

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
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page **442**

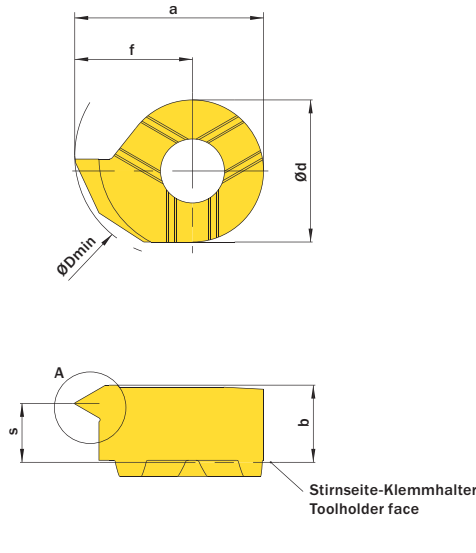
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181



Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

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



Detail A (10 : 1)

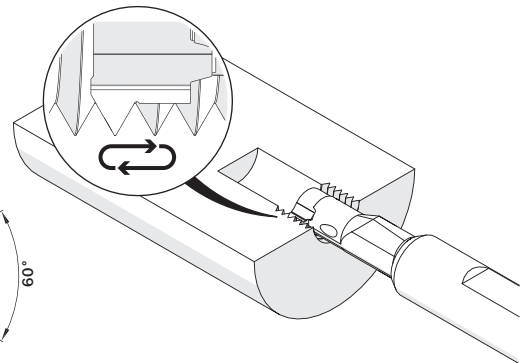
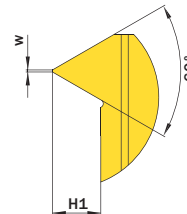


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/ Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O									
mm	mm									mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 14																			
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	X800	X400 X500	GX79	X500	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 X500	GX79	X500	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 X500	GX79	X500	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)