

# HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | Metrisches Fein- und Regelmittle

Fertigschneider (Produkttyp 0140.2)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. DIN 8140-T2) 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/mm<sup>2</sup>
- Toleranzklasse 6H mod. entspricht 5H

**Hinweis:**

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

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	D <sub>HC</sub> min.	d <sub>2</sub> Nennmaß	d <sub>3</sub> Nennmaß	d <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	K
M 2	01402020102	A	0,40	2,5	2,8	2	–	40	9	5	–	2,1
M 2,5	01402250102	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	40	10	6	13,5	2,7
M 3	01402030102	B	0,50	3,6	4	3	3,1	45	10	6	13,5	3,0
M 3,5	01402350102	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	45	12	6	15,5	3,4
M 4	01402040102	B	0,70	4,9	6	4	4,2	50	14	8	17,5	4,9
M 5	01402050102	B	0,80	6,0	6	5	5,2	50	16	8	19,5	4,9
M 6	01402060102	C	1,00	7,3	6	6	–	56	19	8	–	4,9
M 7	01402070102	C	1,00	8,3	7	7	–	63	19	8	–	5,5
M 8	01402080102	C	1,25	9,6	7	8	–	70	22	8	–	5,5
M 8x1	01402083102	C	1,00	9,3	7	8	–	63	19	8	–	5,5
M 9	01402090102	C	1,25	10,6	8	9	–	70	24	9	–	6,2
M 10	01402100102	C	1,50	11,9	9	10	–	75	27	10	–	7,0
M 10x1	01402103102	C	1,00	11,3	9	10	–	70	22	10	–	7,0
M 10x1,25	01402109102	C	1,25	11,6	10	9	–	70	22	10	–	7,0
M 11	01402110102	C	1,50	12,9	11	11	–	70	22	12	–	9,0
M 12	01402120102	C	1,75	14,3	11	12	–	80	30	12	–	9,0
M 12x1	01402123102	C	1,00	13,3	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,25	01402129102	C	1,25	13,6	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,5	01402124102	C	1,50	14,0	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 14	01402140102	C	2,00	16,6	12	14	–	80	32	12	–	9,0
M 14x1,25	01402149102	C	1,25	15,6	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,5	01402144102	C	1,50	16,0	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 16	01402160102	C	2,00	18,6	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 16x1,5	01402164102	C	1,50	18,0	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 18	01402180102	C	2,50	21,3	16	18	–	95	40	15	–	12,0
M 18x1,5	01402184102	C	1,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20	01402200102	C	2,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20x1,5	01402204102	C	1,50	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 20x2	01402205102	C	2,00	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 22	01402220102	C	2,50	25,3	18	22	–	110	50	17	–	14,5
M 22x1,5	01402224102	C	1,50	24,0	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 24	01402240102	C	3,00	27,9	20	24	–	110	50	19	–	16,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



# HELICOIL® Handgewindebohrer

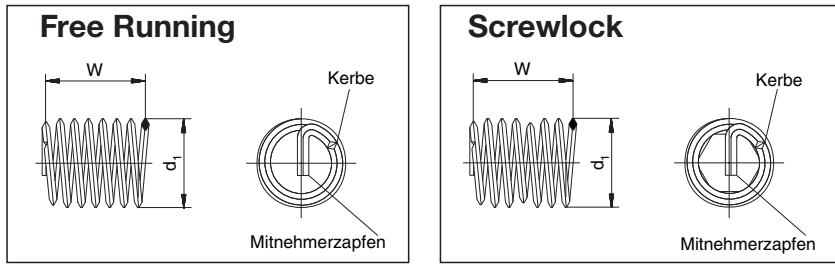
Typ 0140.2 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	D <sub>HC</sub> min.	d <sub>2</sub> Nennmaß	d <sub>3</sub> Nennmaß	d <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	K
M 24x1,5	01402244102	C	1,50	26,0	18	24	–	90	22	17	–	14,5
M 24x2	01402245102	C	2,00	26,6	20	24	–	90	22	19	–	16,0
M 27	01402270102	C	3,00	30,9	22	27	–	125	56	21	–	18,0
M 30	01402300102	C	3,50	34,6	28	30	–	125	40	25	–	22,0
M 30x2	01402305102	C	2,00	32,6	25	30	–	100	22	23	–	20,0
M 33	01402330102	C	3,50	37,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 33x2	01402335102	C	2,00	35,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 36x3	01402366102	C	3,00	39,9	32	36	–	125	40	27	–	24,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

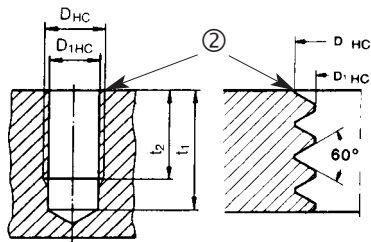
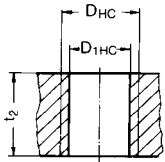


## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

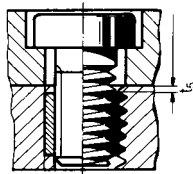


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### Aufnahmegewinde



### Zusammenbau



Mitnehmerzapfen nicht abgebrochen

Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken und entgraten.  
 Außendurchmesser der **Senkung** =  $D_{HC} + 0,1 \text{ mm}$ .

- |                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| $d$ = Gewindenennendurchmesser                                                                                                   | $t_1$ = Mindestdiefe des Kernloches gemäß DIN 76 Teil 1 (Richtwert)                                                                                                                              |
| $P$ = Gewindesteigung                                                                                                            | $t_2$ = Die Nennlänge des Gewindeeinsatzes entspricht der Mindestlänge des vollausgeschnittenen Aufnahmegewindes bei Sacklochbohrungen bzw. der Mindestplattendicke bei einer Durchgangsbohrung. |
| $d_1$ = Außendurchmesser des Gewindeeinsatzes vor dem Einbau                                                                     | $t_3$ = Maximale Einschraubtiefe bei nicht abgebrochenem Mitnehmerzapfen                                                                                                                         |
| $W$ = Windungszahl vor dem Einbau                                                                                                | $t_5$ = Abstand des Gewindeeinsatzes von der Trennfläche = 0,25 bis 0,5 P, wenn $t_2$ dem o.g. Minimumwert entspricht.                                                                           |
| $D_{HC}$ = Außendurchmesser des Aufnahmegewindes                                                                                 |                                                                                                                                                                                                  |
| $D_{1HC}$ = Gewindekerndurchmesser                                                                                               |                                                                                                                                                                                                  |
| $B$ = Geeigneter Spiralbohrerdurchmesser. Bitte beachten: $D_{1HC}$ ist maßgeblich für die Auswahl des Spiralbohrerdurchmessers. |                                                                                                                                                                                                  |

Bei Verwendung von HELICOIL® Plus Gewindeeinsätzen in der Serienproduktion wird empfohlen, den Werten  $t_1$  und  $t_2$  jeweils mindestens das Maß von  $1 \times P$  hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

