

# HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | UNF

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.

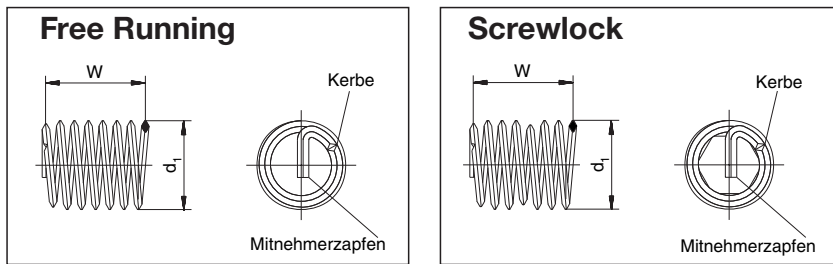
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Steigung (P)
UNF 1/4"-28	01402747102	0,91
UNF 5/16"-24	01402767102	1,05
UNF 3/8"-24	01402777102	1,05
UNF 7/16"-20	01402787102	1,27
UNF 1/2"-20	01402797102	1,27
UNF 9/16"-18	01402807102	1,41
UNF 5/8"-18	01402817102	1,41
UNF 3/4"-16	01402837102	1,59
UNF 7/8"-14	01402857102	1,81
UNF 1"-12	01402867102	2,12
UNF 1 1/8"-12	01402877102	2,12
UNF 1 1/4"-12	01402887102	2,12
UNF 1 1/2"-12	01402907102	2,12
UNF 4-48	01402657102	0,53
UNF 6-40	01402677102	0,63
UNF 8-36	01402687102	0,71
UNF 10-32	01402697102	0,79

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

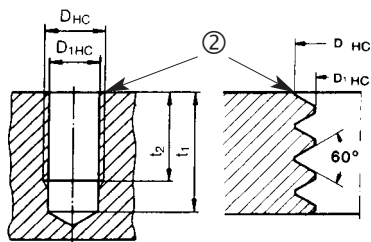
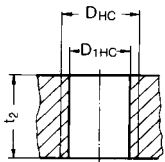


## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

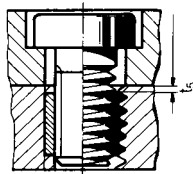


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

