

# HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.1 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Britischem Association Standardgewinde (BA) 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/mm<sup>2</sup>
- Toleranzklasse 2B

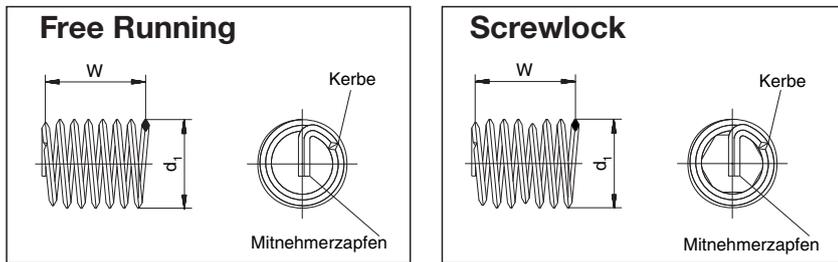
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t <sub>2</sub>
4 BA	01411962104	0,66	5,4

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

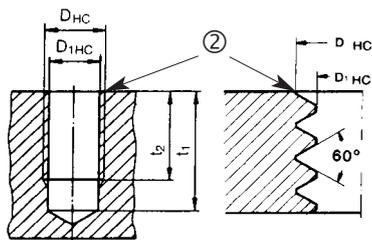
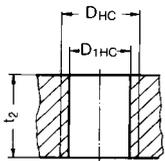


## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

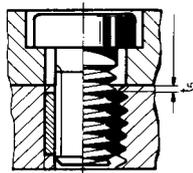


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

