

# HELICOIL® Maschinengewindebohrer

spiral genutet 45° | Für Grundlochbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.4 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Britischem Standard Grobgewinde (BSW/Whitworth-Gewinde) gemäß NASM 33537.



Der Gewindebohrer ist für Grundlöcher geeignet.

### Eigenschaften:

- Spiralnute 45° Rechtsdrall
- 2 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 15%
- Für Aluminiumknetlegierungen mit Festigkeit bis 500N/mm<sup>2</sup>
- Auch für Aluminiumgusslegierungen mit sehr niedrigem Si-Gehalt (≤2%) geeignet
- Toleranzklasse 2B

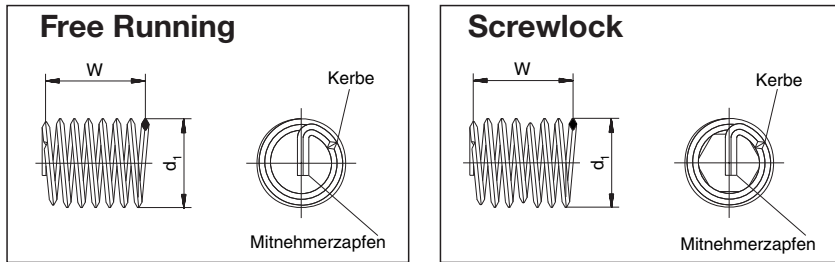
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t <sub>2</sub>
BSW 3/16"-24	01414723152	1,06	7,1
BSW 1/4"-20	01414743152	1,27	9,5

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 = Windungsanzahl 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

