HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.1 | UNF



Vorschneider (Produkttyp 0140.1)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. NASM 33537) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze. Es wird zusätzlich ein Handgewindebohrer Fertigschneider (Produkttyp 0140.2) benötigt.

Eigenschaften:

- 4 Gang Anschnitt
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²

Hinweis:

Der Fertigschneider (Produkttyp 0140.2) muss als separater Artikel bestellt werden.

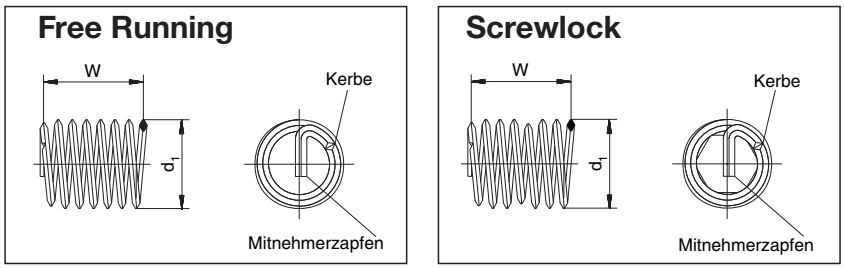
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
UNF 1/4"-28	01401747104	0,91
UNF 5/16"-24	01401767104	1,06
UNF 3/8"-24	01401777104	1,06
UNF 7/16"-20	01401787104	1,27
UNF 1/2"-20	01401797104	1,27
UNF 9/16"-18	01401807104	1,41
UNF 5/8"-18	01401817104	1,41
UNF 3/4"-16	01401837104	1,59
UNF 7/8"-14	01401857104	1,81
UNF 1"-12	01401867104	2,12
UNF 1 1/8"-12	01401877104	2,12
UNF 1 1/4"-12	01401887104	2,12
UNF 1 1/2"-12	01401907104	2,12
UNF 4-48	01401657104	0,53
UNF 6-40	01401677104	0,64
UNF 8-36	01401687104	0,71
UNF 10-32	01401697104	0,79

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

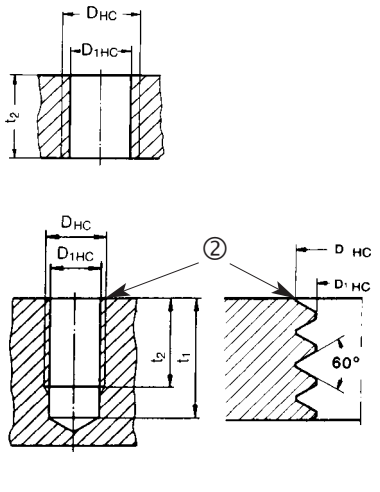
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

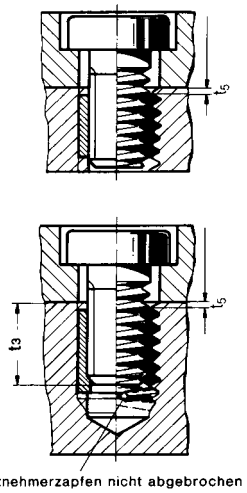


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.