

## HELICOIL® Plus Elektroeinbauwerkzeug

Für einen einfachen und wirtschaftlichen Einbau von HELICOIL® Plus Gewindeeinsätzen

### Folgende Abmessungen können verarbeitet werden:

- M4 bis M10
- UNC 8-32 bis UNC 3/8"-16
- UNF 8-36 bis UNF 3/8"-24

### Hinweis:

- Verarbeitung mit Einbauspindeln (diese sind separat zu bestellen)

### Eigenschaften:

- Drehzahl ohne Last 1200 rpm (stufenlos einstellbar)
- Automatische Drehrichtungsumschaltung bei Erreichen der Einschraubtiefe
- Drehmoment: 0,9 Nm - 3 Nm (stufenlos am Steuergerät einstellbar)
- Werkzeugaufnahme: Schnellwechselfutter 1/4" Innensechskant mit Radiallagerung für Einbauspindel
- Gewicht: 0,57 kg

### Lieferumfang:

- Stabschrauber mit Schnellwechselfutter
- Drehzahlgerät mit Rampensteuerung am Steuergerät, Typ EDU 2AE
- Koffer

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.



Durchmesser (d)	Artikelnummer	Gewicht g
M 4 - M 10	41605400000	570

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

