



Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 8 - 12
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314

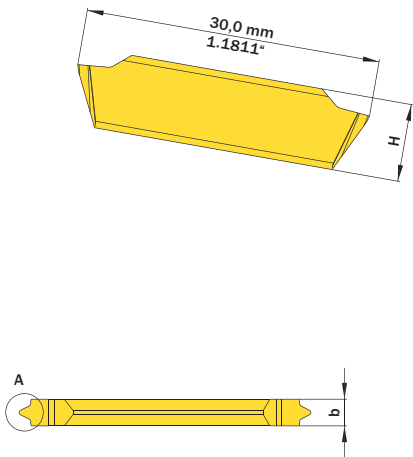


SP Legende
HM Legend



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536



Detail A

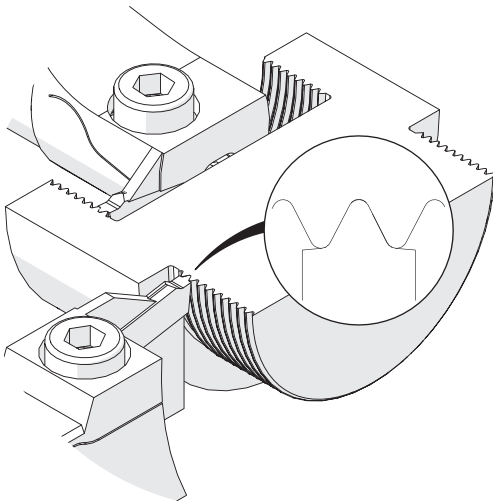
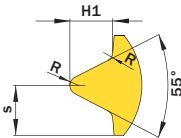


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1423.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index