



## Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, NPT: 3/8-18



### Bestelldaten

Bestellnummer	138090 3/8-18
GTIN	4045197585530
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 Mindesttiefe (siehe Tabelle) beachten.

#### Empfehlung:

##### Kernloch-Ø A:

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**.

##### Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelseibahle 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: 18

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø A: 14,29 mm

Kernloch-Ø A: 9/16 Zoll

### Technische Beschreibung

Kernloch-Mindesttiefe	17,6 mm
Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Gewinde-Ø	17,055 mm

Kernloch-Ø A	14,29 mm
Gänge pro Zoll	18
Gewindesteigung	1,411 mm
Anzahl Spannuten	5
Kernloch-Ø B	14,1 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	32,7 mm
Kernloch-Ø A	9/16 Zoll
Gewindegröße	3/8-18 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**

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	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		