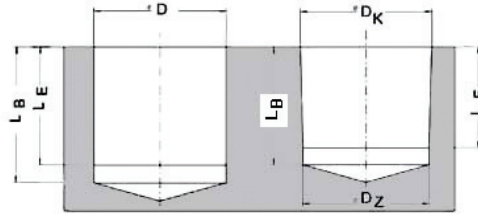


**Vorbearbeiten von konischen Gewinden zum Fräsen
von NPT, NPTF, BSPT Rc Gewinde, amerikanisches kegeliges Rohrgewinde mit Kegel 1:16.**

**Die Vorbearbeitung der Bohrung zum Fräsen von NPT, NPTF, BSPT Rc Gewinde mit Hartmetall
Schafffräsern bringt Ihnen folgenden Nutzen:**

- Geringere Belastung des Gewindefräsers.
- Verlängerte Standzeit des Gewindefräsers.
- Saubere Gewinde Flanken durch gleichmäßigen Schnittdruck.
- Durch geringe Schnittkraftschwankung weniger Auslenkung des Gewindefräsers.



Gewindeabmaß				Zylindrische Vorbereitung.		Konische Vorbereitung			
NPT	Gg/Zoll	P mm	Außen- Ø d 1 Gewinde	Ø D Bohrer	Einschneid- tiefe L _E	Ø D _Z Bohrer	Ø D _K	Einschneid- tiefe L _E	Bohrloch- tiefe L _B
1/8"	28	0,907	10,242	8,5	9,7	8,25	8,74	9,7	12,1
1/4"	19	1,337	13,616	11,1	14,3	10,7	11,36	14,3	17,5
3/8"	19	1,337	17,055	14,7	14,6	14,1	14,8	14,6	17,7
1/2"	14	1,814	21,223	18	19	17,4	18,32	19	23
3/4"	14	1,814	26,568	23,25	19,5	22,6	23,66	19,5	23
1"	11,5	2,208	33,228	29,25	23,4	28,5	29,68	23,4	27,4
1 1/4"	11,5	2,208	41,985	38	23,9	37	38,45	23,9	28
1 1/2"	11,5	2,208	48,054	44,25	23,9	43,5	44,52	23,9	28,4
2"	11,5	2,208	60,092	56,25	24,3	55	56,56	24,3	28,4
2 1/2"	8	3,175	72,699	67	33,2	65,5	67,62	33,2	40,8
3	8	3,175	88,608	83	35,4	81,5	83,53	35,4	43
3 1/2	8	3,175	101,316	95,5	36,7	94,3	96,24	36,7	44,7
4	8	3,175	113,973	108	37,3	107	108,89	37,3	45,6

D = Kernloch Ø bei zylindrischem Vorbohren ohne kegeliges Vorarbeiten. (Reiben oder Fräsen).

D_Z = Kernloch Ø bei zylindrischem Vorbohren und nachfolgendem konischem Vorarbeiten.

D_K = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten
des Kernloches (Toleranz +0,05).

L_E = Einschnitttiefe

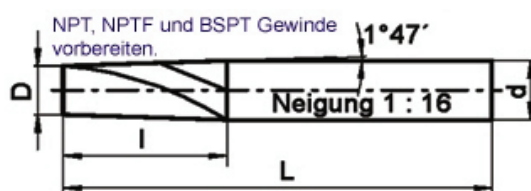
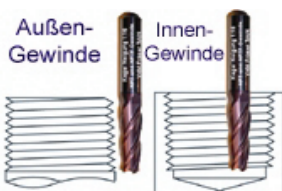
L_B = Bohrlochtiefe minimal.

Hartmetall Schafffräser

Neigung 1° 47' zum Vorfräsen

von NPT, NPTF BSPT Rc Gewinde, Neigung 1:16

FeinstkornHartmetall TiAlN beschichtet.



Art. - Nr.:	D	d	l	L	z	€/ Stck.
VNPT116	5,2	6	12	58	4	92,55
VNPT181	8,5	10	24	73	4	101,70
VNPT143	10	12	32	84	4	123,00

Alternativ. HSS Reibahle



Lieferbar von 1/16 bis 2"

Stand 25.11.2011 + 3% TZ, zzgl. Ges. MWST. Unverbindliche Preisempfehlung.

Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Hülsdonsktr. 40 D-47877 Willich ☎ 49(0)2154 - 42 84 79 📠 +49(0)2154 - 41 98 3 info@dungkg.de

© 2011 Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

www.dungkg.de