HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.1 | UNC



Vorschneider (Produkttyp 0140.1)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. NASM 33537) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze. Es wird zusätzlich ein Handgewindebohrer Fertigschneider (Produkttyp 0140.2) benötigt.

Eigenschaften:

- 4 Gang Anschnitt
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²

Hinweis:

Der Fertigschneider (Produkttyp 0140.2) muss als separater Artikel bestellt werden.

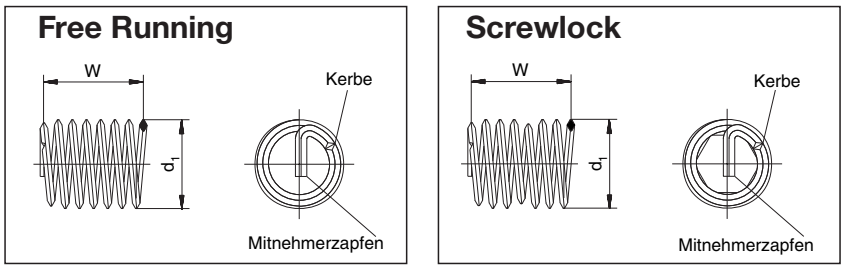
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
UNC 1/4"-20	01401746104	1,27
UNC 5/16"-18	01401766104	1,41
UNC 3/8"-16	01401776104	1,59
UNC 7/16"-14	01401786104	1,81
UNC 1/2"-13	01401796104	1,95
UNC 9/16"-12	01401806104	2,12
UNC 5/8"-11	01401816104	2,31
UNC 3/4"-10	01401836104	2,54
UNC 7/8"-9	01401856104	2,82
UNC 1"-8	01401866104	3,18
UNC 1 1/8"-7	01401876104	3,63
UNC 1 1/4"-7	01401886104	3,63
UNC 1 3/8"-6	01401896104	4,23
UNC 1 1/2"-6	01401906104	4,23
UNC 2-56	01401636104	0,44
UNC 4-40	01401656104	0,64
UNC 5-40	01401666104	0,64
UNC 6-32	01401676104	0,79
UNC 8-32	01401686104	0,79
UNC 10-24	01401696104	1,06
UNC 12-24	01401706104	1,06

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

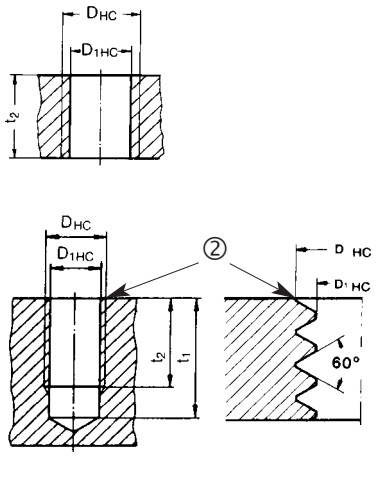
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

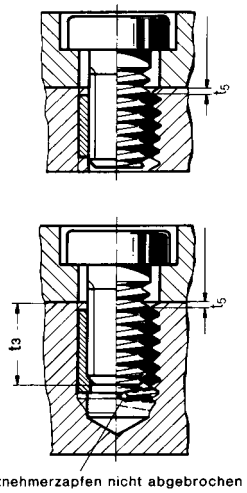


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.