HELICOIL® Maschinengewindeformer

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



HELICOIL® Gewindeformer zur spanlosen Herstellung von Aufnahmegewinden der Toleranzklasse 5H (6H mod) für HELICOIL® Gewindeeinsätze.

Der Gewindeformer besitzt Schmiernuten, sodass eine einwandfreie Schmierung auch bei großen Tiefen gewährleistet ist.

Eigenschaften:
- Für Grundloch- und Durchgangsgewinde
- Mit Schmiernuten
- Schnittgeschwindigkeit wie beim Gewindeschneiden

Schmierung:
- Ölhaltige Schmiermittel oder fetthaltige Emulsionen

Werkstoffbereich:
- Aluminium-, Kupfer-, Zink-Legierungen
- Stahl bis 700 N/mm^2 Festigkeit (1 N/mm^2 entspricht 1 MPa)
- Weiche rost- und säurebeständige Stähle
- Für Werkstoffe mit mind. 10% Bruchdehnung

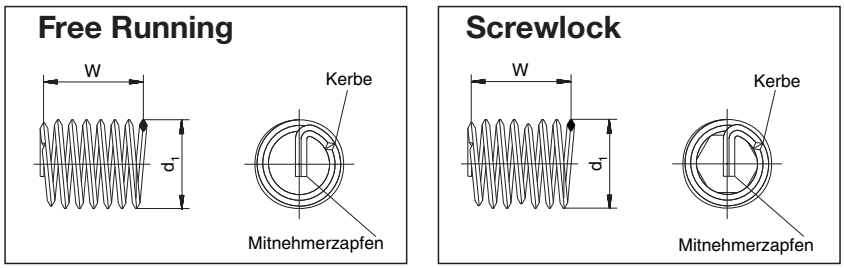
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
M 3	01441030004	0,50
M 4	01441040004	0,70
M 5	01441050004	0,80
M 6	01441060004	1,00
M 8	01441080004	1,25
M 10	01441100004	1,50
M 12	01441120004	1,75

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

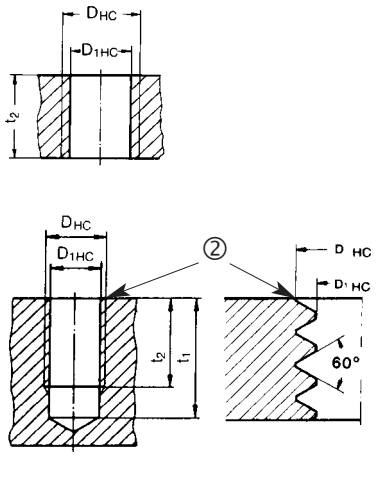
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

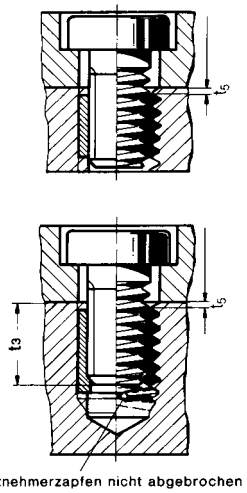


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.