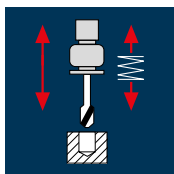


Application



Material

Steel
500 - 850 N/mm²



Steel
850 - 1100 N/mm²



UNC	P(TPI)	d [mm]	P [mm]	v_c 1.0 x d			v_c 1.5 x d			v_c 2.0 x d		
				n [min ⁻¹]	v_f [100%]	v_c [min ⁻¹]	n [min ⁻¹]	v_f [100%]	v_c [min ⁻¹]	n [min ⁻¹]	v_f [100%]	
7/16	-14.0	11.113	1.814	25	715	1297	22	630	1143	18	515	934
1/2	-13.0	12.700	1.954	25	625	1221	22	550	1075	18	450	879
9/16	-12.0	14.288	2.117	25	555	1175	22	490	1037	18	400	847
5/8	-11.0	15.875	2.309	25	500	1155	22	440	1016	18	360	831
3/4	-10.0	19.050	2.540	25	420	1067	22	370	940	18	300	762
7/8	-9.0	22.225	2.822	25	360	1016	22	315	889	18	260	734
7/16	-14.0	11.113	1.814	16	460	835	13	370	671	8	230	417
1/2	-13.0	12.700	1.954	16	400	782	13	325	635	8	200	391
9/16	-12.0	14.288	2.117	16	355	751	13	290	614	8	180	381
5/8	-11.0	15.875	2.309	16	320	739	13	260	600	8	160	369
3/4	-10.0	19.050	2.540	16	265	673	13	215	546	8	135	343
7/8	-9.0	22.225	2.822	16	230	649	13	185	522	8	115	325