	T	T				······································	1				<del></del>		r	
1	Clutch	25-39	299 12	351 14	408 16	448 18	503 20	538	575 23	613 25	673 27	698 28	743 30	791 32
YCLE MACHINES	le-Threading (Change Gears	24-40	280 31	329 36	382	419 47	471 52	95 203	538 60	574 64	630 70	653 73	696 77	741 82
NES	de-Thr	<u> </u>	262	307 58	357 67	392 74	83 044	68 04 <i>†</i> 1	503 95	537 101	589 111	611 115	650 123	693 130
MACHI	High Side-Threading Change Cear	21-42	233 78	274 91	318 106	350 116	392 131	419 140	449 149	479 159	525 175	545 181	580 193	617 208
45 CYCLE MACHINES	Using	20-44	212 99	249 116	289 135	318 148	357 166	381 178	408 190	435 203	477 223	495 231	527 246	561 262
1		36-28	300	352 13	409 15	449 17	504 19	539 20	577 21	615 23	675 25	700 26	745 28	794 29
E HEADS	3	35-29	282 29	330	384 40	422 44	473 50	506 53	541	578 60	634 66	657	700	745 78
IING DIE H		34-30	264 47	310 55	360 64	396 70	445 78	475 84	508 90	542 96	595 105	617 109	657 116	700 123
F OPENING le Speed	d O s	33-31		291 74	339 85	372 94	418 105	446 113	477 121	509 129	559 141	580 146	617 156	657 166
FOR SELF  19 Spindle !	Threading hange Gear	32-32	233	274 91	318 106	350 116	392 131	419 140	449 149	479 159	525 175	545 181	580 193	617 208
SPEEDS F(Threading Effective T	تام ا	33	<del></del>	257 108	299 125	328 138	368 155	394 165	421 177	450 188	493 207	512 214	545 228	580 243
4	Low	30-34	<del>-</del>	242 123	281 143	308 158	346 177	370 189	396 202	422 216	463 237	480 246	512 261	545 278
DING SPII Figures D		29-35	193 118	227 138	263 161	290 176	325 198	347	372 226	396 242	435 265	451 275	480 293	511 312
THREADING SPINDLE Upper Figures Denote Lower Figures Denote	E .	28-36	181 130	213 152	247 177	272 194	305 218	326 233	349 249	372 266	408 292	424 302	451 322	480 343
Ľū ⊣	Spindle Change Gears		84-91	18-46	70-4th	21-42	23-41	24-40	5-39	26-38	27-36	28-36	-35	30-34
	<u> </u>		16	=	20	21	23	24	25-	26	27	28	29-	30
	Spindle Speed R.P.M.		311	365	424	994	523	559	598	638	700	726	773	823
<u> </u>	Page 132													