

Drehbearbeitung innen & außen // Internal and External Grooving and Turning
 simturn E3 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simturnE3
 SIMTEK small part machining type E3

Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

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

Threading, NPT, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.
 For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (Internal) **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
323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende Legend **354**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/345

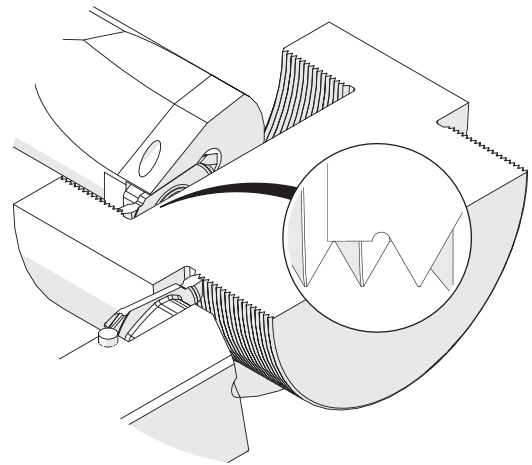
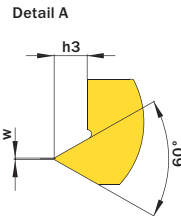
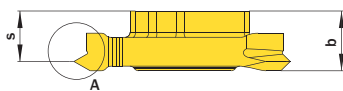
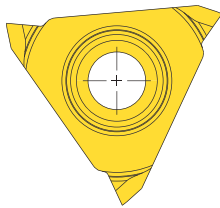


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

| Gang/Zoll Threads/Inch | Artikelnummer Part number | Webcode www.simtek.com/webcode | Unsere erste Wahl Our first choice | | b | h3 | S | w | Connectcode www.simtek.com/code |
|---------------------------|------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|---------|-----|------|-----|------|------------------------------------|
| | | | P | K M N S | | | | | |
| 14 | TE3.NP14.02 MR | AQA4 | X800 | X400 | 5,8 | 1,45 | 4,7 | 0,07 | TE3.R.5.3 |
| 18 | TE3.NP18.02 MR | AQA6 | X800 | X400 | 5,8 | 1,13 | 4,9 | 0,05 | TE3.R.5.3 |
| 27 | TE3.NP27.02 MR | AQA9 | X800 | X400 | 5,8 | 0,75 | 5,1 | 0,04 | TE3.R.5.3 |

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP18.02 MR X400** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)