

# HELICOIL® Maschinengewindebohrer

spiral genutet 45° | Für Grundlochbohrungen

HELICOIL® Maschinengewindebohrer Typ 0141.4 zur Herstellung von Aufnahmegewinden für HELICOIL® Gewindeeinsätze mit metrischer Normal- und Feinsteigung gemäß DIN 8140-T2.



Der Gewindebohrer ist für Grundlöcher geeignet.

**Eigenschaften:**

- Spiralnute 45° Rechtsdrall
- 2 Gang Anschnitt
- Spanwinkel 15%
- Für Aluminiumknetlegierungen mit Festigkeit bis 500N/mm<sup>2</sup>
- Auch für Aluminiumgusslegierungen mit sehr niedrigem Si-Gehalt (≤2%) geeignet
- Toleranzklasse 5H (6H mod.)

**Hinweis:**

bis M8 2-nutig  
ab M9 3-nutig, zusätzlich auch für weiche Stähle bis 450 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit

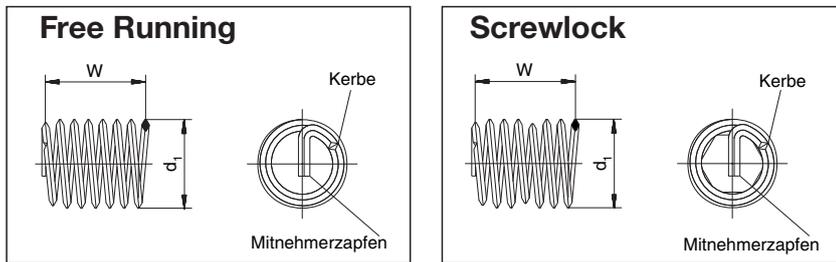
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	D <sub>HC</sub> min.	d <sub>2</sub> Nennmaß	d <sub>3</sub> Nennmaß	d <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	K
M 2	01414020152	A	0,40	2,5	2,8	2	-	50	8	5	-	2,1
M 2,5	01414250152	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	56	11	6	18	2,7
M 3	01414030152	B	0,50	3,7	4	3	3,1	56	13	6	20	2,7
M 3,5	01414350152	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	63	13	6	21	3,1
M 4	01414040152	B	0,70	4,9	6	4	4,2	70	16	8	25	4,9
M 5	01414050152	B	0,80	6,0	6	5	5,2	80	17	8	30	4,9
M 6	01414060152	B	1,00	7,3	8	6	6,2	90	20	9	35	6,2
M 7	01414070152	B	1,00	8,3	9	7	7,2	90	20	10	35	7,0
M 8	01414080152	B	1,25	9,6	10	8	8,3	100	20	11	39	8,0
M 8x1	01414083152	B	1,00	9,3	9	8	8,2	90	20	10	35	7,0
M 9	01414090152	B	1,25	10,6	8	9	-	100	22	9	-	6,2
M 10	01414100152	C	1,50	12,0	9	10	-	110	16	10	-	7,0
M 10x1	01414103152	C	1,00	11,3	9	10	-	100	22	10	-	7,0
M 11	01414110152	C	1,50	13,0	11	11	-	100	20	11	-	9,0
M 12	01414120152	C	1,75	14,3	11	12	-	110	20	12	-	9,0
M 12x1	01414123152	C	1,00	13,3	11	12	-	100	20	12	-	9,0
M 12x1,5	01414124152	C	1,50	14,0	11	12	-	100	20	12	-	9,0
M 14x1,5	01414144152	C	1,50	16,0	12	14	-	100	20	12	-	9,0
M 16x1,5	01414164152	C	1,50	18,0	14	16	-	110	25	14	-	11,0
M 18x1,5	01414184152	C	1,50	20,0	16	18	-	125	25	15	-	12,0
M 20x1,5	01414204152	C	1,50	22,0	18	20	-	125	25	17	-	14,5
M 22x1,5	01414224152	C	1,50	24,0	18	22	-	140	28	17	-	14,5
M 24x1,5	01414244152	C	1,50	26,0	18	24	-	140	28	17	-	14,5
M 26x1,5	01414264152	C	1,50	28,0	20	26	-	140	28	19	-	16,0
M 27x1,5	01414274152	C	1,50	29,0	22	27	-	150	28	21	-	18,0
M 30x1,5	01414304152	C	1,50	32,0	22	30	-	150	28	21	-	18,0
M 36x1,5	01414364152	C	1,50	38,0	28	36	-	170	30	25	-	22,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

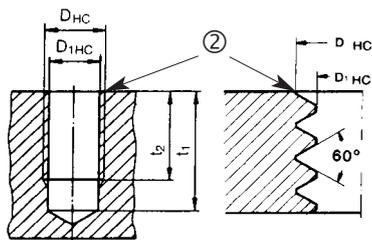
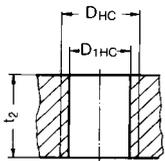


## Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

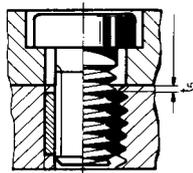


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und  $d_1$ . Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

### 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

