

NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
ANSI/ASME B1.20.1 · mit Dichtmittel

KEGEL

1:16 · 60°

Nenn- größe	Gänge je Zoll	D1 zylindrisch	D2 kegelig	D3 kegelig	t1 Bohrtiefe	t4 Gewindetiefe	b Grundloch	t min. Grundloch	D4 min. Grundloch
1/16"	27	6,15	5,95	6,39	11,8	9,70	7,0	10,0	7,6
1/8"	27	8,50	8,30	8,74	11,9	9,75	7,0	10,0	10,0
1/4"	18	11,00	10,75	11,36	17,4	14,25	10,2	14,5	13,1
3/8"	18	14,40	14,15	14,80	17,7	14,55	10,6	15,0	16,5
1/2"	14	17,80	17,45	18,32	23,1	19,00	13,8	19,0	20,5
3/4"	14	23,15	22,80	23,67	23,6	19,50	14,2	20,0	25,8
1"	11 1/2	29,05	28,65	29,69	28,4	23,40	17,0	24,0	32,2
1 1/4"	11 1/2	37,80	37,35	38,45	28,9	23,90	17,5	24,5	41,0
1 1/2"	11 1/2	43,85	43,45	44,52	28,9	23,90	17,5	24,5	47,2
2"	11 1/2	55,85	55,45	56,56	29,3	24,35	18,0	25,0	59,2

Alle Maße in mm. D3 Toleranz +0,05 mm.

Zylindrisch vorarbeiten: D1 bohren. Kegelig vorarbeiten: D2 und D3. Grundloch: mit Einstich bevorzugt.

Alle Angaben ohne Gewähr. Werkstoff, Werkzeug und Maschine beeinflussen das Ergebnis.

Beratung zu Gewindewerkzeugen: guldner-shop.de/kontaktformular

Alle Kernlochtabellen
online und mit Bohrern im Shop

