# HELICOIL® Plus Kit - Reparatursortiment

**M12 x 1,5 - M16 x 1,5 | 3 Abmessungen in 3 Längen (0,75d, 1d und 1,5d)**



**Lieferumfang:**

- HELICOIL® Plus Gewindeeinsätze in 3 Abmessungen und jeweils 3 Längen (0,75d, 1d, 1,5d)
- 1 Kombiniertes HELICOIL® Bohr- und Schneidwerkzeug - 2in1
- 1 HELICOIL® Handgewindebohrer (bei Störkontur)
- 1 HELICOIL® Plus Einbauspindel
- 1 Zapfenbrechzange
- 1 Schieblehre
- Praktischer Koffer zum Aufbewahren und Transportieren
- Bedienungsanleitung

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

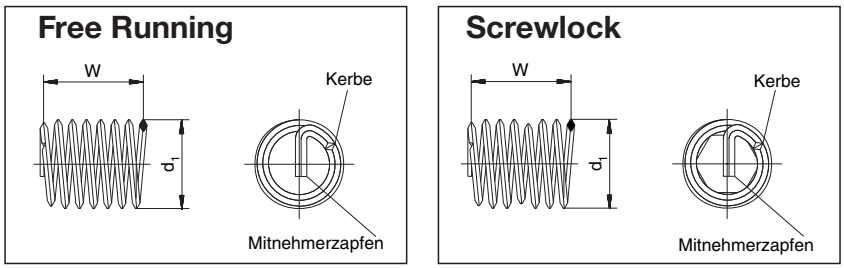
| Durchmesser (d) | Artikelnummer |
|---|---|
| M 12x1,5 - M 16x1,5 | 41867000001 |

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



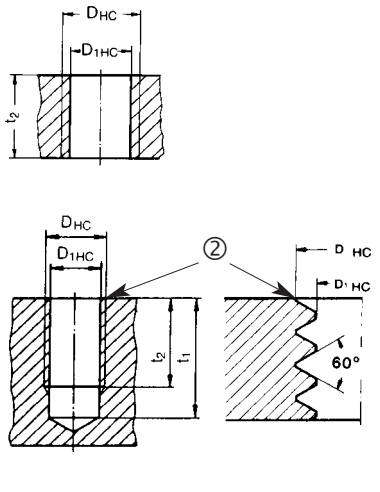
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

# Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

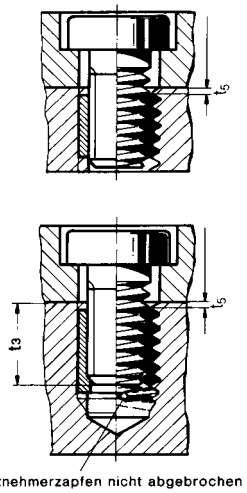



Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und $d_1$. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

**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.