

HELICOIL® kombiniertes Bohr- und Schneidwerkzeug

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

Kombiniertes Bohr- und Schneidwerkzeug 0142.0 für HELICOIL® Aufnahmegewinde in beschädigten metrischen Regel- und Feingewinden. Ein Vorbohren (Kernlochbohrung) ist nicht notwendig.

HELICOIL® Gewindebohrer erzeugen Aufnahmegewinde der Toleranzklasse 5H (6H mod.). Nach der HELICOIL® Montage ergibt sich ein ISO-Gewinde Toleranzklasse 6H.

Hinweis:

Aufgrund des Führungsteils für Sacklochgewinde nur bedingt verwendbar.

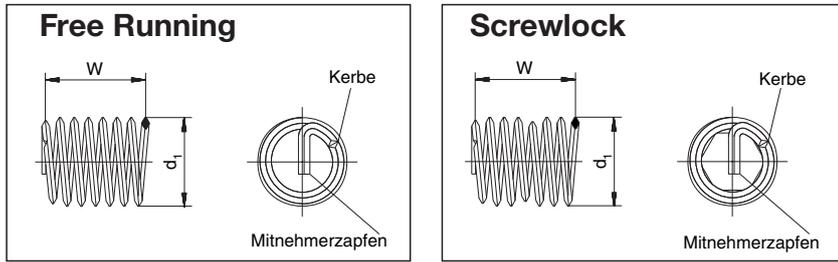


Durchmesser (d)	Steigung (P)	D _{HC} Nennmaß	d ₂ Nennmaß	d ₃ Nennmaß	L ₁	L ₂	L ₃	K
M 6	1,00	7,3	8	M6	90	26	9	6,2
M 8	1,25	9,7	10	M8	90	28	11	8,0
M 10	1,50	12,0	12	M10	100	31	12	9,0
M 10x1	1,00	11,3	9	M10x1	92	31	10	7,0
M 12	1,75	14,3	11	M12	92	35	12	9,0
M 12x1,25	1,25	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 12x1,5	1,50	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 14	2,00	13,7	11	M12x1,25	92	35	12	9,0
M 14x1,25	1,25	15,7	11	M14x1,25	92 153	35	12	9,0
M 14x1,5	1,50	16,0	11	M14x1,5	92	35	12	9,0
M 16	2,00	18,7	14	M16	90	39	14	11,0
M 16x1,5	1,50	18,0	14	M16x1,5	92	39	14	11,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

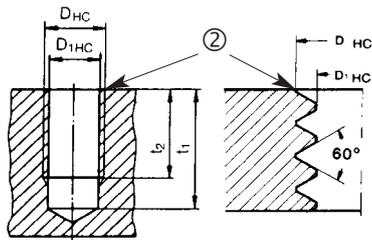
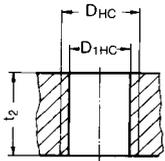


Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

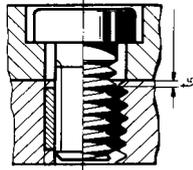


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



Mitnehmerzapfen nicht abgebrochen

Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken und entgraten.
 Außendurchmesser der **Senkung** = $D_{HC} + 0,1 \text{ mm}$.

- | | |
|--|--|
| d = Gewindenennendurchmesser | t_1 = Mindestdiefe des Kernloches gemäß DIN 76 Teil 1 (Richtwert) |
| P = Gewindesteigung | t_2 = Die Nennlänge des Gewindeeinsatzes entspricht der Mindestlänge des vollausgeschnittenen Aufnahmegewindes bei Sacklochbohrungen bzw. der Mindestplattendicke bei einer Durchgangsbohrung. |
| d_1 = Außendurchmesser des Gewindeeinsatzes vor dem Einbau | t_3 = Maximale Einschraubtiefe bei nicht abgebrochenem Mitnehmerzapfen |
| W = Windungszahl vor dem Einbau | t_5 = Abstand des Gewindeeinsatzes von der Trennfläche = 0,25 bis 0,5 P, wenn t_2 dem o.g. Minimumwert entspricht. |
| D_{HC} = Außendurchmesser des Aufnahmegewindes | |
| D_{1HC} = Gewindekerndurchmesser | |
| B = Geeigneter Spiralbohrerdurchmesser. Bitte beachten: D_{1HC} ist maßgeblich für die Auswahl des Spiralbohrerdurchmessers. | |

Bei Verwendung von HELICOIL® Plus Gewindeeinsätzen in der Serienproduktion wird empfohlen, den Werten t_1 und t_2 jeweils mindestens das Maß von $1 \times P$ hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

