

# Gewindegrenzlehndorn für HELICOIL® Aufnahmegewinde

gem. DIN 8140-T2 Toleranzklasse 4H (5H mod.)

Grenzlehndorn zur Überprüfung der Lehrenhaltigkeit von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze, die mit einem Gewindewerkzeug erstellt wurden.

Für metrische Regel- und Feingewinde. Erfüllt die Toleranzklasse 4H (5H mod.) gemäß DIN 8140-T2.

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

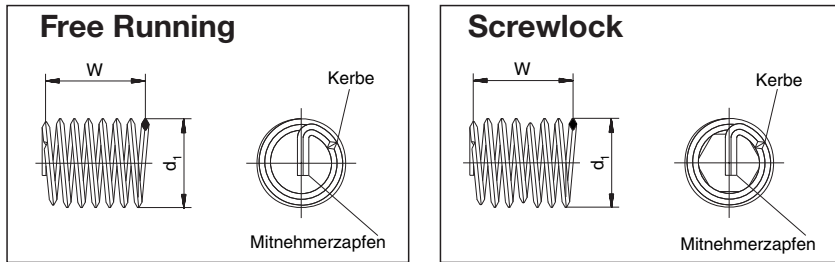


Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
M 2,5	01473250400	0,45
M 3	01473030400	0,50
M 4	01473040400	0,70
M 5	01473050400	0,80
M 6	01473060400	1,00
M 8	01473080400	1,25
M 10	01473100400	1,50

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

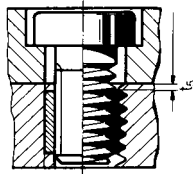


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

