HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | Metrisches Fein- und Regelgewinde



Fertigschneider (Produkttyp 0140.2)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. DIN 8140-T2) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze. Es wird zusätzlich ein Handgewindebohrer Vorschneider (Produkttyp 0140.1) benötigt.

Eigenschaften:

- 2 Gang Anschnitt
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²
- Toleranzklasse 6H mod. entspricht 5H

Hinweis:

Der Vorschneider (Produkttyp 0140.1) muss als separater Artikel bestellt werden.

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 2	01402020102	A	0,40	2,5	2,8	2	–	40	9	5	–	2,1
M 2,5	01402250102	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	40	10	6	13,5	2,7
M 3	01402030102	B	0,50	3,6	4	3	3,1	45	10	6	13,5	3,0
M 3,5	01402350102	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	45	12	6	15,5	3,4
M 4	01402040102	B	0,70	4,9	6	4	4,2	50	14	8	17,5	4,9
M 5	01402050102	B	0,80	6,0	6	5	5,2	50	16	8	19,5	4,9
M 6	01402060102	C	1,00	7,3	6	6	–	56	19	8	–	4,9
M 7	01402070102	C	1,00	8,3	7	7	–	63	19	8	–	5,5
M 8	01402080102	C	1,25	9,6	7	8	–	70	22	8	–	5,5
M 8x1	01402083102	C	1,00	9,3	7	8	–	63	19	8	–	5,5
M 9	01402090102	C	1,25	10,6	8	9	–	70	24	9	–	6,2
M 10	01402100102	C	1,50	11,9	9	10	–	75	27	10	–	7,0
M 10x1	01402103102	C	1,00	11,3	9	10	–	70	22	10	–	7,0
M 10x1,25	01402109102	C	1,25	11,6	10	9	–	70	22	10	–	7,0
M 11	01402110102	C	1,50	12,9	11	11	–	70	22	12	–	9,0
M 12	01402120102	C	1,75	14,3	11	12	–	80	30	12	–	9,0
M 12x1	01402123102	C	1,00	13,3	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,25	01402129102	C	1,25	13,6	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,5	01402124102	C	1,50	14,0	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 14	01402140102	C	2,00	16,6	12	14	–	80	32	12	–	9,0
M 14x1,25	01402149102	C	1,25	15,6	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,5	01402144102	C	1,50	16,0	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 16	01402160102	C	2,00	18,6	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 16x1,5	01402164102	C	1,50	18,0	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 18	01402180102	C	2,50	21,3	16	18	–	95	40	15	–	12,0
M 18x1,5	01402184102	C	1,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20	01402200102	C	2,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20x1,5	01402204102	C	1,50	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 20x2	01402205102	C	2,00	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 22	01402220102	C	2,50	25,3	18	22	–	110	50	17	–	14,5
M 22x1,5	01402224102	C	1,50	24,0	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 24	01402240102	C	3,00	27,9	20	24	–	110	50	19	–	16,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

HELICOIL® Handgewindebohrer

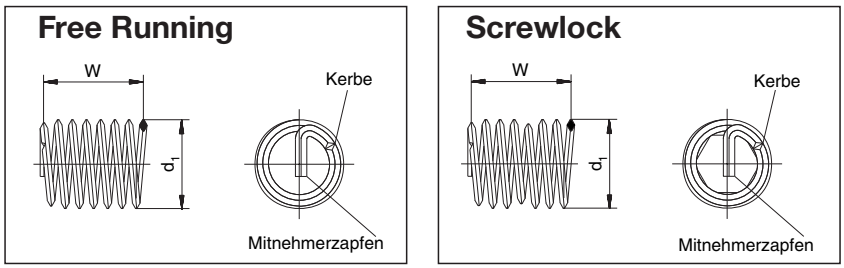
Typ 0140.2 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 24x1,5	01402244102	C	1,50	26,0	18	24	–	90	22	17	–	14,5
M 24x2	01402245102	C	2,00	26,6	20	24	–	90	22	19	–	16,0
M 27	01402270102	C	3,00	30,9	22	27	–	125	56	21	–	18,0
M 30	01402300102	C	3,50	34,6	28	30	–	125	40	25	–	22,0
M 30x2	01402305102	C	2,00	32,6	25	30	–	100	22	23	–	20,0
M 33	01402330102	C	3,50	37,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 33x2	01402335102	C	2,00	35,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 36x3	01402366102	C	3,00	39,9	32	36	–	125	40	27	–	24,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

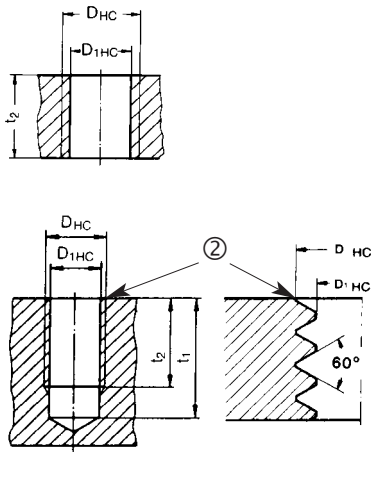
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

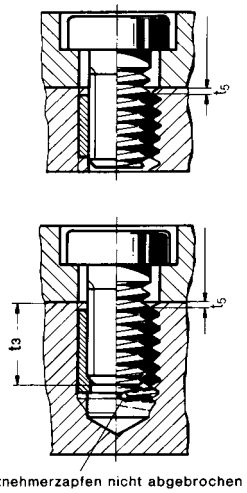


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



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

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

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

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.