HELICOIL® Hand-Ausdrehwerkzeug

Zur manuellen Demontage von HELICOIL® Plus und HELICOIL® Classic Gewindeeinsätzen.

Geeignet für Regel- und Feingewinde.

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

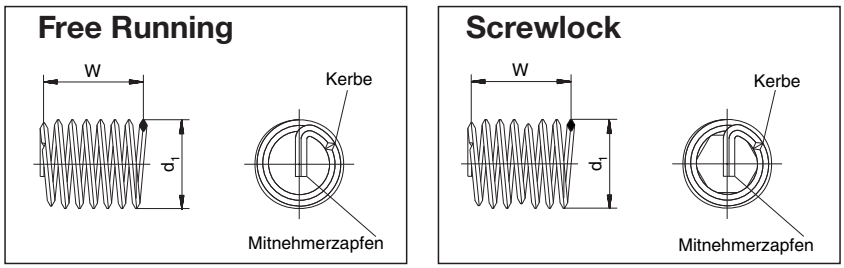


Durchmesser (d)	Artikelnummer
M 2 - M 3,5 ; UNC 2-56 - UNC 6-32 ; UNF 4-48 - UNF 6-40	01803000000
M 4 - M 10x2 ; UNC 8-32 - UNC 3/8"-16 ; UNF 8-36 - UNF 3/8"-24	01803010000
M 11 - M 16x1,5 ; UNC 7/16"-14 - UNC 5/8"-11 ; UNF 7/16" - UNF 9/16"-18	01803020000
M 18 - M 22x2 ; UNC 3/4"-10 - UNC 7/8"-9 ; UNF 5/8"-18 - UNF 7/8"-14	01803030000
M 24 - M 33x2 ; UNC 1"-8 - UNC 1 1/8"-7 ; UNF 1"-14 - UNF 1 1/8"-12	01803040000
M 36 - M 36x3 ; UNC 1 1/4"-7 - UNC 11/2"-6 ; UNF 1 1/4"-12 - UNF 1 1/2"-12	01803050000

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

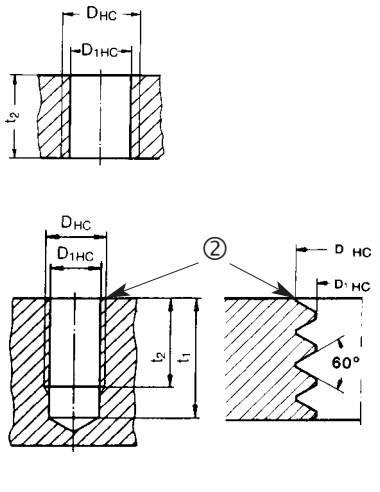
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

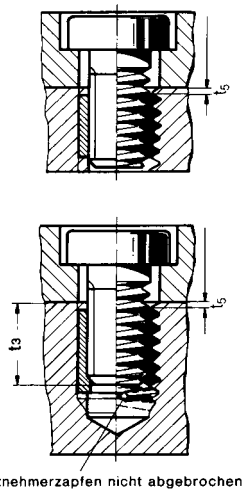


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.