewahren und Transportieren
- Bedienungsanleitung

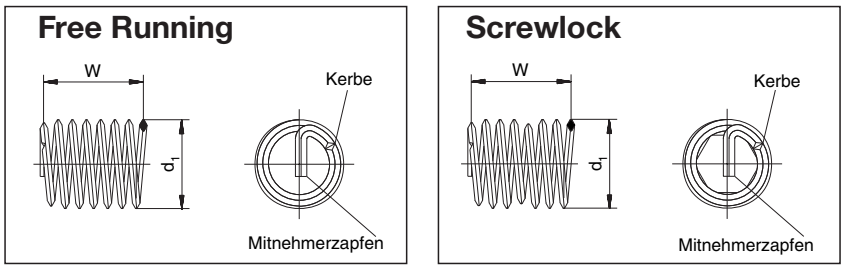
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	DHC min.	D1HC min.	D1HC max.	Nennlänge t2 (x d)	Nennlänge t2	W	t3 max.	B	d1 min.	d1 max.
G 1/8"-28	41851714004	0,91	10,82	9,91	10,16	1,0	3,2	1,9	2,7	10,00	11,5	12,0
	41851714006					1,5	4,8	3,6	4,3			
	41851714008					2,0	6,4	5,1	5,9			
G 1/4"-19	41851744004	1,34	14,74	13,46	13,72	1,0	6,4	3,1	5,7	13,60	15,7	16,2
	41851744006					1,5	9,5	5,3	8,8			
	41851744008					2,0	12,7	7,4	12,0			
G 3/8"-19	41851774004	1,34	18,25	17,27	17,02	1,0	9,5	5,3	8,8	18,25	19,5	20,0
	41851774006					1,5	14,3	8,5	13,6			
	41851774008					2,0	19,1	11,8	18,4			
G 1/2"-14	41851794004	1,81	23,09	21,59	21,34	1,0	12,7	5,2	11,7	23,09	24,6	25,2
	41851794006					1,5	19,1	8,4	18,1			
	41851794008					2,0	25,4	11,6	24,6			

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

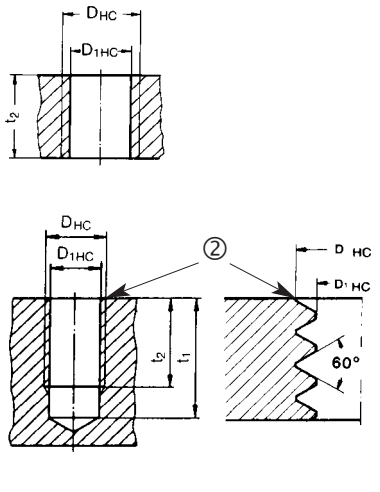
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

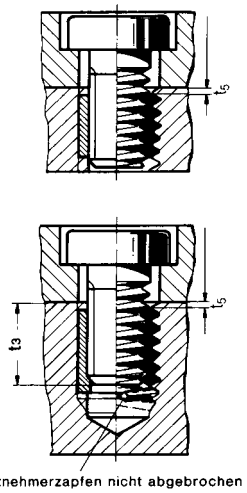


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.