

HELICOIL® Maschinengewindebohrer

spiral genutet 45° | Für Grundlochbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.4 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Amerikanischem Grobgewinde (UNC) gemäß NASM 33527.



Der Gewindebohrer ist für Grundlöcher geeignet.

Eigenschaften:

- Spiralnute 45° Rechtsdrall
- 2 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 15%
- Für Aluminiumknetlegierungen mit Festigkeit bis 500N/mm²
- Auch für Aluminiumgusslegierungen mit sehr niedrigem Si-Gehalt (≤2%) geeignet
- Toleranzklasse 2B

Hinweis:

bis UNC 8-32 2-nutig
 ab UNC 10-24 3-nutig, zusätzlich auch für weiche Stähle bis 450 N/mm² Festigkeit

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)	Nennlänge t ₂
UNC 1/4"-20	01414746152	1,27	6,4
UNC 5/16"-18	01414766152	1,41	7,9
UNC 3/8"-16	01414776152	1,58	9,5
UNC 1/2"-13	01414796152	1,95	25,4
UNC 2-56	01414636152	0,43	2,2
UNC 4-40	01414656152	0,63	2,2
UNC 6-32	01414676152	0,79	8,8
UNC 8-32	01414686152	0,79	4,2
UNC 10-24	01414696152	1,05	5,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

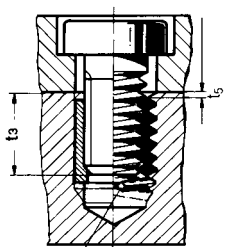


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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 $1 \times P$ hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

