

# HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.1 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Amerikanischem Grobgewinde (UNC) gemäß NASM 33537.



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

**Eigenschaften:**

- Gerade genutet
- 4 Gang Schälanschnitt
- Spanwinkel 10%
- für Werkstoffe mit Festigkeit bis 850N/mm<sup>2</sup>
- Toleranzklasse 2B

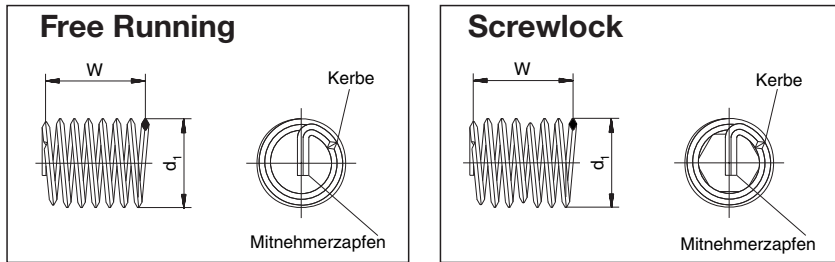
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

| Durchmesser<br>(d) | Artikelnummer | Steigung<br>(P) | Nennlänge<br>t <sub>2</sub> |
|--------------------|---------------|-----------------|-----------------------------|
| UNC 1/4"-20        | 01411746104   | 1,27            | 6,4                         |
| UNC 5/16"-18       | 01411766104   | 1,41            | 7,9                         |
| UNC 3/8"-16        | 01411776104   | 1,58            | 9,5                         |
| UNC 1/2"-13        | 01411796104   | 1,95            | 25,4                        |
| UNC 2-56           | 01411636104   | 0,43            | 2,2                         |
| UNC 4-40           | 01411656104   | 0,63            | 2,2                         |
| UNC 6-32           | 01411676104   | 0,79            | 8,8                         |
| UNC 8-32           | 01411686104   | 0,79            | 4,2                         |
| UNC 10-24          | 01411696104   | 1,05            | 5,5                         |

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

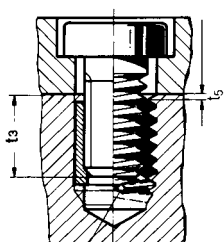


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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 x P hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

