

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

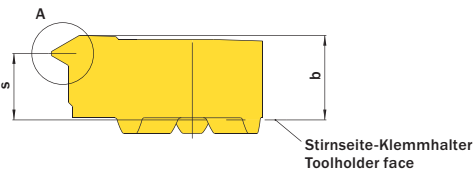
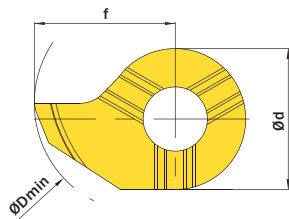
For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Detail A (5 : 1)

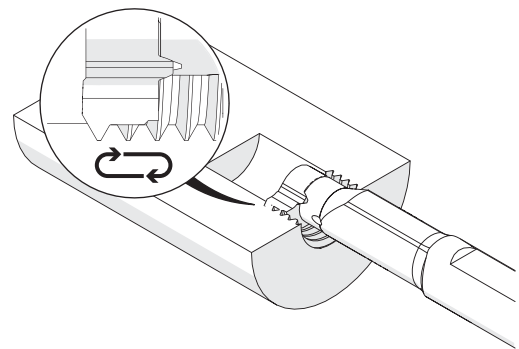
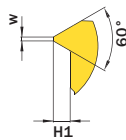


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.02 MR

H1	Steigung (von Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 10,0 mm										
0,27	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA L ADJC	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,6	D10
0,54	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1 L ADAV	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
0,81	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E L AA2U	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
0,95	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z L ABYB	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,2	D10
1,08	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ L AKFM	4,0	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
1,35	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5 L AMY3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
1,62	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD L AKWA	4,0	7,0	10,0	5,8	2,5	0,37	D10
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 11,0 mm										
0,54	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B L AF7P	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
0,81	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU L APF7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,3	0,18	D11
1,08	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G L ACVY	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
1,35	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M L ACTN	4,3	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11
1,62	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC L AJZG	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,37	D11

Fortsetzung auf Folgeseite // Continued on the next page

Verwandte Artikel finden Sie auch auf der nächsten Seite... // Related items can also be found on the next page...

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.1020.02 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

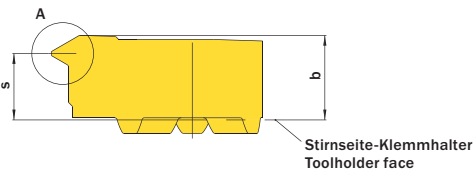
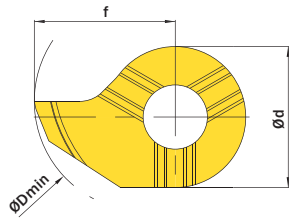
For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Detail A (5 : 1)

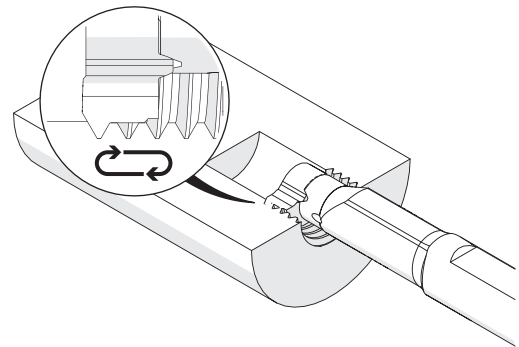
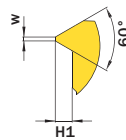


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.02 MR

H1	Steigung (von Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<p>Fortgesetzte Tabelle // Continued Table Verwandte Artikel finden Sie auf der vorhergehenden Seite... // Related items can be found on the previous page...</p>										
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 14,0 mm										
0,27	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11 L AAM6	5,4	9,0	14,0	9,0	4,8	0,06	D14
0,54	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA L AN3Z	5,4	9,0	14,0	9,0	4,7	0,12	D14
0,81	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD L AHEZ	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
1,08	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD L AMJS	5,4	9,0	14,0	9,0	4,2	0,25	D14
1,35	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFMØ L APW6	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 16,0 mm										
0,54	1,0	D16.0510.02 MR/L	R ACØ7 L ACXP	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
0,81	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ L AGTH	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
1,08	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8 L ANXE	5,5	11,0	16,0	10,2	4,05	0,25	D16
1,35	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1 L AG5U	5,5	11,0	16,0	10,2	4,2	0,31	D16
1,62	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY L AN34	5,5	11,0	16,0	10,2	4,0	0,37	D16
1,89	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW L AG41	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,43	D16
2,16	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32 L AEED	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	0,5	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.1020.02 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

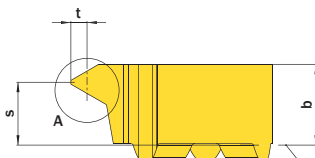
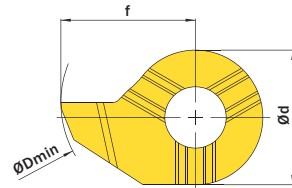
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

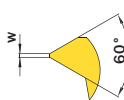
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (S./P. 140)

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Detail A (5 : 1)



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

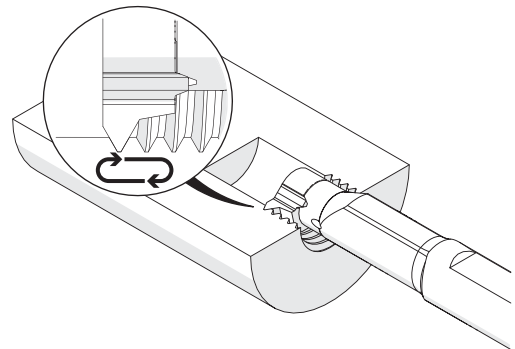


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		t	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 8,0 mm												
0,5	0,75	D08.0205.01 MR/L	R ANP8	L AEEG	0,43	3,5	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B	L ACSF	0,7	3,5	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62	L ACGW	0,95	3,5	6,0	8,0	4,8	2,25	0,18	D08
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 10,0 mm												
0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT	L AGSC	0,27	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	D10.0510.01.10 MR/L	R ADPE	L AC1S	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	D10.0815.01.10 MR/L	R AKN5	L AGUX	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	D10.0917.01.10 MR/L	R AEBW	L AFX7	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,2	D10
2,0	2,5	D10.1020.01.10 MR/L	R ACUA	L AKXX	1,08	4,0	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	D10.1325.01.10 MR/L	R AMF8	L AN76	1,35	4,0	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	D10.1630.01.10 MR/L	R AH96	L ACJE	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,4	0,37	D10
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 11,0 mm												
0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC	L ANKC	0,41	4,3	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH	L ACPA	0,55	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9	L AC8F	0,81	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F	L AGUB	1,08	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG	L AMNB	1,35	4,3	8,0	11,0	6,7	3,0	0,31	D11

Verwandte Artikel finden Sie auch auf der nächsten Seite... // Related items can also be found on the next page...

Fortsetzung auf Folgeseite // Continued on the next page

Bestellbeispiel // Order Example: **D08.0815.01 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

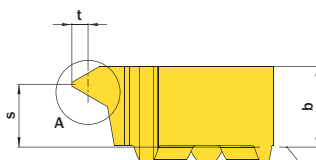
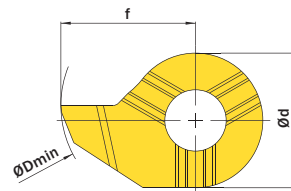
Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	V _c
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (5 : 1)

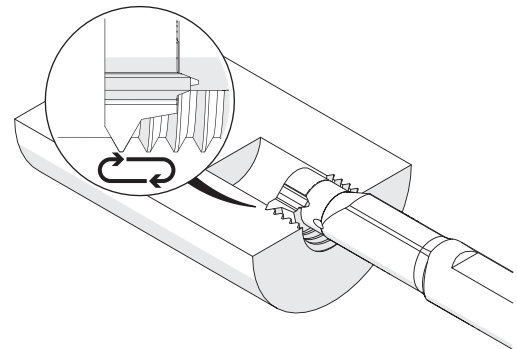
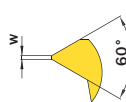


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	t	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	



Fortgesetzte Tabelle // Continued Table

Verwandte Artikel finden Sie auf der vorhergehenden Seite... // Related items can be found on the previous page...

▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 14,0 mm											
1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L A J9C	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 16,0 mm											
1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	0,55	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	0,81	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L A J D Q	1,08	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	1,35	5,5	11,0	16,0	10,2	3,7	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.0510.01 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial Profile for internal Trapezoidal-Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	

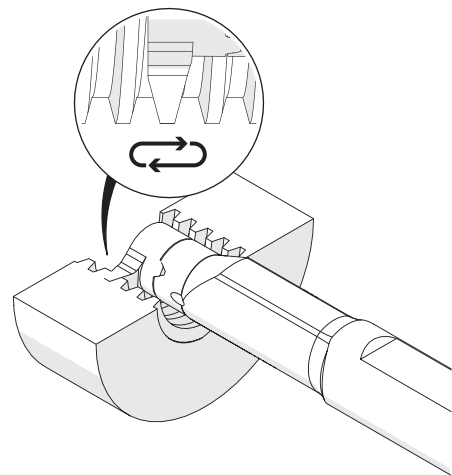
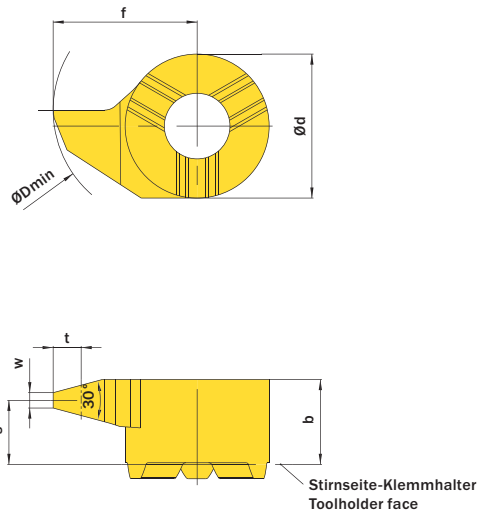


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

t	Steigung (von Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 10,0 mm										
0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	R ASBH L ASBG	3,9	7,0	10,0	6,8	3,2	0,75	D10
1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	R ASBK L ASBJ	3,9	7,0	10,0	6,8	3,0	1,0	D10
1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	R ASBN L ASBM	3,9	7,0	10,0	6,8	2,6	1,5	D10
2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	R ASBQ L ASBP	3,9	7,0	10,0	6,8	2,2	2,0	D10
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 11,0 mm										
0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	R AA9G L AAQ0	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11
1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	R AF6J L AH27	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11
1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	R AP1Y L AMT5	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11
2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	R ANXG L AFT8	3,95	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 14,0 mm										
1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	R AD11 L AFN9	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14
1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	R AMAN L ANQF	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14
2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	R AGYM L AKD9	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14
2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	R AJ51 L AA01	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 16,0 mm										
1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	R AGNW L AAX2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16
1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	R AG99 L AM5S	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16
2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	R ANBP L ACCX	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16
2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	R APG1 L ANCP	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16
3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	R AEJX L APZ5	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.2240.01 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, BSW/BSF Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f
0,02 mm/U Vc
S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP HM R Legende auf Seite // Legend on page **141**

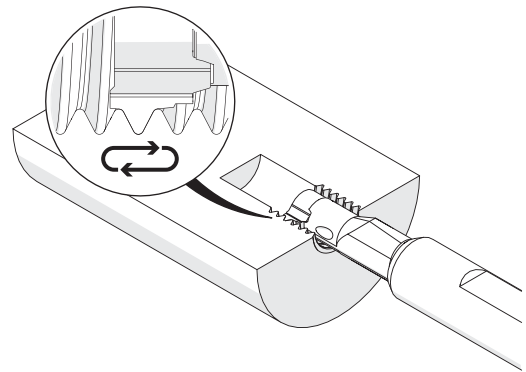
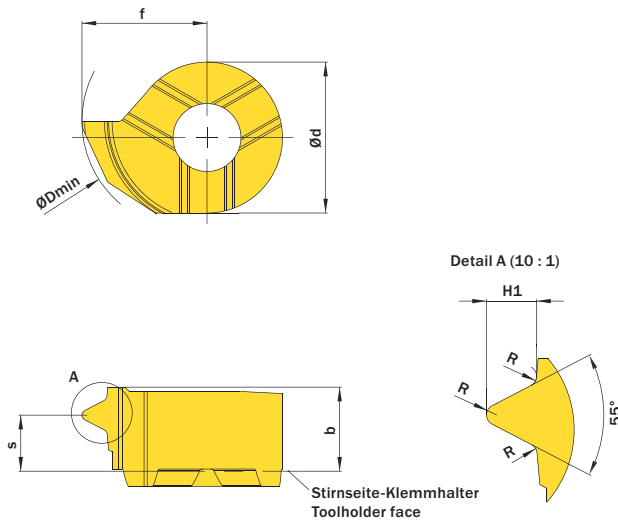


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	f	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 10,0 mm											
0,85	1,337	19	D10.0813.19.10 MR/L	R AF1V L AD9V	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	D10.1118.14.10 MR/L	R APMJ L ADU8	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,31	11	D10.1423.11.10 MR/L	R AFYX L APUK	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 11,0 mm											
0,85	1,337	19	D11.0813.19 MR/L	R AMMN L AKQV	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	D11.1118.14 MR/L	R AGJS L AB2A	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 14,0 mm											
0,85	1,337	19	D14.0813.19 MR/L	R ANYF L AGT5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	D14.1118.14 MR/L	R AGGU L APH5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 16,0 mm											
1,16	1,814	14	D16.1118.14 MR/L	R AGFF L ABXY	5,5	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,31	11	D16.1423.11 MR/L	R AMQC L AKAB	5,5	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

|| Bestellbeispiel // Order Example: **D11.0813.19 MR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME-Gewinde.

Threading, ACME, Partial Profile

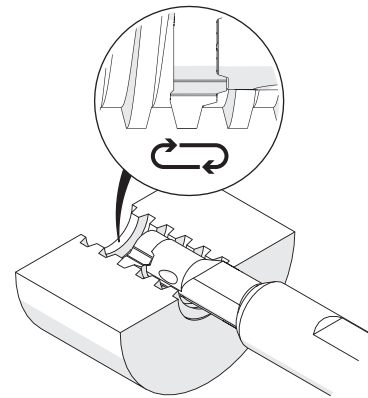
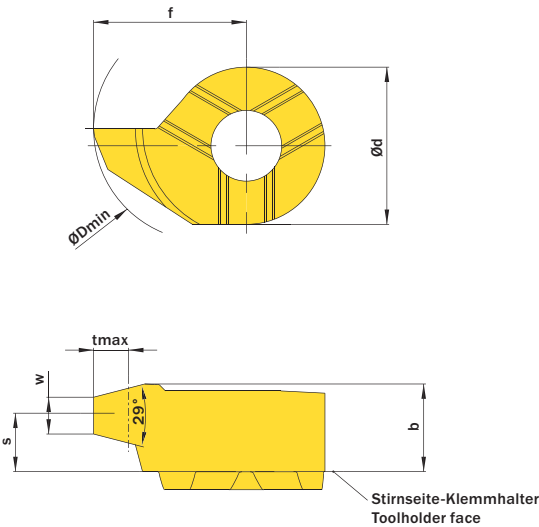
Partial Profile for internal ACME-Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
96, 97, 99, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Gang/Zoll Threads/inch	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
6	11,0	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10
8	11,0	D10.AC08.01.11 MR/L	R AJCF L AHZU	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10
10	11,0	D10.AC10.01.11 MR/L	R AS1F L ATV2	3,9	7,0	6,8	2,54	2,85	0,81	1,78	D10
12	11,0	D10.AC12.01.11 MR/L	R AS1E L ATV3	3,9	7,0	6,8	2,117	2,95	0,71	1,32	D10
14	11,0	D10.AC14.01.11 MR/L	R AS1M L ATV4	3,9	7,0	6,8	1,814	3,05	0,6	1,17	D10
16	11,0	D10.AC16.01.11 MR/L	R AS1K L ATV5	3,9	7,0	6,8	1,588	3,15	0,52	1,05	D10
6	11,0	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.AC06.01.11 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für STUB-ACME-Gewinde.

Threading, STUB-ACME, Partial Profile

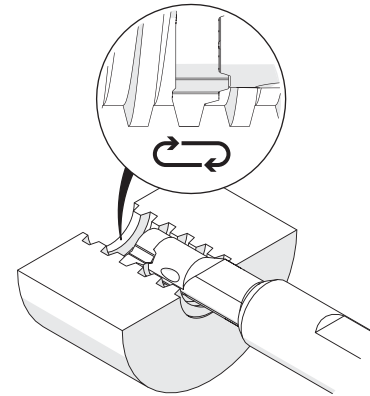
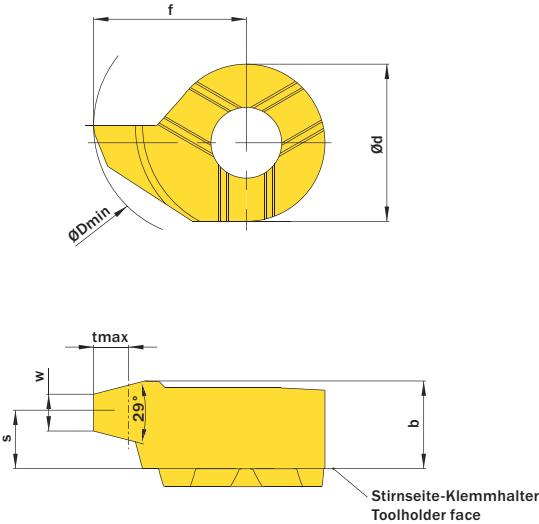
Partial Profile for internal STUB-ACME-Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
97, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	



Gang/Zoll Threads/inch	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	f	Steigung (vom) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
5	10,0	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B	3,72	7,0	5,8	5,08	1,95	2,0	2,04	D10
6	10,0	D10.SA06.01.10 MR/L	R AK49 L AGC9	3,85	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10
8	10,0	D10.SA08.01.10 MR/L	R AB7E L AF6Z	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10
10	10,0	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10
12	10,0	D10.SA12.01.10 MR/L	R AS1G L ATV7	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10
14	10,0	D10.SA14.01.10 MR/L	R AS1H L ATV8	3,9	7,0	5,8	1,814	3,1	0,7	0,82	D10
16	10,0	D10.SA16.01.10 MR/L	R AS1J L ATV9	3,9	7,0	5,8	1,588	3,2	0,6	0,74	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.SA06.01.10 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
97, 100

SP	R	Legende auf Seite	141
HM		Legend on page	

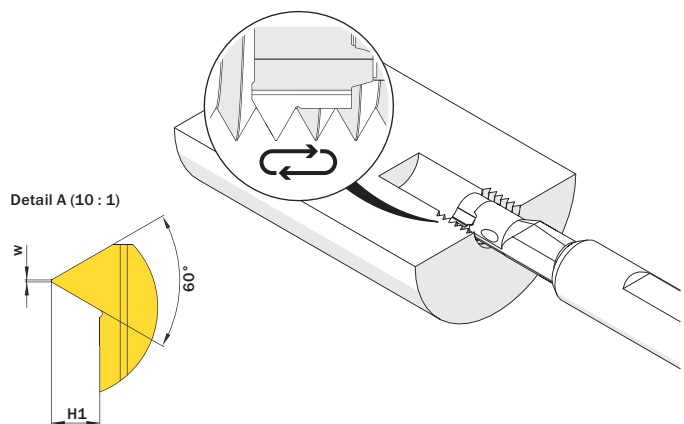
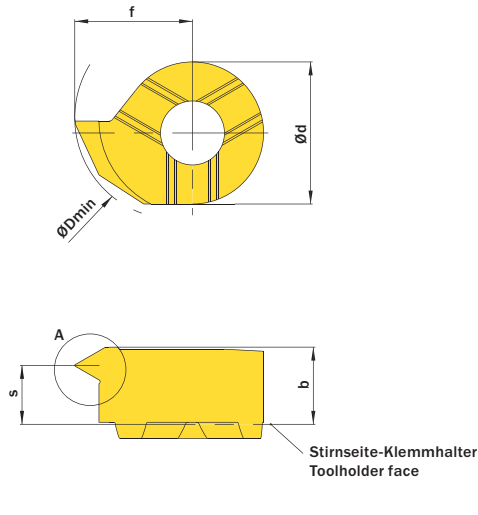


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/inch	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm										
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	3,8	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX	3,8	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.NP14.02.10 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF Full Profile

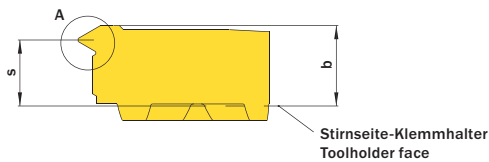
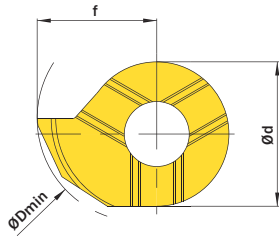
For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
97, 100

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	141
HM			



Detail A (10:1)

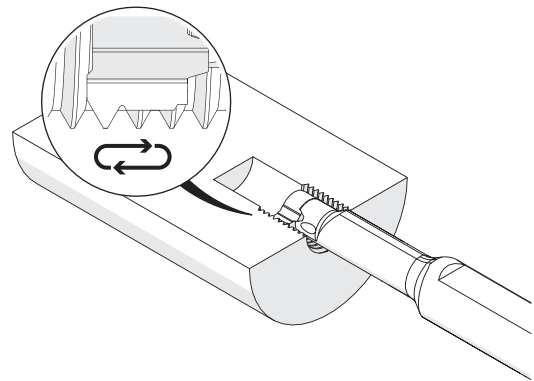


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/inch	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
8	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	3,9	7,0	5,8	1,71	3,175	2,5	0,39	D10
10	10,0	D10.UN10.02.10 MR/L	R AS8U L AS8T	3,9	7,0	5,8	1,37	2,54	2,7	0,31	D10
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	3,9	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	3,9	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	3,9	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	3,9	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	3,9	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	3,9	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,1	D10
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	3,9	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.UN20.02.10 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)