HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen



HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.1 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Amerikanischem Grobgewinde (UNC) gemäß NASM 33537.

Der Gewindebohrer ist für Durchgangsbohrungen und für Grundlöcher mit tiefergebohrtem Gewindekernloch geeignet.

Eigenschaften:

- Gerade genutet
- 4 Gang Schälanschnitt
- Spanwinkel 10%
- für Werkstoffe mit Festigkeit bis 850N/mm²
- Toleranzklasse 2B

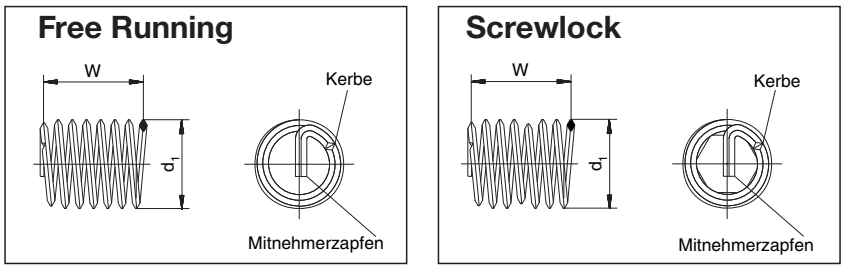
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t2
UNC 1/4"-20	01411746104	1,27	6,4
UNC 5/16"-18	01411766104	1,41	7,9
UNC 3/8"-16	01411776104	1,58	9,5
UNC 1/2"-13	01411796104	1,95	25,4
UNC 2-56	01411636104	0,43	2,2
UNC 4-40	01411656104	0,63	2,2
UNC 6-32	01411676104	0,79	8,8
UNC 8-32	01411686104	0,79	4,2
UNC 10-24	01411696104	1,05	5,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

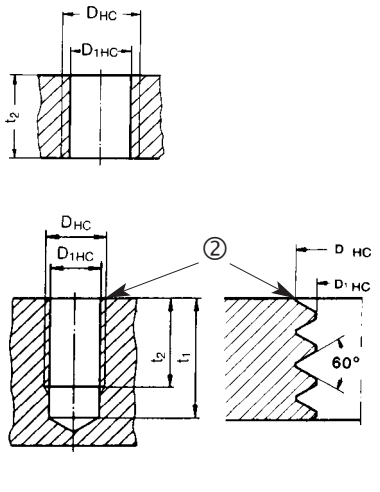
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

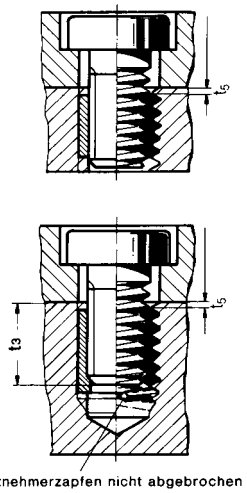


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.