

# HELICOIL® Maschinengewindebohrer

gerade genutet | Für Durchgangsbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.1 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit Britischem Standard Rohrgewinde (BSP/G) gemäß NASM 33537.



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

**Eigenschaften:**

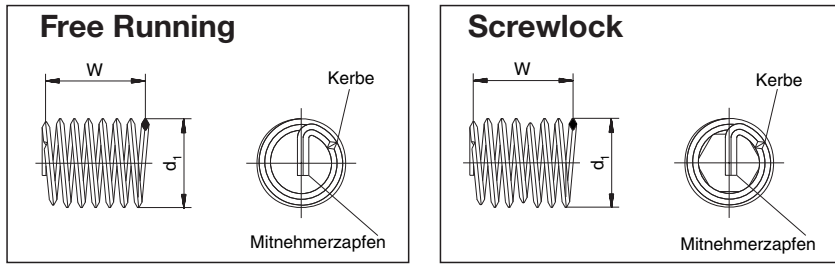
- Gerade genutet
- Ohne Schälanschnitt
- 2 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 10%
- für Werkstoffe mit Festigkeit bis 850N/mm<sup>2</sup>
- Toleranzklasse 2B

Durchmesser (d)	Steigung (P)	Nennlänge t <sub>2</sub>
G 1/8"-28	0,91	4,8
G 1/4"-19	1,34	9,5
G 3/8"-19	1,34	14,3
G 1/2"-14	1,81	19,1
G 5/8"-14	1,81	23,8
G 3/4"-14	1,81	28,6
G 7/8"-14	1,81	33,3
G 1"-11	2,31	38,1
G 1 1/4"-11	2,31	47,6
G 1 1/2"-11	2,31	57,2

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm



## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

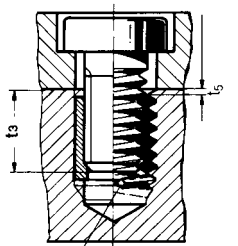
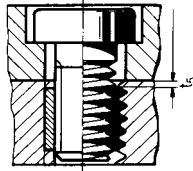


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

