

HELICOIL® Plus Einbauspindel mit Tiefenanschlag

zur Verarbeitung von HELICOIL® Plus Screwlock 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 Screwlock 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 auch als Handeinbauspindeln genutzt werden.

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

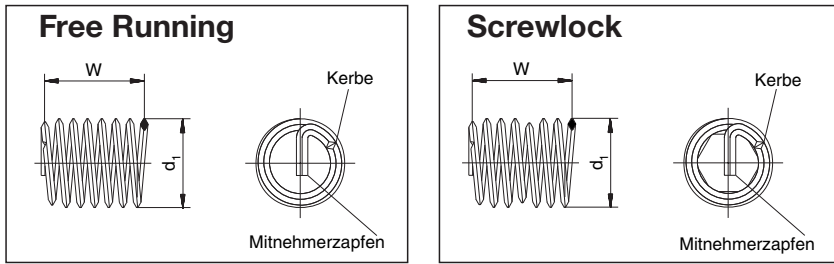
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

| Durchmesser (d) | Artikelnummer | Steigung (P) | Variante |
|--------------------|---------------|-----------------|--------------------------|
| M 7 | 41602507022 | 1,00 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 8 | 41602508022 | 1,25 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 10 | 41602510022 | 1,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 12 | 41602512022 | 1,75 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 12x1,5 | 41602512422 | 1,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 14 | 41602514022 | 2,00 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 14x1,5 | 41602514422 | 1,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 16 | 41602516022 | 2,00 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 16x1,5 | 41602516422 | 1,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 18 | 41602518022 | 2,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 20 | 41602520022 | 2,50 | HELICOIL® Plus Screwlock |
| M 24 | 41602524022 | 3,00 | HELICOIL® Plus Screwlock |

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

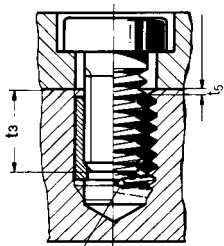
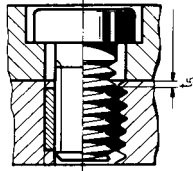


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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

