HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen



HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.1 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Britischem Standard Rohrgewinde (BSP/G) gemäß NASM 33537.

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

Eigenschaften:

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

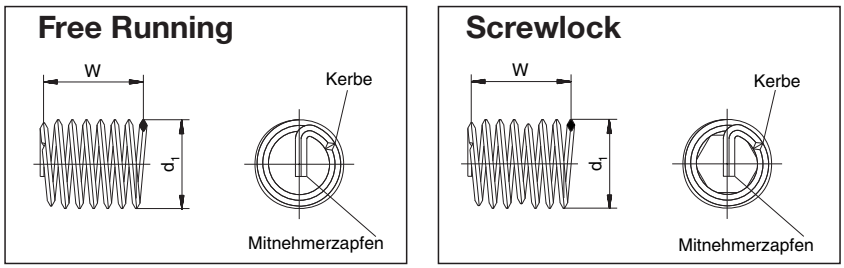
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t2
G 1/8"-28	01410714102	0,91	4,8
G 1/4"-19	01410744102	1,34	9,5
G 3/8"-19	01410774102	1,34	14,3
G 1/2"-14	01410794102	1,81	19,1
G 5/8"-14	01410814102	1,81	23,8
G 3/4"-14	01410834102	1,81	28,6
G 7/8"-14	01410854102	1,81	33,3
G 1"-11	01410864102	2,31	38,1
G 1 1/4"-11	01410884102	2,31	47,6
G 1 1/2"-11	01410904102	2,31	57,2

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

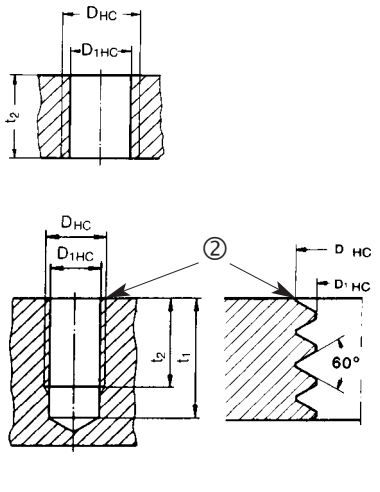
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

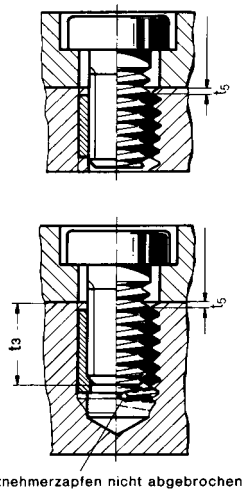


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.