Spiralbohrer für HELICOIL® Plus und HELICOIL® Classic

Typ 0149.5 für HELICOIL® Plus und HELICOIL® Classic



Spiralbohrer Typ 0149.5 für Kernlochbohrungen für HELICOIL® Plus und HELICOIL® Classic.

Eigenschaften:

- Ausführung nach DIN 338
- Spiralwinkel, Kerndicke und Kernanstieg normal

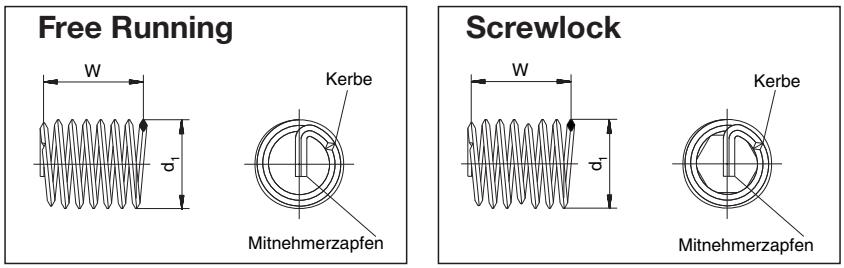
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Länge (l) Nennmaß
2,1	01495021000	49
2,4	01495024000	57
2,6	01495026000	57
2,7	01495027000	61
3,0	01495030000	61
3,1	01495031000	65
3,2	01495032000	65
3,4	01495034000	70
3,7	01495037000	70
3,8	01495038000	75
4,2	01495042000	75
4,4	01495044000	80
4,5	01495045000	80
5,1	01495051000	86
5,2	01495052000	86
5,8	01495058000	93
6,3	01495063000	101
6,7	01495067000	101
7,3	01495073000	109
7,6	01495076000	117
9,4	01495094000	125
10,25	01495102500	89
10,4	01495104000	133

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

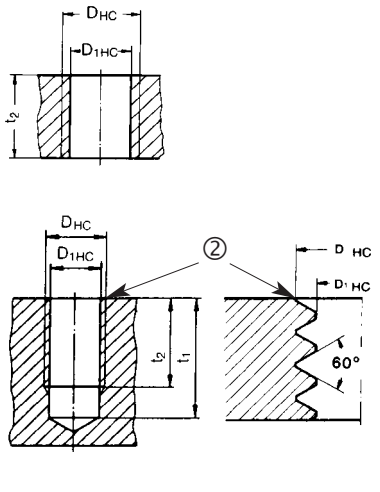
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

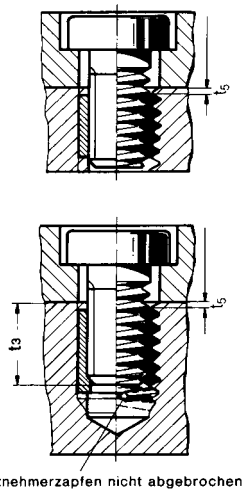


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.