HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.0 | UNF



Einschnittgewindebohrer zum Erstellen eines Aufnahmegewindes (gem. NASM 33537) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze.

Eigenschaften:

- für Durchgangsbohrungen
- für Grundlochbohrungen (nur wenn genügend Spanraum vorhanden ist)
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²
- Toleranzklasse 6H mod. entspricht 5H

Hinweis:

Für Grundlochbohrung nur geeignet, wenn genügend Spanraum vorhanden ist.
Mindestanforderung ist 1d tiefer als die voll ausgeschnittene Gewindelänge.

Der Einschnittgewindebohrer kann auch als Maschinengewindebohrer verwendet werden.

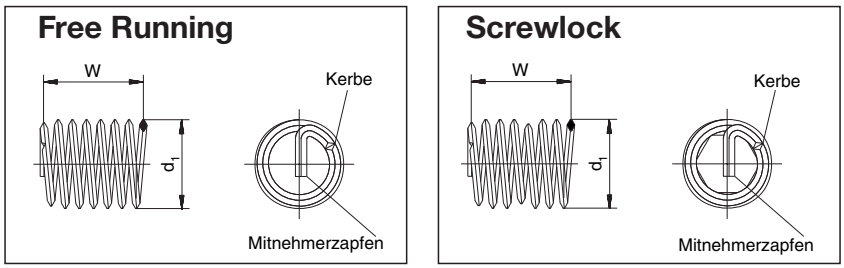
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
UNF 1/4"-28	01400747104	0,91
UNF 5/16"-24	01400767104	1,05
UNF 3/8"-24	01400777104	1,05
UNF 7/16"-20	01400787104	1,27
UNF 1/2"-20	01400797104	1,27
UNF 9/16"-18	01400807104	1,41
UNF 5/8"-18	01400817104	1,41
UNF 3/4"-16	01400837104	1,59
UNF 7/8"-14	01400857104	1,81
UNF 1"-12	01400867104	2,12
UNF 1"-14	01400869104	1,81
UNF 1 1/8"-12	01400877104	2,12
UNF 1 1/4"-12	01400887104	2,12
UNF 4-48	01400657104	0,53
UNF 6-40	01400677104	0,63
UNF 8-36	01400687104	0,71
UNF 10-32	01400697104	0,79

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

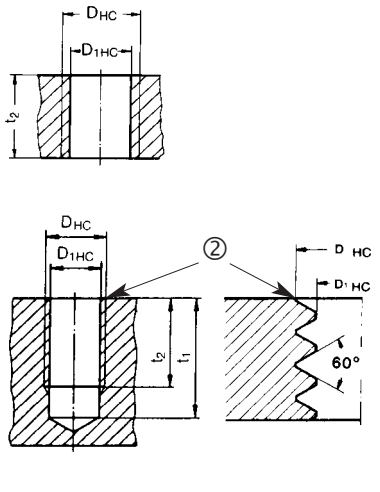
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

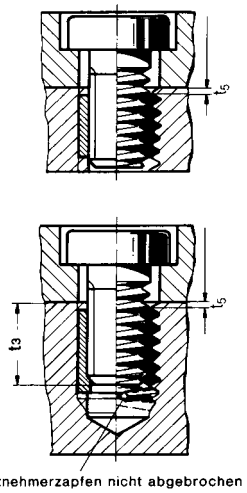


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.