HELICOIL® Maschinengewindebohrer

spiral genutet 40° | Für Grundlochbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.5 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit metrischer Normal- und Feinsteigung gemäß DIN 8140-T2.



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

Eigenschaften:

- Spiralnut 40° Rechtsdrall
- 2-3 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 10%
- Für Stähle mit Festigkeit 500N/mm² bis 850N/mm²
- Auch für Aluminiumgusslegierungen mit Si-Gehalt bis 10% geeignet
- Toleranzklasse 5H (6H mod.)

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	01415020102	A	0,40	2,5	2,8	2	–	50	4	5	–	2,1
M 2,5	01415250102	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	56	5	6	18	2,7
M 3	01415030102	B	0,50	3,7	4	3	3,1	56	6	6	20	2,7
M 3,5	01415350102	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	63	7	6	21	3,1
M 4	01415040102	B	0,70	4,9	6	4	4,2	70	8	8	25	4,9
M 5	01415050102	B	0,80	6,0	6	5	5,2	80	10	8	30	4,9
M 6	01415060102	B	1,00	7,3	8	6	6,2	90	12	9	35	6,2
M 7	01415070102	B	1,00	8,3	9	7	7,2	90	12	10	35	7,0
M 8	01415080102	B	1,25	9,6	10	8	8,3	100	14	11	39	8,0
M 8x1	01415083102	B	1,00	9,3	9	8	8,2	90	12	10	35	7,0
M 10	01415100102	C	1,50	12,0	9	10	–	110	16	10	–	7,0
M 10x1	01415103102	C	1,00	11,3	9	10	–	100	16	10	–	7,0
M 10x1,25	01415109102	C	1,25	11,6	9	10	–	100	16	10	–	7,0
M 11	01415110102	C	1,50	13,0	11	11	–	100	20	11	–	9,0
M 12	01415120102	C	1,75	14,3	11	12	–	110	20	12	–	9,0
M 12x1	01415123102	C	1,00	13,3	11	12	–	100	20	12	–	9,0
M 12x1,25	01415129102	C	1,25	13,6	11	12	–	100	20	12	–	9,0
M 12x1,5	01415124102	C	1,50	14,0	11	12	–	100	20	12	–	9,0
M 14	01415140102	C	2,00	16,6	12	14	–	110	20	12	–	9,0
M 14x1	01415143102	C	1,00	15,3	12	14	–	100	20	12	–	9,0
M 14x1,5	01415144102	C	1,50	16,0	12	14	–	100	20	12	–	9,0
M 16	01415160102	C	2,00	18,6	14	16	–	125	25	14	–	11,0
M 16x1,5	01415164102	C	1,50	18,0	14	16	–	110	25	14	–	11,0
M 18	01415180102	C	2,50	21,3	16	18	–	140	25	15	–	12,0
M 18x1,5	01415184102	C	1,50	20,0	16	18	–	125	25	15	–	12,0
M 18x2	01415185102	C	2,00	20,6	16	18	–	140	25	15	–	12,0
M 20	01415200102	C	2,50	23,3	18	20	–	140	25	17	–	14,5
M 20x1,5	01415204102	C	1,50	22,0	18	20	–	125	25	17	–	14,5
M 20x2	01415205102	C	2,00	22,6	18	20	–	140	25	17	–	14,5
M 22	01415220102	C	2,50	25,3	18	22	–	160	30	17	–	14,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

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

HELICOIL® Maschinengewindebohrer

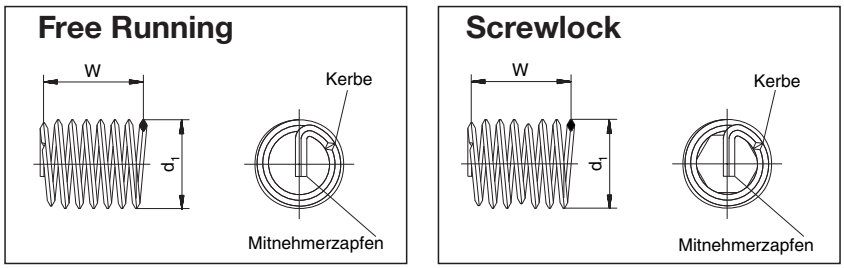
spiral genutet 40° | Für Grundlochbohrungen

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 22x1,5	01415224102	C	1,50	24,0	18	22	–	140	28	17	–	14,5
M 24	01415240102	C	3,00	27,9	20	24	–	160	30	19	–	16,0
M 24x1,5	01415244102	C	1,50	26,0	18	24	–	140	28	17	–	14,5
M 24x2	01415245102	C	2,00	26,6	20	24	–	140	28	19	–	16,0
M 26x1,5	01415264102	C	1,50	28,0	20	26	–	140	28	19	–	16,0
M 27	01415270102	C	3,00	30,9	22	27	–	180	50	21	–	18,0
M 27x2	01415275102	C	2,00	29,6	22	27	–	150	28	21	–	18,0
M 30	01415300102	C	3,50	34,5	28	30	–	200	56	25	–	22,0
M 30x1,5	01415304102	C	1,50	32,0	22	30	–	150	28	21	–	18,0
M 30x2	01415305102	C	2,00	32,6	25	30	–	160	28	23	–	20,0
M 33	01415330102	C	3,50	37,5	28	33	–	200	56	25	–	22,0
M 33x2	01415335102	C	2,00	35,6	28	33	–	170	30	25	–	22,0
M 36	01415360102	C	4,00	41,2	32	36	–	200	60	27	–	24,0
M 36x2	01415365102	C	2,00	38,6	32	36	–	170	30	27	–	24,0
M 36x3	01415366102	C	3,00	39,9	32	36	–	200	60	27	–	24,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

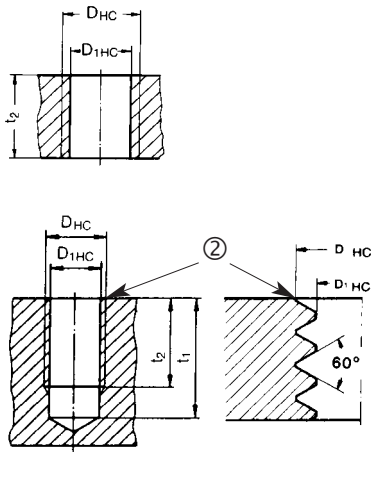
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

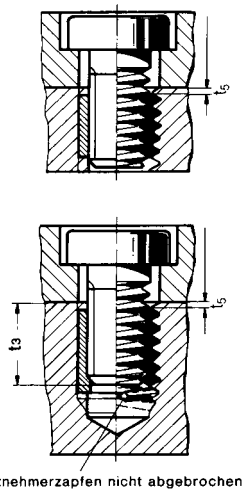


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.