

HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.2 | UNC

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/mm²

Hinweis:

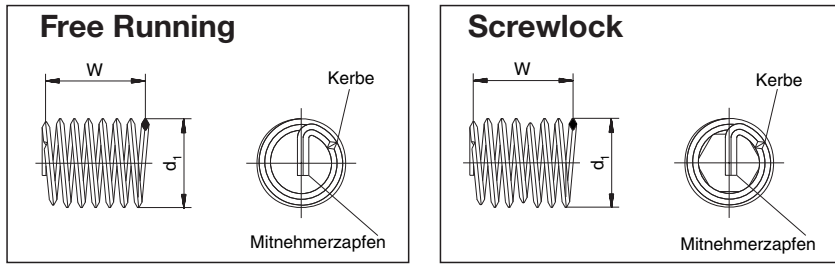
Der Vorschneider (Produkttyp 0140.1) muss als separater Artikel bestellt werden.

Durchmesser (d)	Steigung (P)
UNC 1/4"-20	1,27
UNC 5/16"-18	1,41
UNC 3/8"-16	1,58
UNC 7/16"-14	1,81
UNC 1/2"-13	1,95
UNC 9/16"-12	2,12
UNC 5/8"-11	2,31
UNC 3/4"-10	2,54
UNC 7/8"-9	2,82
UNC 1"-8	3,18
UNC 1 1/8"-7	3,63
UNC 1 1/4"-7	3,63
UNC 1 3/8"-6	4,23
UNC 1 1/2"-6	4,23
UNC 2-56	0,43
UNC 4-40	0,63
UNC 5-40	0,63
UNC 6-32	0,79
UNC 8-32	0,79
UNC 10-24	1,05
UNC 12-24	1,06

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 d₁. 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 mm**.

- | | |
|---|---|
| d = Gewindenennendurchmesser | t ₁ = Mindesttiefe 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 t₁ und t₂ jeweils mindestens das Maß von 1 x P hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

