HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen



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

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

Eigenschaften:

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

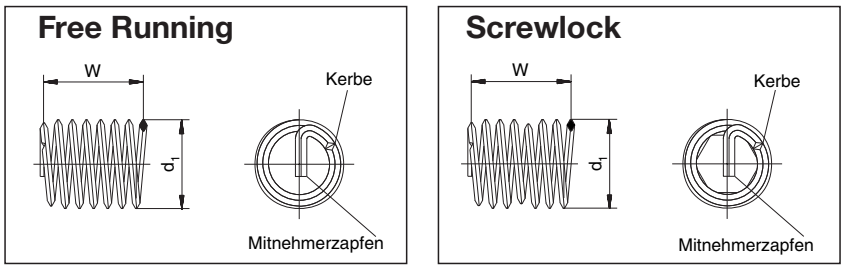
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t2
UNF 1/4"-28	01411747104	0,91	6,4
UNF 5/16"-24	01411767104	1,05	19,8
UNF 3/8"-24	01411777104	1,05	9,5
UNF 7/16"-20	01411787104	1,27	11,1
UNF 1/2"-20	01411797104	1,27	12,7
UNF 4-48	01411657104	0,53	7,1
UNF 6-40	01411677104	0,63	7,0
UNF 8-36	01411687104	0,71	4,2
UNF 10-32	01411697104	0,79	4,8

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

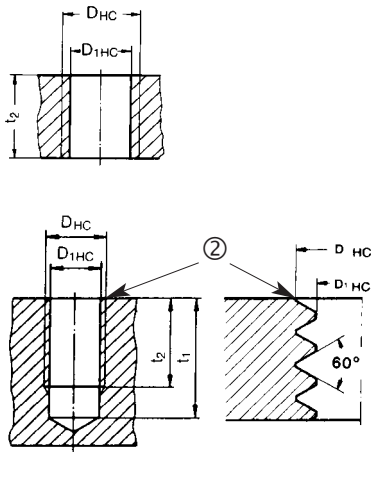
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

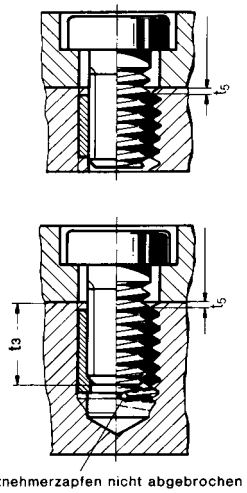


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.