HELICOIL® kombiniertes Bohr- und Schneidwerkzeug

für Aufnahmegewinde gem. DIN 8140-T2 Toleranzklasse 5H (6H mod.)



Kombiniertes Bohr- und Schneidwerkzeug 0142.0 für HELICOIL® Aufnahmegewinde in beschädigten metrischen Regel- und Feingewinden. Ein Vorbohren (Kernlochbohrung) ist nicht nowendig.

HELICOIL® Gewindebohrer erzeugen Aufnahmegewinde der Toleranzklasse 5H (6H mod). Nach der HELICOIL® Montage ergibt sich ein ISO-Gewinde Toleranzklasse 6H.

Hinweis:
Aufgrund des Führungsteils für Sacklochgewinde nur bedingt verwendbar.

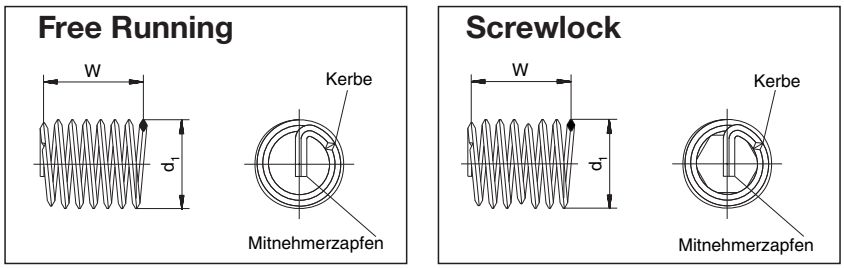
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	DHC Nennmaß	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	L1	L2	L3	K
M 6	01420060102	1,00	7,3	8	M6	90	26	9	6,2
M 8	01420080102	1,25	9,7	10	M8	90	28	11	8,0
M 10	01420100102	1,50	12,0	12	M10	100	31	12	9,0
M 10x1	01429103450	1,00	11,3	9	M10x1	92	31	10	7,0
M 12	01429120450	1,75	14,3	11	M12	92	35	12	9,0
M 12x1,25	01429129450	1,25	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 12x1,5	01429124450	1,50	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 14	01429140450	2,00	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 14x1,25	01420149102	1,25	15,7	11	M14x1,25	153	35	12	9,0
	01429149450					92			
M 14x1,5	01429144450	1,50	16,0	11	M14x1,5	92	35	12	9,0
M 16	01429160450	2,00	18,7	14	M16	90	39	14	11,0
M 16x1,5	01429164450	1,50	18,0	14	M16x1,5	92	39	14	11,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

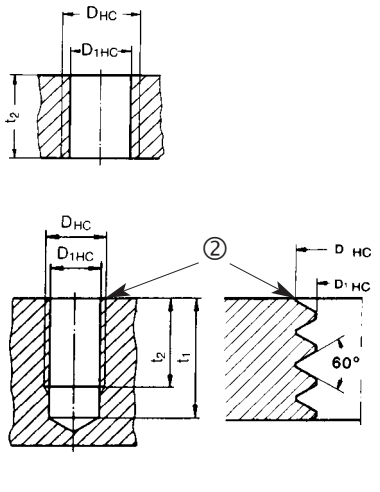
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

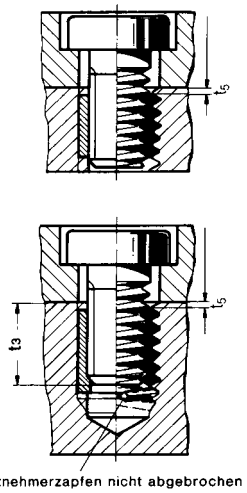


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.