HELICOIL® Plus Einbauspindel mit Tiefenanschlag

zur Verarbeitung von HELICOIL® Plus Free Running mit Einbauwerkzeugen Typ B-S 824 | E-S 410 | P-S 412 | P-S 1216



Einbauspindel mit Tiefenanschlag vom Typ 4160.25 zur Verarbeitung von HELICOIL® Plus Free Running Drahtgewindeeinsätzen mit Fein- und Regelgewinde.

Geeignet für:
- Elektroeinbauwerkzeug Typ E-S 410
- Akkueinbauwerkzeug Typ B-S 824
- Pneumatische Einbauwerkzeuge P-S 412 und P-S 1216

Eigenschaften:
- Mit Außensechskant DIN 3126 – E 6,3 / DIN ISO 1173

Hinweis:
Diese Einbauspindeln können ebenfalls als Handeinbauspindeln verwendet werden.

HELICOIL® Plus Screwlock Einbauspindeln sind mit einem Ringeinstich am Führungsschaft gekennzeichnet. HELICOIL® Plus Free Running Einbauspindeln haben einen glatten Führungsschaft.

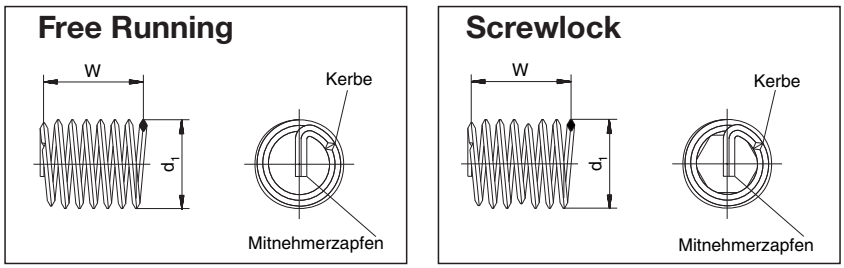
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Variante
M 7	41602507020	1,00	HELICOIL® Plus Free Running
M 8	41602508020	1,25	HELICOIL® Plus Free Running
M 9	41602509020	1,25	HELICOIL® Plus Free Running
M 10	41602510020	1,50	HELICOIL® Plus Free Running
M 12	41602512020	1,75	HELICOIL® Plus Free Running
M 14	41602514020	2,00	HELICOIL® Plus Free Running
M 16	41602516020	2,00	HELICOIL® Plus Free Running
M 18	41602518020	2,50	HELICOIL® Plus Free Running
M 20	41602520020	2,50	HELICOIL® Plus Free Running
M 22	41602522020	2,50	HELICOIL® Plus Free Running
M 24	41602524020	3,00	HELICOIL® Plus Free Running

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

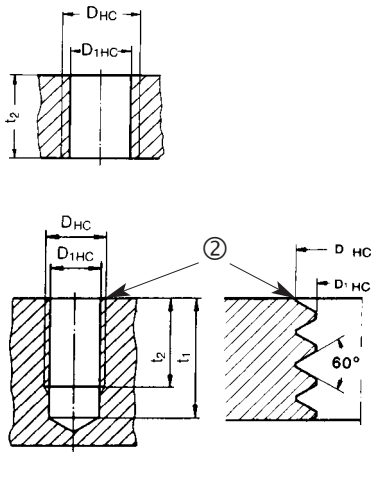
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

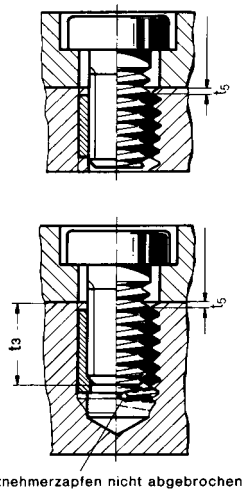


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.