HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | UNC



Fertigschneider (Produkttyp 0140.2)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. NASM 33537) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze. Es wird zusätzlich ein Handgewindebohrer Vorschneider (Produkttyp 0140.1) benötigt.

Eigenschaften:

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

Hinweis:

Der Vorschneider (Produkttyp 0140.1) muss als separater Artikel bestellt werden.

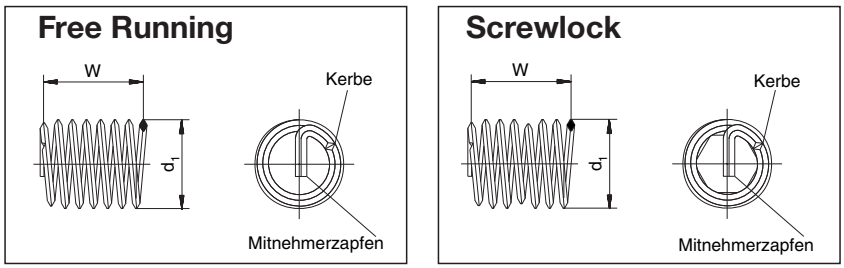
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
UNC 1/4"-20	01402746102	1,27
UNC 5/16"-18	01402766102	1,41
UNC 3/8"-16	01402776102	1,58
UNC 7/16"-14	01402786102	1,81
UNC 1/2"-13	01402796102	1,95
UNC 9/16"-12	01402806102	2,12
UNC 5/8"-11	01402816102	2,31
UNC 3/4"-10	01402836102	2,54
UNC 7/8"-9	01402856102	2,82
UNC 1"-8	01402866102	3,18
UNC 1 1/8"-7	01402876102	3,63
UNC 1 1/4"-7	01402886102	3,63
UNC 1 3/8"-6	01402896102	4,23
UNC 1 1/2"-6	01402906102	4,23
UNC 2-56	01402636102	0,43
UNC 4-40	01402656102	0,63
UNC 5-40	01402666102	0,63
UNC 6-32	01402676102	0,79
UNC 8-32	01402686102	0,79
UNC 10-24	01402696102	1,05
UNC 12-24	01402706102	1,06

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

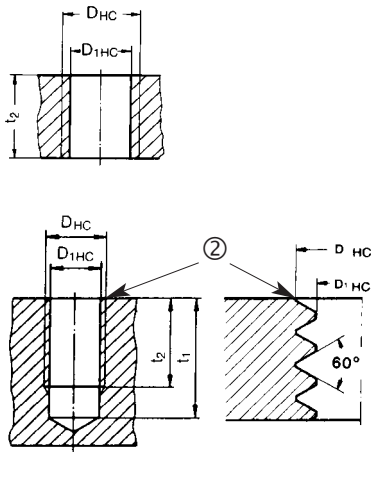
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

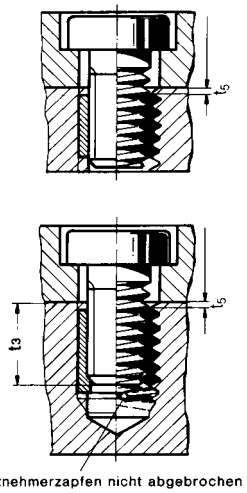


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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.