HELICOIL® Maschinengewindebohrer

spiral genutet 45° | Für Grundlochbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.4 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit metrischer Normal- und Feinsteigung gemäß DIN 8140-T2.



Der Gewindebohrer ist für Grundlöcher geeignet.

Eigenschaften:

- Spiralnut 45° Rechtsdrall
- 2 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 15%
- Für Aluminiumknetlegierungen mit Festigkeit bis 500N/mm²
- Auch für Aluminiumgusslegierungen mit sehr niedrigem Si-Gehalt (≤2%) geeignet
- Toleranzklasse 5H (6H mod.)

Hinweis:

bis M8 2-nutig

ab M9 3-nutig, zusätzlich auch für weiche Stähle bis 450 N/mm² Festigkeit

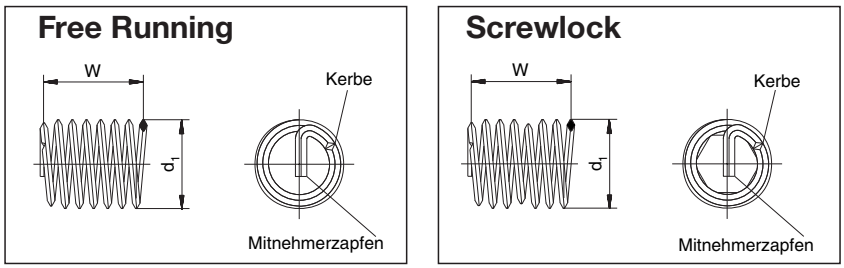
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 2	01414020152	A	0,40	2,5	2,8	2	–	50	8	5	–	2,1
M 2,5	01414250152	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	56	11	6	18	2,7
M 3	01414030152	B	0,50	3,7	4	3	3,1	56	13	6	20	2,7
M 3,5	01414350152	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	63	13	6	21	3,1
M 4	01414040152	B	0,70	4,9	6	4	4,2	70	16	8	25	4,9
M 5	01414050152	B	0,80	6,0	6	5	5,2	80	17	8	30	4,9
M 6	01414060152	B	1,00	7,3	8	6	6,2	90	20	9	35	6,2
M 7	01414070152	B	1,00	8,3	9	7	7,2	90	20	10	35	7,0
M 8	01414080152	B	1,25	9,6	10	8	8,3	100	20	11	39	8,0
M 8x1	01414083152	B	1,00	9,3	9	8	8,2	90	20	10	35	7,0
M 9	01414090152	B	1,25	10,6	8	9	–	100	22	9	–	6,2
M 10	01414100152	C	1,50	12,0	9	10	–	110	16	10	–	7,0
M 10x1	01414103152	C	1,00	11,3	9	10	–	100	22	10	–	7,0
M 11	01414110152	C	1,50	13,0	11	11	–	100	20	11	–	9,0
M 12	01414120152	C	1,75	14,3	11	12	–	110	20	12	–	9,0
M 12x1	01414123152	C	1,00	13,3	11	12	–	100	20	12	–	9,0
M 12x1,5	01414124152	C	1,50	14,0	11	12	–	100	20	12	–	9,0
M 14x1,5	01414144152	C	1,50	16,0	12	14	–	100	20	12	–	9,0
M 16x1,5	01414164152	C	1,50	18,0	14	16	–	110	25	14	–	11,0
M 18x1,5	01414184152	C	1,50	20,0	16	18	–	125	25	15	–	12,0
M 20x1,5	01414204152	C	1,50	22,0	18	20	–	125	25	17	–	14,5
M 22x1,5	01414224152	C	1,50	24,0	18	22	–	140	28	17	–	14,5
M 24x1,5	01414244152	C	1,50	26,0	18	24	–	140	28	17	–	14,5
M 26x1,5	01414264152	C	1,50	28,0	20	26	–	140	28	19	–	16,0
M 27x1,5	01414274152	C	1,50	29,0	22	27	–	150	28	21	–	18,0
M 30x1,5	01414304152	C	1,50	32,0	22	30	–	150	28	21	–	18,0
M 36x1,5	01414364152	C	1,50	38,0	28	36	–	170	30	25	–	22,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

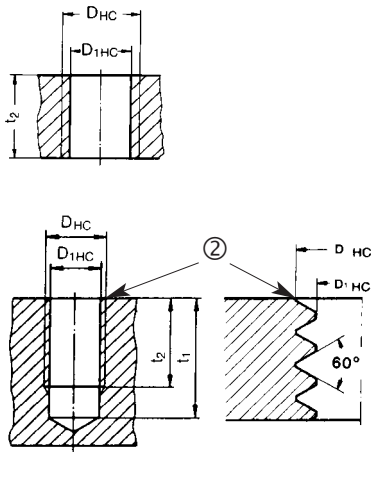
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

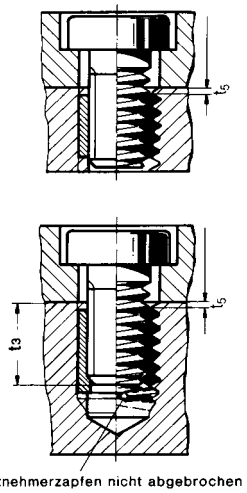


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.