

HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.0 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Einschnittgewindebohrer zum Erstellen eines Aufnahmegewindes (gem. DIN 8140-T2) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze.



Eigenschaften:

- für Durchgangsbohrungen
- für Grundlochbohrungen (nur wenn genügend Spanraum vorhanden ist)
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²
- Toleranzklasse 6H mod. entspricht 5H

Hinweis:

Für Grundlochbohrung nur geeignet, wenn genügend Spanraum vorhanden ist.
 Mindestanforderung ist 1d tiefer als die voll ausgeschnittene Gewindelänge.

Der Einschnittgewindebohrer kann auch als Maschinengewindebohrer verwendet werden.

Durchmesser (d)	Ausführung	Steigung (P)	D _{HC} min.	d ₂ Nennmaß	d ₃ Nennmaß	d ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	K
M 2	A	0,40	2,5	2,8	2	–	40	9	5	–	2,1
M 2,5	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	40	10	6	13,5	2,7
M 3	B	0,50	3,6	4	3	3,1	45	10	6	13,5	3,0
M 3,5	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	45	12	6	15,5	3,4
M 4	B	0,70	4,9	6	4	4,2	50	14	8	17,5	4,9
M 5	B	0,80	6,0	6	5	5,2	50	16	8	19,5	4,9
M 6	C	1,00	7,3	6	6	–	56	19	8	–	4,9
M 7	C	1,00	8,3	7	7	–	63	19	8	–	5,5
M 8	C	1,25	9,6	7	8	–	70	22	8	–	5,5
M 8x1	C	1,00	9,3	7	8	–	63	19	8	–	5,5
M 9	C	1,25	10,6	8	9	–	70	24	9	–	6,2
M 10	C	1,50	11,9	9	10	–	75	27	10	–	7,0
M 10x1	C	1,00	11,3	9	10	–	70	22	10	–	7,0
M 10x1,25	C	1,25	11,6	10	9	–	70	22	10	–	7,0
M 11	C	1,50	12,9	11	11	–	70	22	12	–	9,0
M 12	C	1,75	14,3	11	12	–	80	30	12	–	9,0
M 12x1	C	1,00	13,3	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,25	C	1,25	13,6	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,5	C	1,50	14,0	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 14	C	2,00	16,6	12	14	–	80	32	12	–	9,0
M 14x1	C	1,00	15,3	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,25	C	1,25	15,6	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,5	C	1,50	16,0	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 16	C	2,00	18,6	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 16x1,5	C	1,50	18,0	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 18x1,5	C	1,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 18x2	C	2,00	20,6	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20x1,5	C	1,50	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 20x2	C	2,00	22,6	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 22x1,5	C	1,50	24,0	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 22x2	C	2,00	24,6	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 24x1,5	C	1,50	26,0	18	24	–	90	22	17	–	14,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

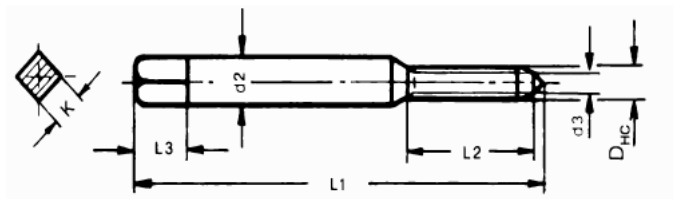


HELICOIL® Handgewindebohrer

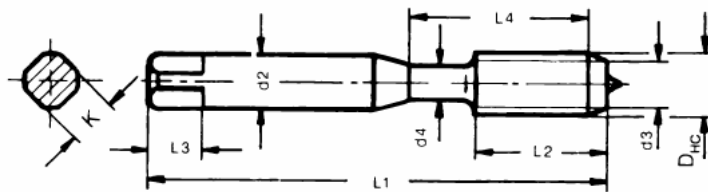
Typ 0140.0 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Durchmesser (d)	Ausführung	Steigung (P)	D _{HC} min.	d ₂ Nennmaß	d ₃ Nennmaß	d ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	K
M 24x2	C	2,00	26,6	20	24	–	90	22	19	–	16,0
M 26x1,5	C	1,50	28,0	20	26	–	90	22	19	–	16,0
M 27x1,5	C	1,50	29,0	22	27	–	90	22	21	–	18,0
M 27x2	C	–	29,6	22	27	–	90	22	21	–	18,0
M 28x1,5	C	1,50	30,0	22	28	–	90	22	21	–	18,0
M 30x1,5	C	1,50	32,0	22	30	–	90	22	21	–	18,0
M 30x2	C	2,00	32,6	25	30	–	100	22	23	–	20,0
M 33x2	C	2,00	35,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 36x1,5	C	1,50	38,0	28	36	–	100	25	25	–	22,0
M 36x2	C	2,00	38,6	32	36	–	125	40	27	–	24,0
M 36x3	C	3,00	39,9	32	36	–	125	40	27	–	24,0

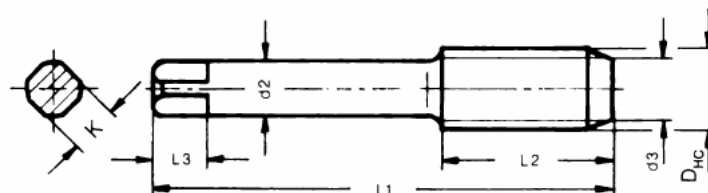
Version A



Version B



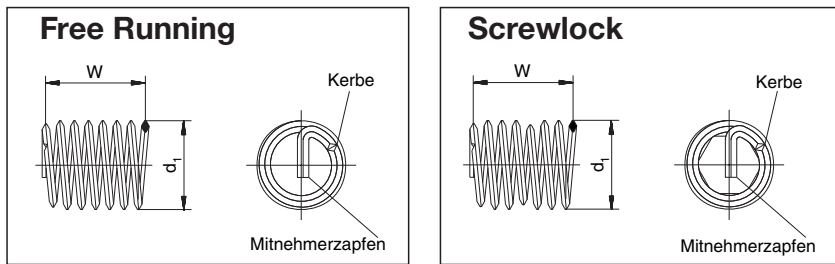
Version C



Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

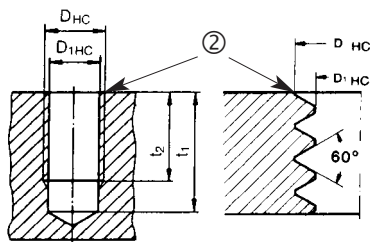
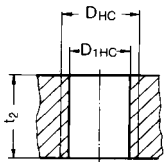


Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

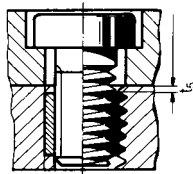


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1 . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

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

