

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 161, 164

SP
HM

Legende
Legend

213

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

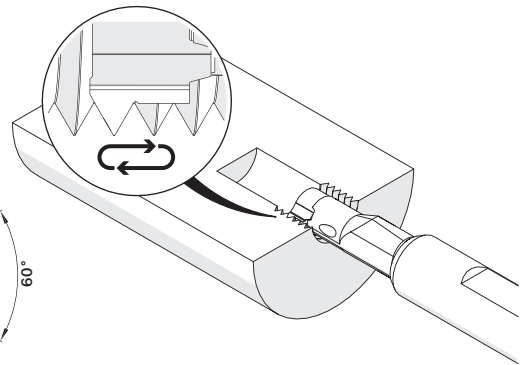
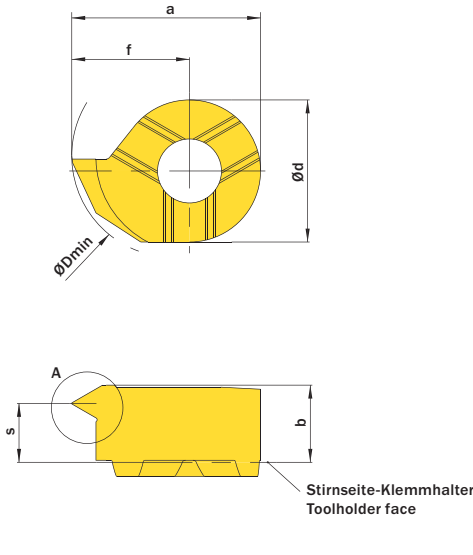


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14																	
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY X800 X400					9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18																	
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX X800 X400					9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27																	
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW X800 X400					9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10	

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index