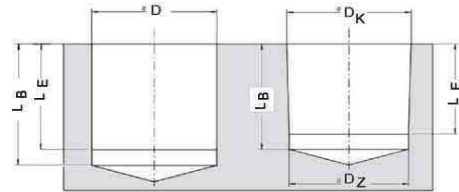




Vorbereiten von konischen Gewinden zum Fräsen
von NPT, NPTF, Rc Gewinde, amerikanisches kegeliges Rohrgewinde mit Kegel 1:16.
NPT Gewinde Nicht Selbstdichtendes amerikanisches Rohrgewinde.

Die Vorbereitung der Bohrung zum Fräsen von NPT, NPTF, Rc Gewinde bringt ihnen den folgenden Nutzen:

- Geringere Belastung des Gewindefräasers.
- Verlängerte Standzeit des Gewindefräasers.
- Saubere Flanken durch gleichmäßigen Schnittdruck.
- Durch eine gleichmäßige Schnittkraft weniger Auslenkung.



			Zylindrische Vorbereitung für Gewindebohrer		Konische Vorbereitung Fräsen			
NPT	Gg/Zoll	Außen-Ø d 1 Gewinde	Ø D Bohrer	Einschneidtiefe L _E	Ø D z Bohrer	Ø D _K	Einschneidtiefe L _E	Bohrlochtiefe bis L _B
1/16"	27	7,895	6,25	9,7	6	6,39	9,7	12,1
1/8"	27	10,242	8,5	9,7	8,25	8,74	9,7	12,1
1/4"	18	13,616	11,1	14,3	10,7	11,36	14,3	17,5
3/8"	18	17,055	14,7	14,6	14,1	14,8	14,6	17,7
1/2"	14	21,223	18	19	17,4	18,32	19	23
3/4"	14	26,568	23,25	19,5	22,6	23,66	19,5	23
1"	11,5	33,228	29,25	23,4	28,5	29,68	23,4	27,4
1 1/4"	11,5	41,985	38	23,9	37	38,45	23,9	28
1 1/2"	11,5	48,054	44,25	23,9	43,5	44,52	23,9	28,4
2"	11,5	60,092	56,25	24,3	55	56,56	24,3	28,4
2 1/2"	8	72,699	67	33,2	65,5	67,62	33,2	40,8
3	8	88,608	83	35,4	81,5	83,53	35,4	43
3 1/2	8	101,316	95,5	36,7	94,3	96,24	36,7	44,7
4	8	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 kegeligem Vorarbeiten.

D_K = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten des Kernloches.

L_E = Einschneidtiefe

L_B = Bohrlochtiefe minimal.

CLOUVHM - Fräser

Neigung 1° 47' zum Vorfräsen
von NPT, NPTF, BSPT und Rc Gewinde 1:16
TiAlN beschichtet.



Art. - Nr.:	D	d	l	L	z	€/Stck.
VNPT116	5,2	6	12	58	4	94,75
VNPT141	8,5	10	24	73	4	135,55
VNPT143	10	12	32	84	4	163,05

Unverbindliche Preisempfehlung.

Einsatz: Art. Nr.: VNPT116 ab 1/16 – 1/8" **VNPT141** ab 1/4- 1" **VNPT143** von 1/4 – 3"

+ ges. Mwst Stand 12.08.2016

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Markt 16
D-47877 Willich

info@dungkg.de

www.dungkg.de



+49(0)2154 - 42 84 79



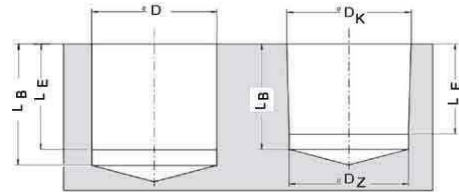
+49(0)2154 - 41 98 3



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

Die Vorbereitung der Bohrung zum Fräsen von NPT, NPTF, Rc Gewinde bringt ihnen den folgenden Nutzen:

- Geringere Belastung des Gewindefräasers.
- Verlängerte Standzeit des Gewindefräasers.
- Saubere Flanken durch gleichmäßigen Schnittdruck.
- Durch eine gleichmäßige Schnittkraft weniger Auslenkung.



			Zylindrische Vorbereitung für Gewindebohrer		Konische Vorbereitung Fräsen			
NPT F	Gg/Zoll	Außen-Ø d 1 Gewinde	Ø D Bohrer	Einschneidtiefe L _E	Ø D z Bohrer	Ø D _K	Einschneidtiefe L _E	Bohrlochtiefe bis L _B
1/16"	27	7,895	6,15	9,7	6	6,41	9,7	12,1
1/8"	27	10,242	8,4	9,7	8,25	8,76	9,7	12,1
1/4"	18	13,616	11	14,3	10,7	11,4	14,3	17,5
3/8"	18	17,055	14,5	14,6	14,1	14,84	14,6	17,7
1/2"	14	21,223	17,75	19	17,4	18,34	19	23
3/4"	14	26,568	23	19,5	22,6	23,69	19,5	23
1"	11,5	33,228	29	23,4	28,5	29,72	23,4	27,4
1 1/4"	11,5	41,985	37,5	23,9	37	38,48	23,9	28
1 1/2"	11,5	48,054	44	23,9	43,5	44,55	23,9	28,4
2"	11,5	60,092	56	24,3	55	56,59	24,3	28,4
2 1/2"	8	72,699	66,5	33,2	65,5	67,67	33,2	40,8
3"	8	88,608	82,5	35,4	81,5	83,58	35,4	43

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

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

D_K = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten des Kernloches.

L_E = Einschneidtiefe

L_B = Bohrlochtiefe minimal.

CLOU VHM - Fräser

Neigung 1° 47' zum Vorfräsen
von NPT, NPTF, BSPT und Rc Gewinde 1:16
TiAlN beschichtet.



Achtung:
Artikel Nr. VNPT181 durch
VNPT141 ersetzt.

Art. - Nr.:	D	d	l	L	z	€/Stck.
VNPT116	5,2	6	12	58	4	94,75
VNPT181	8,5	10	24	73	4	135,55
VNPT143	10	12	32	84	4	163,05

Unverbindliche Preisempfehlung.

Einsatz: Art. Nr.: VNPT116 ab 1/16 – 1/8“ **VNPT141** ab 1/4- 1“ **VNPT143** von 1/4 – 3“
+ ges. Mwst Stand 12.08.2016

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Markt 16
D-47877 Willich

info@dungskg.de

www.dungskg.de

+49(0)2154 - 42 84 79

+49(0)2154 - 41 98 3



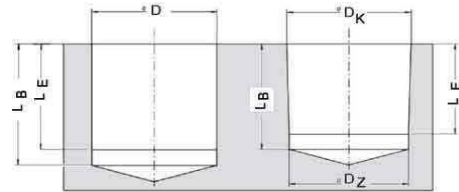
Vorbereiten von konischen Gewinden zum Fräsen

von NPT, NPTF, Rc Gewinde, amerikanisches kegeliges Rohrgewinde mit Kegel 1:16.

Rc kegeliges Withwoth-Rohrgewinde Kegel 1:16 ISO 7/1, BS 21

Die Vorbereitung der Bohrung zum Fräsen von NPT, NPTF, Rc Gewinde bringt ihnen den folgenden Nutzen:

- Geringere Belastung des Gewindefräasers.
- Verlängerte Standzeit des Gewindefräasers.
- Saubere Flanken durch gleichmäßigen Schnittdruck.
- Durch eine gleichmäßige Schnittkraft weniger Auslenkung.



			Zylindrische Vorbereitung für Gewindebohrer		Konische Vorbereitung Fräsen			
Rc	Gg/Zoll	Außen-Ø d 1 Gewinde	Ø D Bohrer	Einschneidtiefe L _E	Ø D _Z Bohrer	Ø D _K	Einschneidtiefe L _E	Bohrlochtiefe bis L _B
1/16"	28	7,723	6,3	8,8	6,1	6,56	8,8	10,2
1/8"	28	9,728	8,3	8,8	8,1	8,57	8,8	10,2
1/4"	19	13,157	11,1	13,1	10,75	11,45	13,1	15,7
3/8"	19	16,662	14,5	13,5	14,25	14,95	13,5	16
1/2"	14	20,955	18,1	17,8	17,75	18,63	17,8	21,5
3/4"	14	26,441	23,5	19,1	23	24,12	19,1	22,8
1"	11	33,249	29,5	22,7	29	30,29	22,7	27,3
1 1/4"	11	41,91	38,25	25	37,5	38,95	25	30
1 1/2"	11	47,803	44,25	25	43,5	44,85	25	30
2"	11	59,614	56	29,3	55	56,66	29,3	34
2 1/2"	11	75,184	71,25	32,6	70,5	72,23	32,6	37,1
3"	11	87,884	83,75	35,7	83	84,93	35,7	40,2
4"	11	113,03	108,5	41,7	108,2	110,1	41,7	46,2

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

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

D_K = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten des Kernloches.

L_E = Einschneidtiefe

L_B = Bohrlochtiefe minimal.

CLOU VHM - Fräser

Neigung 1° 47' zum Vorfräsen

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

TiAlN beschichtet.



Art. - Nr.:	D	d	l	L	z	€/Stck.
VNPT116	5,2	6	12	58	4	94,75
VNPT141	8,5	10	24	73	4	135,55
VNPT143	10	12	32	84	4	163,05

Achtung:
Artikel Nr. VNPT181 durch VNPT141 ersetzt.

Unverbindliche Preisempfehlung.

Einsatz: Art. Nr.: VNPT116 ab 1/16 – 1/8“ **VNPT141** ab 1/4- 1“ **VNPT143** von 1/4 – 3“

+ ges. Mwst Stand 12.08.2016

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Markt 16
D-47877 Willich

info@dungkg.de

www.dungkg.de

+49(0)2154 - 42 84 79

+49(0)2154 - 41 98 3