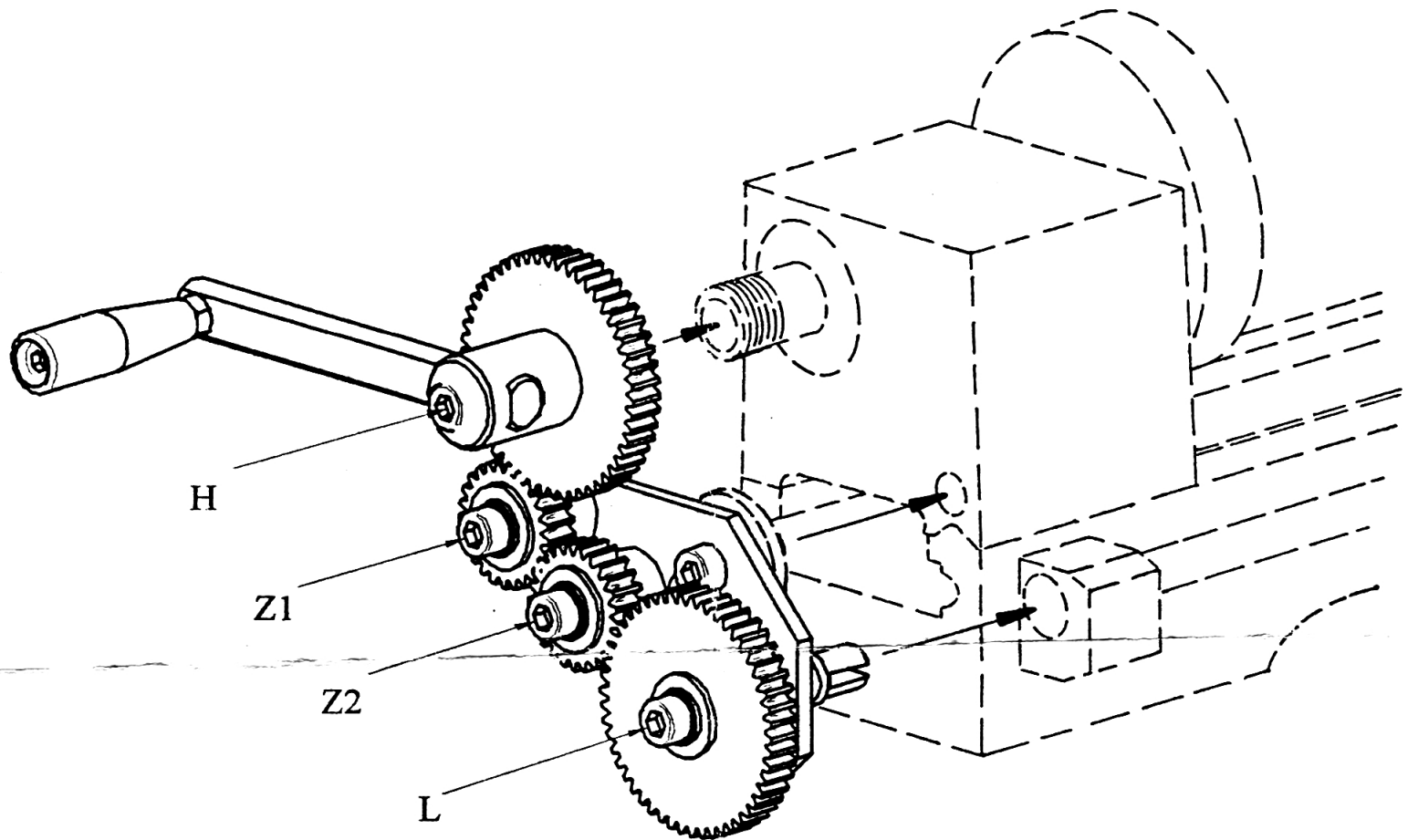


# Gewindeschneideinrichtung

## Thread cutting gear



Steigung Pitch	mm/G "/G	0,5 (M3) 50n/1"	0,6 (M3,5) 42n/1"	0,7 (M4) 36n/1"	0,75 34n/1"	0,8 (M5) 32n/1"	1 (M6) ≈26n/1"	1,25 (M8) ≈20n/1"	1,5 (M10) 17n/1"
H		Z25	Z30	Z35	Z30	Z40	Z50	<del>Z50</del>	Z60
Z1		Z25	Z25	Z25	Z25	Z25	Z25	<del>Z35</del>	Z35
Z2		Z25	Z25	Z25	Z35	Z25	Z25	<del>Z25</del>	Z25
L		Z50	Z50	Z50	Z40	Z50	Z50	<del>Z40</del>	Z40

? 50  
 ? 25  
 ? 35  
 ? 40