

HELICOIL® Maschinengewindeformer

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

HELICOIL® Gewindeformer zur spanlosen Herstellung von Aufnahmegewinden der Toleranzklasse 5H (6H mod) für HELICOIL® Gewindeeinsätze.



Der Gewindeformer besitzt Schmiernuten, sodass eine einwandfreie Schmierung auch bei großen Tiefen gewährleistet ist.

Eigenschaften:

- Für Grundloch- und Durchgangsgewinde
- Mit Schmiernuten
- Schnittgeschwindigkeit wie beim Gewindeschneiden

Schmierung:

- Ölhaltige Schmiermittel oder fetthaltige Emulsionen

Werkstoffbereich:

- Aluminium-, Kupfer-, Zink-Legierungen
- Stahl bis 700 N/mm² Festigkeit (1 N/mm² entspricht 1 MPa)
- Weiche rost- und säurebeständige Stähle
- Für Werkstoffe mit mind. 10% Bruchdehnung

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
M 3	01441030004	0,50
M 4	01441040004	0,70
M 5	01441050004	0,80
M 6	01441060004	1,00
M 8	01441080004	1,25
M 10	01441100004	1,50
M 12	01441120004	1,75

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