Akku-Powerpack-Einbauwerkzeug



Batterieangetriebenes Einbauwerkzeug B-S 206 für einen einfachen und wirtschaftlichen Einbau von Drahtgewindeeinsätzen.

Folgende Abmessungen können verarbeitet werden:
- M2 bis M6
- UNC 2-56 bis UNC 1/4"-20
- UNF 4-48 bis UNF 1/4"-28

Hinweis:
- Verarbeitung mit Einbauspindeln (diese sind separat zu bestellen)

Eigenschaften:
- Drehzahl ohne Last 200 rpm und 600 rpm, reversibel
- Drehmoment: in 21 Stufen einstellbar von 0,3 Nm bis 2,9 Nm / maximal 4,4 Nm
- Werkzeugaufnahme: Innensechskant 1/4"
- Akkuladung in ca. 30 Minuten
- Gewicht inkl. Akku: 0,5 kg

Lieferumfang:
- Akku Pistolen-Stab-Einbauwerkzeug (abwinkelbar)
- 2 Stück Akkupack 3,6 V; 1,5 Ah
- Schnellladegerät
- Koffer

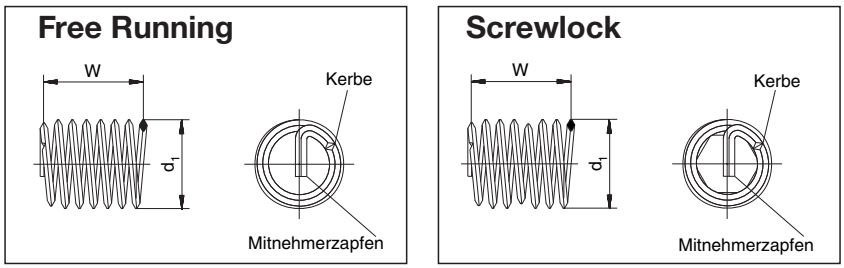
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Gewicht g
M2 - M6	41604300000	500

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

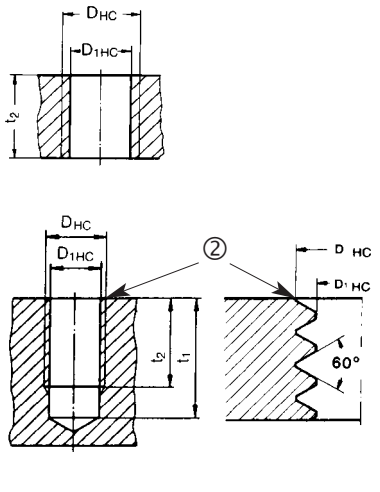
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

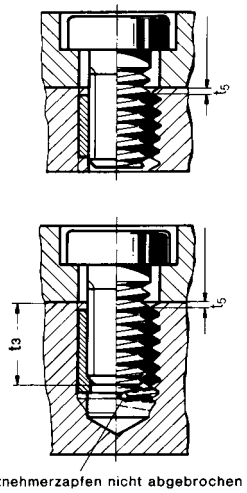


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.