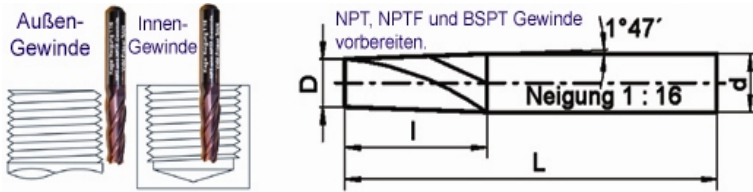




Zur Vorbereitung der konischen Gewinde empfehlen wir den VHM Schaftfräser!



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.

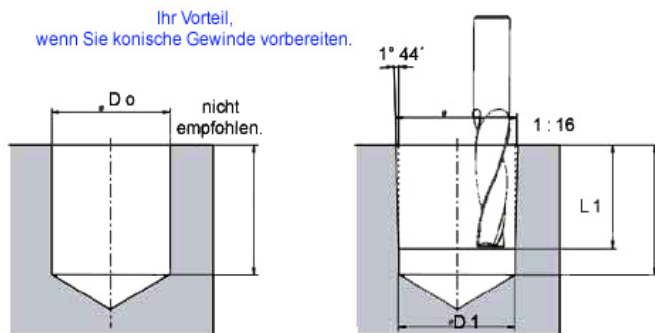
VNPT 141 für NPT, NPTF, BSPT1/4" bis 1" Innen- und Außengewinde.

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 konischeW 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

+49(0)2154 - 41 98 3

info@gewinde.com

