

# HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | BSF

Fertigschneider (Produkttyp 0140.2)

Handgewindebohrer für Durchgangsbohrungen und Grundlochbohrungen zum Herstellen eines Aufnahmegewindes (gem. NASM 33537) 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>

**Hinweis:**

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

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

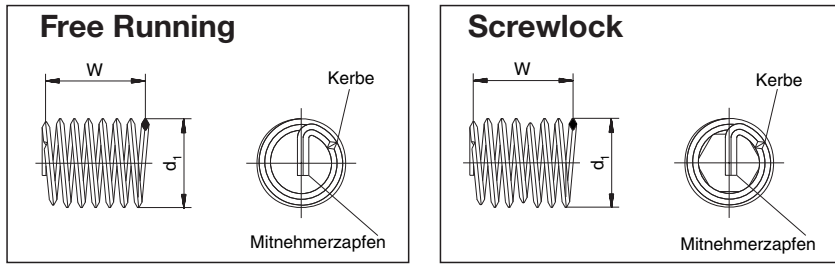


Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
BSF 5/16"-22	01402765102	1,16

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

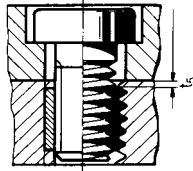


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

