HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.1 | Metrisches Fein- und Regelgewinde



Taraud conique (produit type 0140.1)

Taraud manuel pour trous débouchants et trous borgnes destiné à la réalisation de taraudages (conformément à la norme DIN 8140-2) pour filets rapportés HELICOIL®. Un taraud manuel, de type taraud de finition (produit 0140.2), est également nécessaire.

Propriétés:

- 4 pas d'entrée
- Usinage des matières jusqu'à une résistance max. de 700 N/mm²
- La classe de tolérance 6H mod. correspond à la classe 5H

Nota:

Le taraud de finition (produit type 0140.2) doit être commandé séparément.

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 2	01401020104	A	0,40	2,5	2,8	2	–	40	9	5	–	2,1
M 2,5	01401250104	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	40	10	6	13,5	2,7
M 3	01401030104	B	0,50	3,6	4	3	3,1	45	10	6	13,5	3,0
M 3,5	01401350104	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	45	12	6	15,5	3,4
M 4	01401040104	B	0,70	4,9	6	4	4,2	50	14	8	17,5	4,9
M 5	01401050104	B	0,80	6,0	6	5	5,2	50	16	8	19,5	4,9
M 6	01401060104	C	1,00	7,3	6	6	–	56	19	8	–	4,9
M 7	01401070104	C	1,00	8,3	7	7	–	63	19	8	–	5,5
M 8	01401080104	C	1,25	9,6	7	8	–	70	22	8	–	5,5
M 8x1	01401083104	C	1,00	9,3	7	8	–	63	19	8	–	5,5
M 9	01401090104	C	1,25	10,6	8	9	–	70	24	9	–	6,2
M 10	01401100104	C	1,50	11,9	9	10	–	75	27	10	–	7,0
M 10x1	01401103104	C	1,00	11,3	9	10	–	70	22	10	–	7,0
M 10x1,25	01401109104	C	1,25	11,6	10	9	–	70	22	10	–	7,0
M 11	01401110104	C	1,50	12,9	11	11	–	70	22	12	–	9,0
M 12	01401120104	C	1,75	14,3	11	12	–	80	30	12	–	9,0
M 12x1	01401123104	C	1,00	13,3	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,25	01401129104	C	1,25	13,6	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,5	01401124104	C	1,50	14,0	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 14	01401140104	C	2,00	16,6	12	14	–	80	32	12	–	9,0
M 14x1,25	01401149104	C	1,25	15,6	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,5	01401144104	C	1,50	16,0	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 16	01401160104	C	2,00	18,6	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 16x1,5	01401164104	C	1,50	18,0	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 18	01401180104	C	2,50	21,3	16	18	–	95	40	15	–	12,0
M 18x1,5	01401184104	C	1,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20	01401200104	C	2,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20x1,5	01401204104	C	1,50	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 20x2	01401205104	C	2,00	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 22	01401220104	C	2,50	25,3	18	22	–	110	50	17	–	14,5
M 22x1,5	01401224104	C	1,50	24,0	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 24	01401240104	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

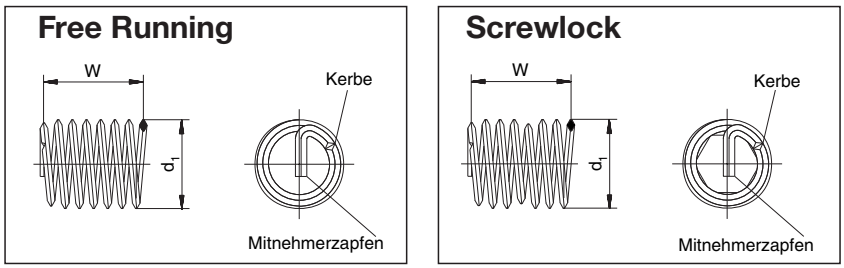
Typ 0140.1 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 24x1,5	01401244104	C	1,50	26,0	18	24	–	90	22	17	–	14,5
M 24x2	01401245104	C	2,00	26,6	20	24	–	90	22	19	–	16,0
M 27	01401270104	C	3,00	30,9	22	27	–	125	56	21	–	18,0
M 30	01401300104	C	3,50	34,6	28	30	–	125	40	25	–	22,0
M 30x2	01401305104	C	2,00	32,6	25	30	–	100	22	23	–	20,0
M 33	01401330104	C	3,50	37,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 33x2	01401335104	C	2,00	35,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 36x3	01401366104	C	3,00	39,9	32	36	–	125	40	27	–	24,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

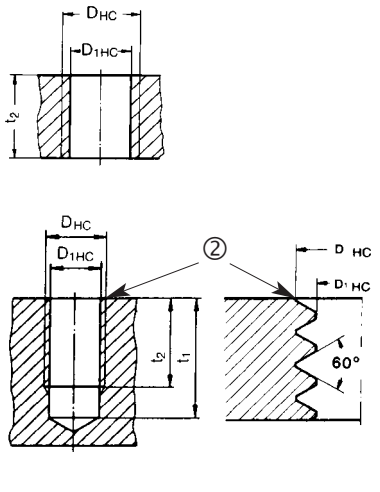
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

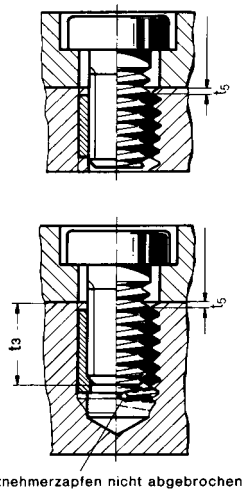


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.