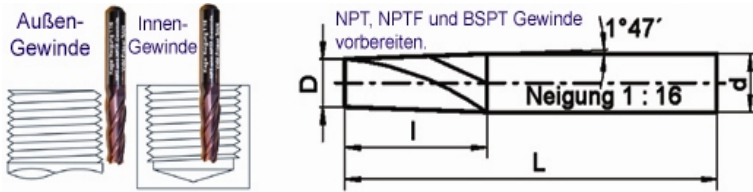




Zur Vorbereitung der konischen Gewinde empfehlen wir den VHM Schaftfräser!



VHM – Feinkorn Schaftfräser TiAlN beschichtet.

Produktgruppe **PG-GF1**

Art. Nr.	D	d	l	L	Z	Stck.
VNPT116	5,2	6	12	58	4	94,75
VNPT 141	8,5	10	24	73	4	135,55
VNPT 143	10	12	32	84	4	163,05

VNPT116 für NPT, NPTF, BSPT1/16" bis 1/8 " Innen und Außengewinde.

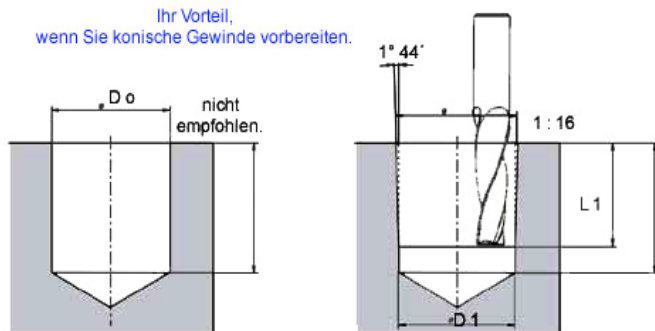
VNPT 141 für NPT, NPTF, BSPT1/4" bis 1" Innen- und Außengewinde.

VNPT 143 für NPT, NPTF, BSPT1/4" bis 3" Innen- und Außengewinde.

Vorbereiten von konischen Gewinden zum Fräsen, geeignet für NPT NPTF und BSPT.  
mit Kegel 1:16. Neigung 1° 47'

NPTF, Rc und konische W Gewinde weichen im Kernlochmaß von NPT Maßen leicht a

Die Vorbereitung der Bohrung zum Fräsen von NPT  
und anderen konischen Gewinden bringt ihnen  
folgenden Nutzen:



Geringere Belastung des Gewindefräsers.

Verlängerte Standzeit des Gewindefräsers.

Saubere Flanken durch gleichmäßigen Schnittdruck.

Durch eine gleichmäßige Schnittkraft weniger Auslenkung des Gewindefräsers.

NPT	Gg/Zoll	D o	D 1	L 1
1/16"	27	6,25	6	9,70
1/8"	27	8,5	8,25	9,70
1/4"	18	11,1	10,7	14,30
3/8"	18	14,7	14,1	14,60
1/2"	14	18	17,4	19,00
3/4"	14	23,25	22,6	19,50
1"	11,5	29,25	28,5	23,40
1 1/4"	11,5	38	37	23,90
1 1/2"	11,5	44,25	43,5	23,90
2"	11,5	56,25	55	24,30
2 1/2"	8	67	65,5	33,20
3"	8	83	81,5	35,40
3 1/2"	8	95,5	94,3	36,70
4"	8	108	107	37,30

L 1 = Nutzbare Gewindelänge.

Clou Sonderwerkzeuge

Wir bieten Ihnen einen schnellen Liefer- und Beratungsservice für Sonderwerkzeuge zum Fräsen,  
Bohren, Drehen, Reiben und zum Gewinde Fräsen.



+49(0)2154 - 42 84 79

[www.gewinde.com](http://www.gewinde.com)



+49(0)2154 - 41 98 3

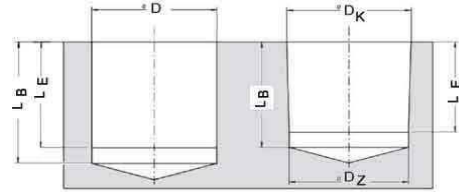
[info@gewinde.com](mailto:info@gewinde.com)



**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 <sub>E</sub>	Ø D z Bohrer	Ø D <sub>K</sub>	Einschneidtiefe L <sub>E</sub>	Bohrlochtiefe bis L <sub>B</sub>
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<sub>Z</sub> = Kernloch Ø bei zylindrischem Vorbohren und nachfolgendem kegeligem Vorarbeiten.

D<sub>K</sub> = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten des Kernloches.

L<sub>E</sub> = Einschneidtiefe

L<sub>B</sub> = 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
VNPT181	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 Zerspannung!

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

[www.gewinde.com](http://www.gewinde.com)

[info@gewinde.com](mailto:info@gewinde.com)

 +49(0)2154 - 42 84 79

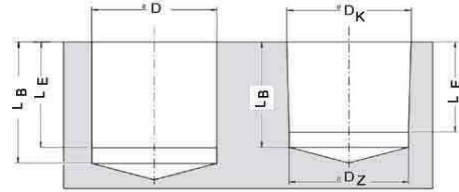
 +49(0)2154 - 41 98 3



**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 Gewindefräsers.
- Verlängerte Standzeit des Gewindefräsers.
- 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 <sub>E</sub>	Ø D z Bohrer	Ø D <sub>K</sub>	Einschneidtiefe L <sub>E</sub>	Bohrlochtiefe bis L <sub>B</sub>
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<sub>z</sub> = Kernloch Ø bei zylindrischem Vorbohren und nachfolgendem kegeligem Vorarbeiten.

D<sub>K</sub> = großer Kegel Ø bei kegeligem Vorarbeiten des Kernloches.

L<sub>E</sub> = Einschneidtiefe

L<sub>B</sub> = 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
VNPT181	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

[www.gewinde.com](http://www.gewinde.com)

[info@gewinde.com](mailto:info@gewinde.com)



+49(0)2154 - 42 84 79



+49(0)2154 - 41 98 3