

# NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

ANSI B1.20.3 · ohne Dichtmittel

KEGEL

1:16 · 60°

| Nenngröße | Gänge je Zoll | D1 zylindrisch | D2 kegelig | D3 kegelig | t1 Bohrtiefe | t4 Gewindetiefe | b Grundloch | t min. Grundloch | D4 min. Grundloch |
|-----------|---------------|----------------|------------|------------|--------------|-----------------|-------------|------------------|-------------------|
| 1/16"     | 27            | 6,10           | 5,95       | 6,41       | 13,0         | 10,65           | 8,0         | 11,0             | 7,4               |
| 1/8"      | 27            | 8,45           | 8,30       | 8,76       | 13,0         | 10,70           | 8,0         | 11,0             | 9,8               |
| 1/4"      | 18            | 10,90          | 10,75      | 11,40      | 19,2         | 15,65           | 11,6        | 15,5             | 12,9              |
| 3/8"      | 18            | 14,30          | 14,15      | 14,84      | 19,5         | 16,00           | 12,0        | 16,0             | 16,3              |
| 1/2"      | 14            | 17,60          | 17,45      | 18,33      | 25,4         | 20,85           | 15,6        | 20,5             | 20,3              |
| 3/4"      | 14            | 23,00          | 22,80      | 23,68      | 25,9         | 21,30           | 16,0        | 21,5             | 25,6              |
| 1"        | 11 1/2        | 28,75          | 28,65      | 29,72      | 31,1         | 25,60           | 19,2        | 26,0             | 32,0              |
| 1 1/4"    | 11 1/2        | 37,50          | 37,35      | 38,48      | 31,7         | 26,15           | 19,7        | 26,5             | 40,8              |
| 1 1/2"    | 11 1/2        | 43,75          | 43,45      | 44,55      | 31,7         | 26,15           | 19,7        | 26,5             | 47,0              |
| 2"        | 11 1/2        | 55,75          | 55,45      | 56,59      | 32,1         | 26,55           | 20,2        | 27,0             | 59,0              |

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](https://guldner-shop.de/kontaktformular)

Alle Kernlochtabellen  
online und mit Bohrern im Shop

