



Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, NPT: 1-11,5



Bestelldaten

Bestellnummer	138090 1-11,5
GTIN	4045197585561
Artikelklasse	12H

Beschreibung

Ausführung:

Stabile Ausführung, geradegenutet.

Verwendung:

Für **kegeliges** Rohrgewinde (**NPT**) nach **ANSI B1.20.1**, für Gewinde mit Dichtmittel. Für das Kernloch die vorgegebene Mindestdtiefe (siehe Tabelle) beachten.

Empfehlung:

Kernloch-Ø A:

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**.

Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelreibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben**. Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß D_{max} (siehe Tabelle) der Ø der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.

Gänge pro Zoll: 11,5

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s : 25 mm

Schaft-Vierkant $\square$: 20 mm

Kernloch-Ø A: 29 mm

Kernloch-Ø B: 28,6 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø A	29 mm
Gewinde-Ø	33,228 mm
Gewindesteigung	2,209 mm

Kernloch-Mindesttiefe	27,4 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Prüfmaß-Ø $D_{\max} + 0,05$	29,69 mm
Kernloch-Ø B	28,6 mm
Anzahl Spannuten	5
Gänge pro Zoll	11,5
Schaft-Ø D_s	25 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	64,18 mm
Gewindegröße	1-11,5 NPT
Beschichtung	unbeschichtet
Gewindeart	NPT
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	ANSI B 1.20.1
Anschnittform	C
Kegelverhältnis	1:16
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	9 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		