

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор инструмента для нарезания резьбы

1 Определите тип операции

Выбор метода резьбонарезания на стр. С4:

- наружное или внутреннее резьбонарезание
- Правая или левая резьба
- Тип резьбы

2 Выберите размер пластины, марку сплава и геометрию, а также способ врезания

В соответствии с шагом резьбы подберите размер пластины. Для повышения производительности рекомендуется выбирать многозубые пластины.

Рекомендации по выбору геометрии, сплава пластины и методу врезания приведены на стр. С81.

3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

Выберите хвостовик Coromant Capto в зависимости от возможности установки и взаимного расположения револьверной головки/шпинделя, см. стр. G5.

Выберите тип державки и размер хвостовика, см. стр. С7.

Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите опорную пластину

Выберите соответствующую опорную пластину в зависимости от отношения шага к диаметру заготовки. См. стр. С46 для системы CoroThread 266 и стр. С58 для системы T-Max U-Lock. Опорные пластины выпускаются с углами наклона от -2° до $+4^\circ$ через 1° .

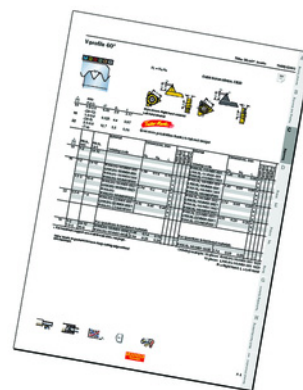
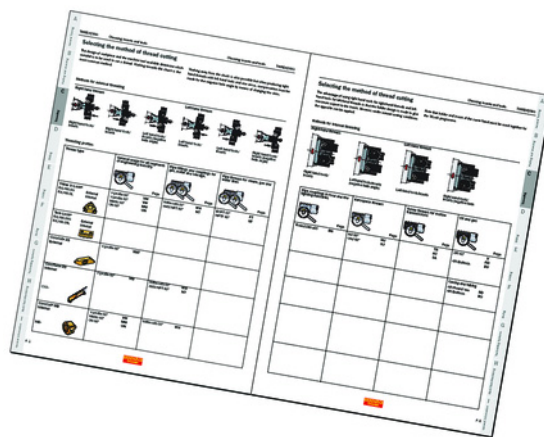
Стандартная комплектация предусматривает опорные пластины с углом наклона 1° .

Примечание: Оправки для нарезания внутренних резьб малых диаметров не имеют опорных пластин, а опорная поверхность гнезда обеспечивает наклон пластины на угол $+2^\circ$.

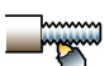
5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. С71.

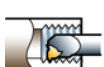
Рекомендации по скоростям резания даны на стр. С82.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Наружная резьба



Внутренняя резьба



Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки



Резцовые вставки



Резцовые головки Coromant Capto®



Державки



Расточные оправки



Инструментальная система



Пластины



Комплектующие и принадлежности



Разрезные втулки



Выбор инструмента



Таблицы пересчета, формулы и определения



Описание сплавов



Техническая информация



Tailor Made – система параметрического конструирования

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Область применения

Профили резьб	C4
Методы наружной и внутренней обработки	C6

Инструмент

Обзор инструмента	C7
-------------------	----

CoroThread® 266 для резьбонарезания и обработки канавок

Пластины

Система обозначения пластин	C10
Неполного профиля 55° и 60°	C11
Крепежные MM, UN	C14
Для трубной арматуры - WH, NT	C19
Для трубных соединений - PT, NF	C22
Для резьб круглого профиля RN	C24
Для аэрокосмических соединений - MJ, UNJ	C25
Для трапецеидальных винтов - TR, AC, SA	C27
Для резьб газового и нефтяного сортамента V-, RD, BU	C30

Державки

Система обозначения державок	C34
Выбор опорной пластины	C46

T-Max U-Lock® для резьбонарезания

Пластины

Неполного профиля 55° и 60°	C48
Крепежные MM, UN	C49
Для трубной арматуры - WH, NT	C51

Державки

Выбор опорной пластины	C58
------------------------	-----

T-Max Twin-Lock® для резьб нефтяного и газового сортамента

Система обозначения	C59
---------------------	-----

Пластины

Державки	C61
----------	-----

Модульная система CoroTurn® SL

Другие системы для резьбонарезания

CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки	B85
CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки	A325
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью	B92

Комплектующие

Режимы резания

Число проходов и глубина врезания	C71
Рекомендации по выбору скорости резания	C82

Информация о сплавах

Все типы резьб

CoroThread® 266

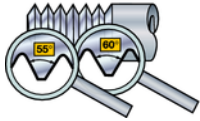
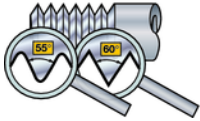
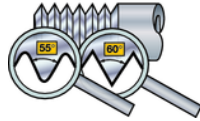
Сверхжесткий резьбовой инструмент, пластины размером 16, 22 и 27 мм

T-Max U-Lock®

Пластины размером 11 мм



Профили резьб

Тип резьбы		Для резьб общего назначения в различных отраслях промышленности		Для фитингов и газо-, водо-, канализационной арматуры		Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах	
			Стр.		Стр.		Стр.
CoroThread® 266 266R/LG 266R/LL	Наружная Внутренняя	V-профиль 60° V-профиль 55° Метрическая 60° UN 60°	VM C11 VW C13 MM C14 UN C17	Withworth 55° NPT 60°	WH C19 NT C21	BSPT 55° NPTF 60°	PT C22 NF C23
T-Max® U-Lock R/L166.0L	Внутренняя	V-профиль 60° V-профиль 55° Метрическая 60° UN 60°	VM C48 VW C48 MM C49 UN C50	Withworth 55° NPT 60°	WH C51 NT C51		
T-Max Twin-Lock® R/L166.39G R/L166.39L	Наружная Внутренняя						
CoroCut® XS MATR/L	Наружная	V-профиль 60°	B90				
CoroTurn® XS CXS-	Внутренняя	V-профиль 60° Метрическая 60° UN 60°	VM A339 MM A339 UN A339	Withworth 55° NPT 60°	WH A339 NT A339		
CoroCut® MB MB-	Внутренняя	V-профиль 60° Метрическая 60° UN 60°	VM B102 MM B102 UN B102	Withworth 55° NPT 60°	WH B102 NT B102		

T-Max Twin-Lock®

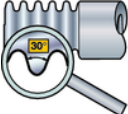

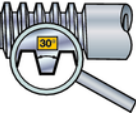

Нарезание резьб нефтяного и газового сортамента

Мелкоразмерная обработка

Инструмент CoroCut® XS для наружной резьбы и инструмент

CoroTurn® XS для внутренней резьбы

CoroCut® MB для нарезания внутренних резьб с высокой точностью

<p>Для трубных соединений в пищевой промышленности и для взрыво- и искробезопасных соединений</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для аэрокосмической промышленности</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для трапецидальной резьбы ходовых винтов</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для нефтяной и газовой промышленности</p>  <p>Стр.</p>
<p>Круглая DIN 405 RN C24</p>	<p>MJ 60° MJ C25 UNJ 60° NJ C26</p>	<p>ISO TR C27 ACME AC C28 STUB ACME SA C28</p>	<p>API 60° V C30 RD C31 API Buttress BU C32</p>
			<p>Обсадные и насосно-компрессорные трубы API Круглая Vee RD C60 API Buttress BU C60</p>
		<p>ISO TR A339</p>	
		<p>ACME AC C28 STUB ACME SA C29</p>	

Выбор способа нарезания резьбы

Способ нарезания резьбы зависит от конструкции детали и типа оборудования. Нарезание резьбы в направлении патрона наиболее распространенный метод обработки.

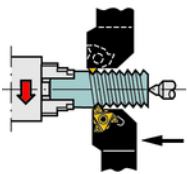
Преимущество использования правого резца для правой резьбы и левого резца для левой резьбы состоит в том, что обеспечивается максимальная опора пластины в гнезде в направлении сил резания.

Обработка от патрона также возможна, но только когда правая резьба нарезается левым резцом и наоборот. При этом необходима компенсация отрицательного угла подъема резьбы путем замены опорной пластины.

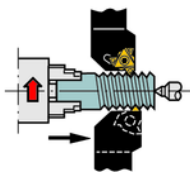
Внимание! Державка и пластина в системах CoroThread и U-Lock должны совпадать по направлению исполнения.

Нарезание наружной резьбы

Правая резьба

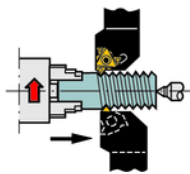


Правая державка/
пластина



Правая державка/
пластина

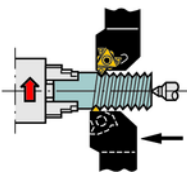
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали



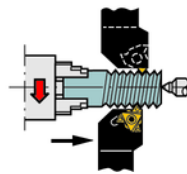
Левая державка/
пластина
(отрицательный
угол подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба

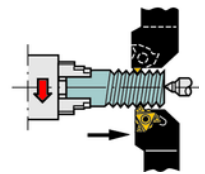


Левая державка/
пластина



Левая державка/
пластина

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

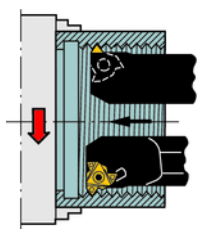


Правая державка/
пластина
(отрицательный
угол подъема)

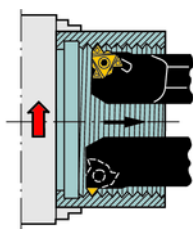
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Нарезание внутренней резьбы

Правая резьба



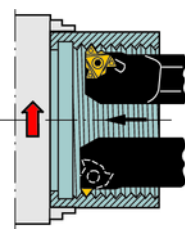
Правая державка/
пластина



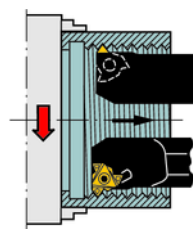
Левая державка/
пластина
(отрицательный угол
подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба



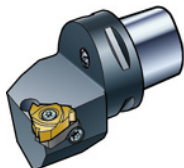
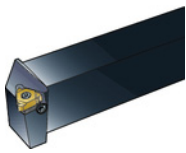



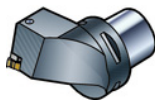
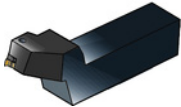

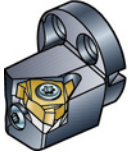
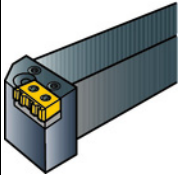
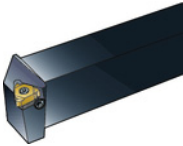
Левая державка/
пластина



Правая державка/
пластина
(отрицательный угол
подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Для наружной резьбы и канавок под стопорные кольца

	Резьбы общего назначения		Для автоматов продольного точения	Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра	
					
	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер Coromant Capto®	C3-C8	—	—	C3-C6	—
Размер хвостовика, мм	—	1616-4040	1010-1616	—	1212-2525
Размер хвостовика, дюйм	—	.750-1.500	.375-.750	—	.500-1.250
Стр.	C35	C36	C37	C52	C53
	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента			Используется с пластинами CoroThread 266	
					
	CoroThread® 266R/LFGZ	CoroThread® 266R/LFGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	CoroThread® SL-266R/LFG	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22 (3/8, 1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)	
Размер Coromant Capto®	C4-C6	—	C3-C6	—	
Размер хвостовика, мм	—	2525-3232	—	—	
Размер хвостовика, дюйм	—	.750-1.250	—	—	
Размер соединения	—	—	—	20-40	
Стр.	C35	C36	C52	I53	
	T-Max Twin-Lock®		Мелкоразмерная обработка Система крепления QS™		
					
	R166.39FG		QS-266 RFA		
Размер пластины, мм (дюйм)	24 (.945)		16 (3/8)		
Размер хвостовика, мм	3232		1010-1616		
Размер хвостовика, дюйм	1.260		.376-.825		
Стр.	C61		C38		

CoroThread® 254 – Внутренняя резьба и канавки под стопорные кольца

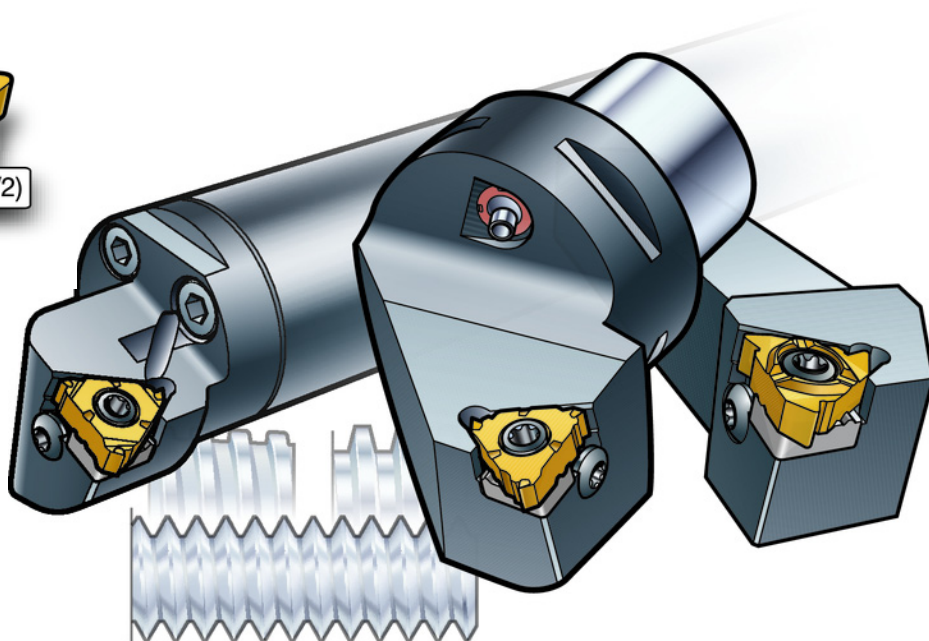
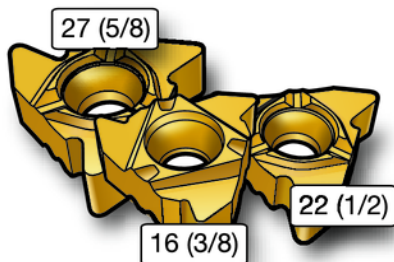
	Coromant Capto 		Цилиндрический хвостовик с лысками 	Оправки с твердосплавным хвостовиком 	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента 
	CoroThread® 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	CoroThread® 266R/LKF R254R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KFZ
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	11 (1/4)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	11 (1/4)
Размер Coromant Capto®	C3-C6	C3-C4	–	–	C3-C4
Диаметр оправки, мм (дюйм)	–	–	20-50 (.750-2.000)	10-12 (.375-.500)	–
Стр.	C39	C54	C42	C56	C54
	Резцовые головки SL 		Резцовые вставки 	Быстросменные режущие головки CoroTurn® SL 	
	CoroThread® SL-266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L566.0KFC	CoroThread® 266	CoroThread® SL-266RKF	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (3/4)	16, 22 (3/8, 1/2)	22, 27 (1/2, 5/8)	
Размер соединения SL, мм	25-40	16-20	–	80	
Размер резцовой вставки	–	–	16CA-20CA	–	
Стр.	I54	I55	C45	I89	
T-Max Twin-Lock®	Резцовые головки SL 	Резцовая вставка 	Резцовая вставка T-Max P 	EasyFix Втулки для расточных оправок  	
	T-Max Twin-Lock® R566.39KF	T-Max Twin-Lock® 466.39	T-Max Twin-Lock® R466.3KW	131	132
Размер пластины, мм, (дюйм)	24 (.945)	24 (.945)	16 (3/8)	Диаметр оправки, мм 5-20	Диаметр оправки, мм 5-25
Размер соединения, мм	40	–	–	Диаметр оправки, дюйм .197-.787	Диаметр оправки, дюйм .197-.984
Размер резцовой вставки, мм (дюйм)	–	18 (.709)	20 (.787)		
Стр.	C61	C62	C63	A322	A322

CoroThread® 266

Сверхжесткий резьбовой инструмент

Все типы резьб
Размеры пластин: 16, 22 и 27 мм
(3/8", 1/2" и 5/8")

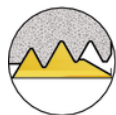
Размер пластин



- Пластины с полным профилем для высокопроизводительного резьбонарезания



- Пластины с неполным профилем - для нарезания резьбы при минимальной номенклатуре инструмента



- Многозубые пластины - для экономически эффективного резьбонарезания в массовом производстве



Пластина надежно закрепляется на базующем выступе



Универсальные марки сплавов

Основные марки сплавов GC1125
GC1135
GC1020

Области применения по ISO:



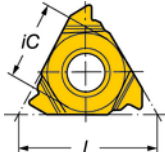
Tailor Made

Уникальная возможность изготовить пластины как Tailor Made

Возможно изготовление резьбовых пластин для любого типа резьбы и шага в соответствии с Вашими требованиями. См. стр. J3

Система обозначения пластин CoroThread™ 266

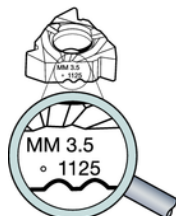
266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Основной код	2 Исполнение инструмента	3 Вид обработки	4 Размер пластины
266 = CoroThread™ 266	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	16 = $iC\ 3/8'' = 9,52\text{ мм}$ 22 = $iC\ 1/2'' = 12,70\text{ мм}$ 27 = $iC\ 5/8'' = 15,88\text{ мм}$ 

5 Профиль резьбы	6 Число зубьев на каждой режущей части пластины
VM0 = V-профиль 60° VW0 = V-профиль 55° MM0 = Метрическая 60° UN0 = UN 60° WH0 = Дюймовая 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Круглая 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Трапецеидальная 30° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Изменяется от одной до трех. 1 = 1 зуб 2 = 2 зуба 3 = 3 зуба

7 Состояние режущей кромки	8 Шаг	9 Дополнительные кодовые обозначения
A = Округленная (ER) F = Острая кромка C = С улучшенным стружкодроблением	Для метрических резьб: шаг x 100 Для дюймовых резьб: ниток/дюйм x 10	Конусность = дюйм/фут 1 = 1 дюйм/фут 2 = 2 дюйм/фут 3 = 3 дюйм/фут

10 Точность положения режущей кромки
M = $\pm 0,05\text{ мм}$ (.002") осевая E = $\pm 0,01\text{ мм}$ (.0004") осевая



1) Маркировка:
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марка сплава и шаг. Пластины для внутренней резьбы отмечены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится с помощью лазера на поверхность пластины.

11 Пластины из кубического нитрида бора
E = Округленная (ER)



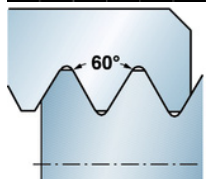
Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы



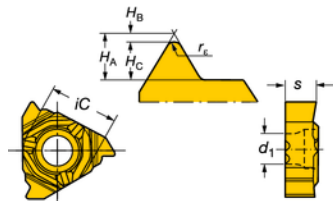
Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

V-профиль 60°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)
22	1/2	7-4	3.5-6.0	12.7	5.55 (.217) 5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

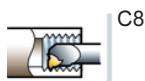
iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P					M					K					N					S				
				H_A	H_A	H_B	H_B	r_e	r_e	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LG-16VM01A001M	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆				
				266RG-16VM01C001M										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
				266RG-16VM01F001E										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
16	3/8	1.5-3	16-8	266R/LG-16VM01A002M	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆				
				266RG-16VM01C002M										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
				266RG-16VM01F002E										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LG-22VM01A001M	4.92	.1937	0.48	.0189	0.48	.0189	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
				266RG-22VM01F001E										☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25									

Внутренняя

iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P					M					K					N					S				
				H_A	H_A	H_B	H_B	r_e	r_e	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LL-16VM01A001M	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★					
				266RL-16VM01C001M										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
				266RL-16VM01F001E										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
16	3/8	1.5-3	16-8	266R/LL-16VM01A002M	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★					
				266RL-16VM01C002M										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
				266RL-16VM01F002E										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LL-22VM01A001M	4.35	.1713	0.26	.0102	0.26	.0102	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆					
				266RL-22VM01F001E										☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆				
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25									

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

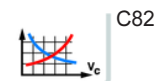
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3



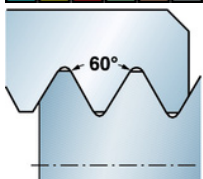
I8

V-профиль 60°

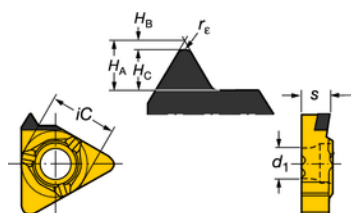
Сверхтвердые режущие материалы

Обработка закаленных материалов

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)

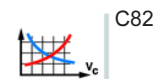
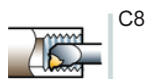
Наружная

iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						H	
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	$r_ε$ мм	$r_ε$ дюйм		
16	3/8	1-2.00	24-12	266RG-16VM01A001EE	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★
		1.5-3	16-8	266RG-16VM01A002EE	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★

Внутренняя

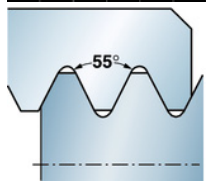
iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						H	
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	$r_ε$ мм	$r_ε$ дюйм		
16	3/8	1.5-3	16-8	266RL-16VM01A002EE	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★

266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор

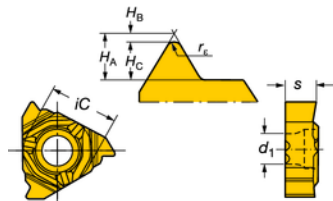


V-профиль 55°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шар, TPI	iC мм	d_1	s	
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

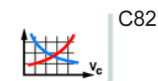
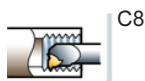
iC	Шар, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S			
			H_A	H_A	H_B	H_B	r_e	r_e	gc	gc	gc	gc	gc	gc	gc	gc		
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	28-14	266RG-16VW01A001M	1.68	.0661	0.13	.0051	0.11	.0043	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LG-16VW01A001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RG-16VW01C001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	14-8	266RG-16VW01F001E								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RG-16VW01A002M	2.79	.1098	0.26	.0102	0.23	.0091	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LG-16VW01A002M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
22	1/2	7-4	266RG-22VW01A001M	5.23	.2059	0.53	.0209	0.48	.0189	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LG-22VW01A001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RG-22VW01F001E								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
									P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25

Внутренняя

iC	Шар, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S			
			H_A	H_A	H_B	H_B	r_e	r_e	gc	gc	gc	gc	gc	gc	gc	gc		
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	28-14	266RL-16VW01A001M	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LL-16VW01A001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RL-16VW01C001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	14-8	266RL-16VW01F001E								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RL-16VW01A002M	2.80	.1102	0.25	.0098	0.23	.0091	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LL-16VW01A002M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
22	1/2	7-4	266RL-22VW01A001M	5.18	.2039	0.53	.0209	0.47	.0185	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266LL-22VW01A001M								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		266RL-22VW01F001E								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
									P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

☆ = Первый выбор



... Продолжение

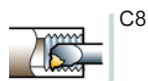
Наружная

△ iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M			K		N			S			
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
22	1/2	2.50	266RG-22MM02A250E	1.87	.0736	0.36	.0142	★		★		★		★		★		★		★
		3.00	266RG-22MM02A300E	2.25	.0886	0.42	.0165	★		★		★		★		★		★		★
		3.50	266RG-22MM01A350M	2.62	.1031	0.49	.0193	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-22MM01A350M					★		★		★		★		★		★		★
			266RG-22MM01F350E					★		★		★		★		★		★		★
		4.00	266RG-22MM01A400M	3.00	.1181	0.56	.0220	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-22MM01A400M					★		★		★		★		★		★		★
			266RG-22MM01F400E					★		★		★		★		★		★		★
		4.50	266RG-22MM01A450M	3.37	.1327	0.63	.0248	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-22MM01A450M					★		★		★		★		★		★		★
		5.00	266RG-22MM01A500M	3.76	.1480	0.71	.0280	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-22MM01A500M					★		★		★		★		★		★		★
5.50	266RG-22MM01A550M	4.13	.1626	0.79	.0311	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
	266LG-22MM01A550M					★		★		★		★		★		★		★		
6.00	266RG-22MM01A600M	4.51	.1776	0.86	.0339	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		266LG-22MM01A600M				★		★		★		★		★		★		★		
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25		

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

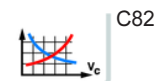
Продолжение ...



C8



C7



C82



C86



C2



J3

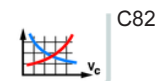
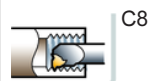


I8

... Продолжение
Внутренняя

iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
			H _A мм	H _A дюйм	H _B мм	H _B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	0.50	266RL-16MM01A050M	0.32	.0126	0.03	.0012	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★		
		266LL-16MM01A050M					★	★	★	★	★	★	★				
	0.75	266RL-16MM01A075M	0.47	.0185	0.04	.0016	★	☆	★	★	★	☆	★	☆	★		
		266LL-16MM01A075M					★	★	★	★	★	★	★				
	1.00	266RL-16MM03A100M	0.64	.0252	0.06	.0024	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01A100M					★	☆	★	★	★	☆	★	★	★	★	★
		266LL-16MM01A100M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01C100M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01F100E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01A125M					★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.25	266LL-16MM01A125M	0.79	.0311	0.07	.0028	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01C125M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01F125E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	266RL-16MM02A150M	0.96	.0378	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01A150M					★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266LL-16MM01A150M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01C150M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01F150E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.75	266RL-16MM01A175M	1.11	.0437	0.11	.0043	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266LL-16MM01A175M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01C175M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RL-16MM01F175E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	266RL-16MM02A200M	1.27	.0500	0.12	.0047	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16MM01A200M					★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★
266LL-16MM01A200M		★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
266RL-16MM01C200M		★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
266RL-16MM01F200E		★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
2.50	266RL-16MM01A250M	1.59	.0626	0.16	.0063	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★		
	266LL-16MM01A250M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
	266RL-16MM01C250M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	266RL-16MM01F250E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
3.00	266RL-16MM01A300M	1.92	.0756	0.19	.0075	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★		
	266LL-16MM01A300M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
	266RL-16MM01C300M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	266RL-16MM01F300E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
22	2.50	266RL-22MM02A250E	1.59	.0626	0.16	.0063	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		266RL-22MM02A300E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	266RL-22MM01A350M	2.24	.0882	0.26	.0102	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		266LL-22MM01A350M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	266RL-22MM01A400M	2.56	.1008	0.30	.0118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266LL-22MM01A400M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.50	266RL-22MM01A450M	2.89	.1138	0.33	.0130	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		266LL-22MM01A450M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	266RL-22MM01A500M	3.21	.1264	0.38	.0150	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266LL-22MM01A500M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.50	266RL-22MM01A550M	3.54	.1394	0.40	.0157	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		266LL-22MM01A550M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
6.00	266RL-22MM01A600M	3.86	.1520	0.47	.0185	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
	266LL-22MM01A600M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	

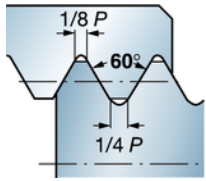
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★ = Первый выбор



UN 60° Полный профиль.

Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности

P M K N S H



ISO 5864-1978

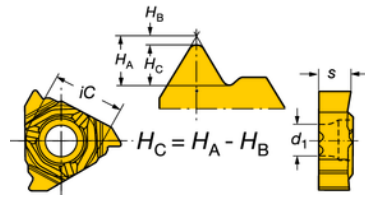
Класс точности 2B - внутренняя резьба

Класс точности 2A - наружная резьба

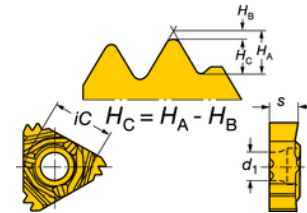
Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s	
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Однозубая



Многозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-16UN0 3A180M

2 = Два зуба
3 = Три зуба

Tailor Made

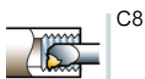
Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

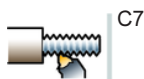
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S				
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
			1020	1125	1020	1135	1020	1125	1020	1135	1020	1125	1020	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	32	266RG-16UN01A320M	0.59	.0232	0.10	.0039	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
			266LG-16UN01A320M					*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		28	266RG-16UN01A280M	0.68	.0268	0.12	.0047	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
			266LG-16UN01A280M					*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		24	266RG-16UN01A240M	0.79	.0311	0.14	.0055	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
			266LG-16UN01A240M					*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		266RG-16UN01C240M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01F240E					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	20	266RG-16UN01A200M	0.95	.0374	0.16	.0063	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266LG-16UN01A200M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01C200M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01F200E					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	18	266RG-16UN03A180M	1.05	.0413	0.18	.0071	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01A180M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266LG-16UN01A180M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01C180M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01F180E					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	16	266RG-16UN02A160M	1.19	.0469	0.20	.0079	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01A160M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266LG-16UN01A160M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01C160M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01F160E					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	14	266RG-16UN02A140M	1.35	.0531	0.23	.0091	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
		266RG-16UN01A140M					*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	266LG-16UN01A140M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266RG-16UN01C140M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266RG-16UN01F140E					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
13	266RG-16UN01A130M	1.46	.0575	0.25	.0098	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266LG-16UN01A130M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
12	266RG-16UN02A120M	1.58	.0622	0.28	.0110	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266RG-16UN01A120M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266LG-16UN01A120M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266RG-16UN01C120M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266RG-16UN01F120E					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
11	266RG-16UN01A110M	1.72	.0677	0.30	.0118	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266LG-16UN01A110M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
10	266RG-16UN01A100M	1.90	.0748	0.33	.0130	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
	266LG-16UN01A100M					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
9	266R/LG-16UN01A090M	2.11	.0831	0.37	.0146	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
						P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

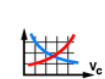
* = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Продолжение ...

... Продолжение

Наружная

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S					
				H _A мм	H _A дюйм	H _B мм	H _B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135			
16	32	8	266RG-16UN01A080M	2.38	.0937	0.41	.0161	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆			
			266LG-16UN01A080M					★			★			★			★			★					
			266RG-16UN01C080M					★			★			★			★			★					
			266RG-16UN01F080E					★			★			★			★			★					
22	1/2	7	266RG-22UN01A070M	2.70	.1063	0.49	.0193	★			★			★			★			★					
		6	266RG-22UN01A060M	3.16	.1244	0.57	.0224	★			★			★			★			★					
		5	266RG-22UN01A050M	3.81	.1500	0.69	.0272	★			★			★			★			★					
		4.5	266RG-22UN01A045M	4.23	.1665	0.77	.0303	★			★			★			★			★					
		4	266RG-22UN01A040M	4.76	.1874	0.87	.0343	★			★			★			★			★					
											P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

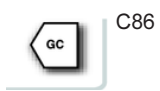
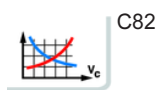
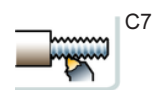
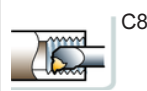
★ = Первый выбор

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S					
				H _A мм	H _A дюйм	H _B мм	H _B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135			
16	3/8	32	266RL-16UN01A320M	0.50	.0197	0.04	.0016	★	★		★			★			★			★					
		28	266RL-16UN01A280M	0.58	.0228	0.05	.0020	★			★			★			★			★					
		24	266RL-16UN01A240M	0.67	.0264	0.06	.0024	★			★			★			★			★					
		20	266RL-16UN01A200M	0.80	.0315	0.07	.0028	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★				
			266LL-16UN01A200M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN01C200M					★			★			★			★			★					
		18	266RL-16UN01A180M	0.89	.0350	0.08	.0031	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★				
			266LL-16UN01A180M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN01C180M					★			★			★			★			★					
		16	266RL-16UN01A160M	1.00	.0394	0.09	.0035	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★				
			266LL-16UN01A160M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN02A160M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN01C160M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN01F160E					★			★			★			★			★					
		14	266RL-16UN01A140M	1.13	.0445	0.11	.0043	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★				
			266LL-16UN01A140M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN01C140M					★			★			★			★			★					
		12	266RL-16UN01A120M	1.33	.0524	0.13	.0051	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★				
			266LL-16UN01A120M					★			★			★			★			★					
			266RL-16UN02A120M					★			★			★			★			★					
266RL-16UN01C120M						★			★			★			★			★							
266RL-16UN01F120E						★			★			★			★			★							
11	266RL-16UN01A110M	1.45	.0571	0.14	.0055	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★						
	266LL-16UN01A110M					★			★			★			★			★							
10	266RL-16UN01A100M	1.59	.0626	0.16	.0063	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★						
	266LL-16UN01A100M					★			★			★			★			★							
9	266R/LL-16UN01A090M	1.77	.0697	0.18	.0071	★			★			★			★			★							
	266RL-16UN01A080M	2.00	.0787	0.20	.0079	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★						
8	266LL-16UN01A080M					★			★			★			★			★							
	266RL-16UN01C080M					★			★			★			★			★							
22	1/2	7	266RL-22UN01A070M	2.31	.0909	0.26	.0102	★			★			★			★			★					
		6	266RL-22UN01A060M	2.70	.1063	0.32	.0126	★			★			★			★			★					
		5	266RL-22UN01A050M	3.25	.1280	0.38	.0150	★			★			★			★			★					
		4.5	266RL-22UN01A045M	3.62	.1425	0.41	.0161	★			★			★			★			★					
		4	266RL-22UN01A040M	4.08	.1606	0.49	.0193	★			★			★			★			★					
											P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

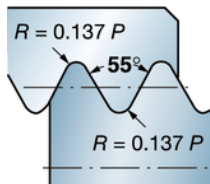
★ = Первый выбор



Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

Для газо- и водопроводной арматуры

P M K N S H

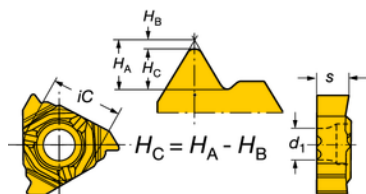


ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956
Класс точности А

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s	
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

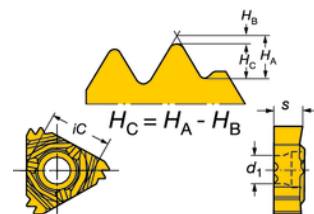
Однозубая



Трубная резьба 55°

Наружная резьба: G
Внутренняя резьба: G/Rp
Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Многозубая



266RG-22WH0 2A110E

2 = Два зуба
3 = Три зуба

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См.стр.В 17.

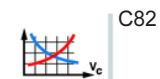
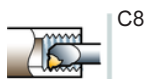
Наружная

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S					
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135			
16	3/8	28	266RG-16WH01A280M	0.72	.0283	0.13	.0051	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		26	266RG-16WH01A260M	0.77	.0303	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		20	266RG-16WH01A200M	1.01	.0398	0.18	.0071	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		19	266RG-16WH01A190M	1.06	.0417	0.19	.0075	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266LG-16WH01A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH03A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH01C190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH01F190E					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		18	266RG-16WH01A180M	1.12	.0441	0.20	.0079	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		16	266RG-16WH01A160M	1.26	.0496	0.23	.0091	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		14	266RG-16WH01A140M	1.44	.0567	0.26	.0102	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266LG-16WH01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH02A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
			266RG-16WH01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		12	266RG-16WH01A120M	1.68	.0661	0.31	.0122	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
11	266RG-16WH01A110M	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	266LG-16WH01A110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	266RG-16WH01C110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	266RG-16WH01F110E					★	★	★	★	★	★	★	★	★						
10	266RG-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
9	266RG-16WH01A090M	2.24	.0882	0.42	.0165	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
8	266RG-16WH01A080M	2.52	.0992	0.47	.0185	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
22	1/2	11	266RG-22WH02A110E	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★					
		7	266RG-22WH01A070M	2.88	.1134	0.54	.0213	★	★	★	★	★	★	★	★					
		6	266RG-22WH01A060M	3.37	.1327	0.64	.0252	★	★	★	★	★	★	★	★					
		5	266RG-22WH01A050M	4.04	.1591	0.77	.0303	★	★	★	★	★	★	★	★					
		4.5	266RG-22WH01A045M	4.49	.1768	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★					
		4	266RG-22WH01A040M	5.06	.1992	0.96	.0378	★	★	★	★	★	★	★	★					
						P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N25	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

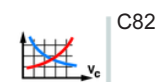
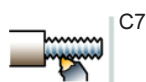
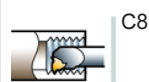
Продолжение ...



... Продолжение
Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S					
			H _A мм	H _A дюйм	H _B мм	H _B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	26	266RL-16WH01A260M	0.78	.0307	0.13	.0051	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		20	266RL-16WH01A200M	0.99	.0390	0.17	.0067	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		19	266RL-16WH01A190M	1.05	.0413	0.18	.0071	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		18	266RL-16WH01A180M	1.11	.0437	0.19	.0075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		16	266RL-16WH01A160M	1.25	.0492	0.22	.0087	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RL-16WH01A140M	1.43	.0563	0.25	.0098	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16WH01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16WH02A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16WH01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16WH01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266RL-16WH01A120M	1.67	.0657	0.30	.0118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11	266RL-16WH01A110M	1.83	.0720	0.33	.0130	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16WH01A110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16WH01C110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	266RL-16WH01F110E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
10	266RL-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
9	266RL-16WH01A090M	2.24	.0882	0.41	.0161	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
8	266RL-16WH01A080M	2.53	.0996	0.47	.0185	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
22	1/2	11	266RL-22WH02A110E	1.83	.0720	0.33	.0130	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		7	266RL-22WH01A070M	2.88	.1134	0.53	.0209	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		6	266RL-22WH01A060M	3.36	.1323	0.62	.0244	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		5	266RL-22WH01A050M	4.03	.1587	0.76	.0299	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		4.5	266RL-22WH01A045M	4.48	.1764	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
4	266RL-22WH01A040M	5.04	.1984	0.96	.0378	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		

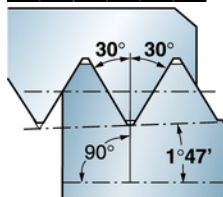
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★ = Первый выбор



NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE¹⁾ Полный профиль.

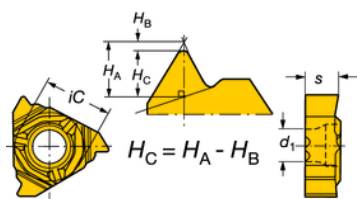
Для газо- и водопроводной арматуры

P M K N S H



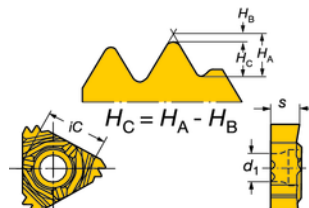
ANSI B.1.20.1-1983

Однозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Многозубая



266RG-22NT0 2A115E

2 = Два зуба

Размеры, мм (дюйм)

i_C	Шаг, TPI	i_C мм	d_1	s	
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	27	266RG-16NT01A270M	0.76	.0299	0.05	.0020	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A270M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		18	266RG-16NT01A180M	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A180M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266LG-16NT01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RG-16NT01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RG-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		11.5	266RG-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266RG-16NT01C115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RG-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	8	266RG-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266LG-16NT01A080M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
22	1/2	11.5	266RG-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★								

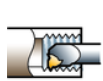
Внутренняя

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	14	266RL-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	266RL-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		266LL-16NT01A115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16NT01C115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		266RL-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		8	266RL-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A080M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	11.5	266RL-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★								

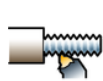
1) Для резьб LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

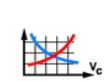
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3

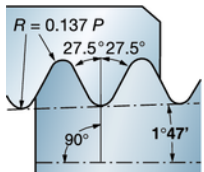


I8

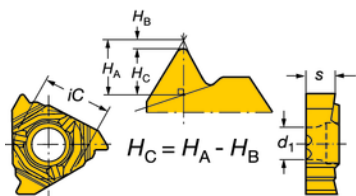
BSPT 55° Полный профиль

Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах

P M K N S H



ISO 7/1
BS21:1985



Тип резьбы

Наружная: R

Внутренняя: Rc

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)



Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

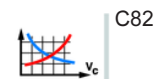
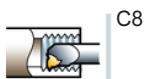
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			мм	дюйм	мм	дюйм	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135		
16	3/8	28	266RG-16PT01A280E	0.70	.0276	0.13	.0051	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		19	266RG-16PT01A190E	1.04	.0409	0.19	.0075	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266LG-16PT01A190E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		14	266RG-16PT01A140E	1.41	.0555	0.26	.0102	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266LG-16PT01A140E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		11	266RG-16PT01A110E	1.80	.0709	0.34	.0134	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		266LG-16PT01A110E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	8	266RG-16PT01A080E	2.47	.0972	0.47	.0185	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
							P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			мм	дюйм	мм	дюйм	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135		
16	3/8	28	266RL-16PT01A280E	0.71	.0280	0.12	.0047	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		19	266R/LL-16PT01A190E	1.03	.0406	0.18	.0071	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266LL-16PT01A190E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		14	266RL-16PT01A140E	1.40	.0551	0.25	.0098	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266LL-16PT01A140E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		11	266RL-16PT01A110E	1.80	.0709	0.33	.0130	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		266LL-16PT01A110E					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	8	266RL-16PT01A080E	2.48	.0976	0.47	.0185	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
							P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

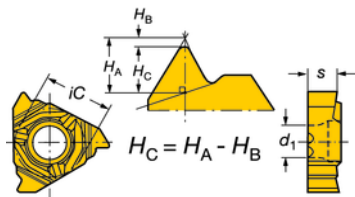
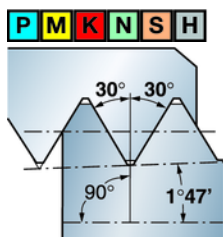
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



NPTF 60° Полный профиль

Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах



ANSI B1.20.3-1976
Класс точности 2

Правое исполнение для наружной резьбы
Левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

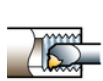
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	
16	3/8	27	266RG-16NF01A270E	0.75	.0295	0.11	.0043	★	★	★	★	★
		18	266RG-16NF01A180E	1.14	.0449	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		14	266RG-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	266RG-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	266RG-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
							P20	M20	K15	N20	S20	

Внутренняя

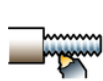
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	
16	3/8	14	266RL-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	266RL-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	266RL-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
							P20	M20	K15	N20	S20	

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

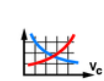
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



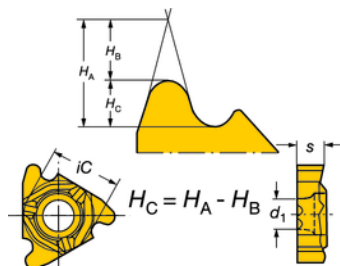
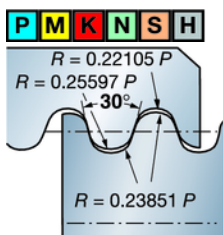
J3



I8

Круглая 30° Полный профиль

Для трубных соединений в пищевой промышленности и взрыво- и искробезопасных соединений



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

DIN 405.

Класс точности 7 по среднему диаметру.

Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)
22	1/2	4	12.7	5.5 (.217) 5.56 (.219)



Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

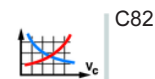
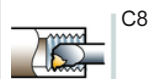
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	266R/LG-16RN01A100M	2.97	.1169	1.72	.0677	★		★		★		★		★	
		266RG-16RN01F100E						★			★		★		★	
		266R/LG-16RN01A080M	3.72	.1465	2.14	.0843	★		★		★		★		★	
	6	266RG-16RN01F080E						★			★		★		★	
		266R/LG-16RN01A060M	4.98	.1961	2.86	.1126	★		★		★		★		★	
		266RG-16RN01F060E						★			★		★		★	
22	1/2	266R/LG-22RN01A040M	7.45	.2933	4.30	.1693	★		★		★		★		★	
		266RG-22RN01F040E						★			★		★		★	

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	266R/LL-16RN01A100M	2.87	.1130	1.58	.0622	★		★		★		★		★	
		266RL-16RN01F100E						★			★		★		★	
		266R/LL-16RN01A080M	3.59	.1413	2.00	.0787	★		★		★		★		★	
	6	266RL-16RN01F080E						★			★		★		★	
		266R/LL-16RN01A060M	4.79	.1886	2.66	.1047	★		★		★		★		★	
		266RL-16RN01F060E						★			★		★		★	
22	1/2	266R/LL-22RN01A040M	7.17	.2823	3.98	.1567	★		★		★		★		★	
		266RL-22RN01F040E						★			★		★		★	

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

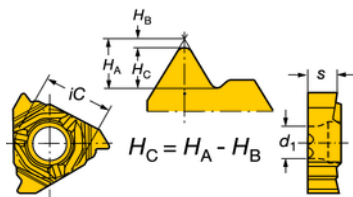
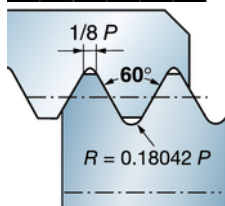
★ = Первый выбор



MJ 60° Полный профиль.

Для аэрокосмической промышленности

P M K N S H



ISO 5855-1983

Класс точности 4 по диаметру шага.

Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

Размеры, мм (дюйм)

\triangle	iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	1.5-2.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

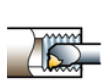
\triangle	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S				
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	1.50	266R/LG-16MJ01A150E	1.12	.0441	0.25	.0098	★	★	★	★	★
		2.00	266R/LG-16MJ01A200E	1.50	.0591	0.34	.0134	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

Внутренняя резьба

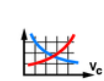
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn® 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.



C8



C7



C82



C86



C2



J3

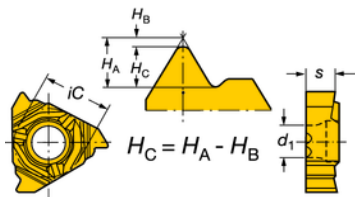
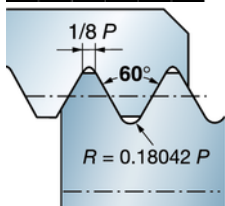


I8

UNJ 60° Полный профиль.

Для аэрокосмической промышленности

P M K N S H



ISO 3161-1977
BS 4084-1978
Класс точности 3A
Размеры, мм (дюйм)

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173) 3.97 (.156)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

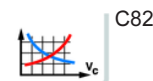
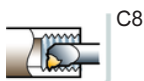
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S					
			H_A		H_B		GC	GC	GC	GC	GC	
			мм	дюйм	мм	дюйм	1125	1125	1125	1125	1125	
16	3/8	32	266RG-16NJ01A320E	0.59	.0232	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		28	266RG-16NJ01A280E	0.67	.0264	0.15	.0059	★	★	★	★	★
		24	266RG-16NJ01A240E	0.79	.0311	0.18	.0071	★	★	★	★	★
		20	266RG-16NJ01A200E	0.94	.0370	0.21	.0083	★	★	★	★	★
		18	266RG-16NJ01A180E	1.05	.0413	0.23	.0091	★	★	★	★	★
		16	266RG-16NJ01A160E	1.18	.0465	0.26	.0102	★	★	★	★	★
		14	266RG-16NJ01A140E	1.35	.0531	0.30	.0118	★	★	★	★	★
		12	266RG-16NJ01A120E	1.58	.0622	0.36	.0142	★	★	★	★	★
		10	266RG-16NJ01A100E	1.89	.0744	0.42	.0165	★	★	★	★	★
		8	266RG-16NJ01A080E	2.38	.0937	0.53	.0209	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

Внутренняя резьба

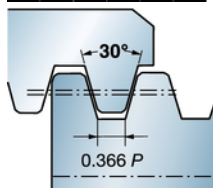
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn® 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.



Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

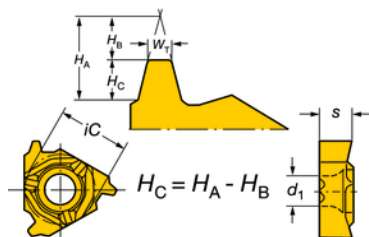
P M K N S H



ISO 2901-2904
DIN 103-1977
Класс точности 7

Размеры, мм (дюйм)

\triangle	iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	1.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4.0-7.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	8.0	15.88	6.5 (.256)	7.0 (.276)



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Taylor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

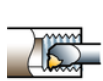
\triangle	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P		M		K		N		S	
				H_A	H_A	H_B	H_B	W_T	W_T	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	1.50	266R/LG-16TR01F150E	1.85	.0728	0.88	.0346	0.47	.0185	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		2.00	266R/LG-16TR01F200E	2.44	.0961	1.13	.0445	0.61	.0240	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		3.00	266R/LG-16TR01F300E	3.63	.1429	1.82	.0717	0.98	.0386	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22	1/2	4.00	266R/LG-22TR01F400E	4.82	.1898	2.50	.0984	1.34	.0528	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		5.00	266R/LG-22TR01F500E	6.01	.2366	3.18	.1252	1.70	.0669	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		6.00	266R/LG-22TR01F600E	7.20	.2835	3.62	.1425	1.94	.0764	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.00	266R/LG-22TR01F700E	8.38	.3299	4.31	.1697	2.31	.0909	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
27	5/8	8.00	266RG-27TR01F800E	9.57	.3768	5.00	.1969	2.68	.1055	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

Внутренняя

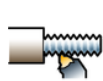
\triangle	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P		M		K		N		S	
				H_A	H_A	H_B	H_B	W_T	W_T	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	2.00	266R/LL-16TR01F200E	2.41	.0949	1.08	.0425	0.58	.0228	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		3.00	266R/LL-16TR01F300E	3.59	.1413	1.76	.0693	0.94	.0370	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
22	1/2	4.00	266R/LL-22TR01F400E	4.77	.1878	2.45	.0965	1.31	.0516	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		5.00	266R/LL-22TR01F500E	5.96	.2346	3.13	.1232	1.68	.0661	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		6.00	266R/LL-22TR01F600E	7.14	.2811	3.56	.1402	1.91	.0752	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		7.00	266R/LL-22TR01F700E	8.32	.3276	4.25	.1673	2.28	.0898	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
27	5/8	8.00	266RL-27TR01F800E	9.49	.3736	4.93	.1941	2.64	.1039	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

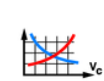
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3

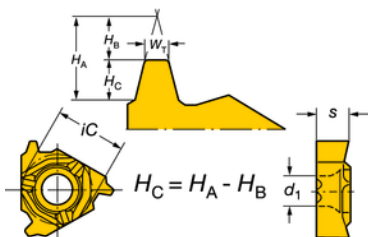
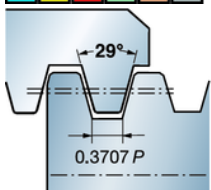


I8

АСМЕ 29° с фасками по вершинам.

Для трапецидальной резьбы ходовых винтов

P M K N S H



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

ANSI B1.5-1988
Класс точности 2G

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

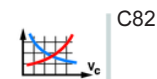
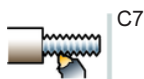
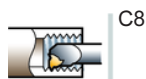
Наружная

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Material									
			H_A		H_B		W_T		P		M		K		N		S	
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	16	266RG-16AC01F160E	1.98	.0780	1.04	.0409	0.54	.0213	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16AC01F140E	2.26	.0890	1.21	.0476	0.63	.0248	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LG-16AC01F120E	2.64	.1039	1.43	.0563	0.74	.0291	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LG-16AC01F100E	3.16	.1244	1.61	.0634	0.83	.0327	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LG-16AC01F080E	3.94	.1551	2.08	.0819	1.08	.0425	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LG-22AC01F060E	5.25	.2067	2.84	.1118	1.47	.0579	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LG-22AC01F050E	6.29	.2476	3.47	.1366	1.79	.0705	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LG-22AC01F040E	7.87	.3098	4.41	.1736	2.28	.0898	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3	266RG-27AC01F030E	10.47	.4122	5.95	.2343	3.08	.1213	★	★	★	★	★	★	★	★	

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Material									
			H_A		H_B		W_T		P		M		K		N		S	
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	16	266RL-16AC01F160E	1.97	.0776	1.00	.0394	0.52	.0205	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RL-16AC01F140E	2.25	.0886	1.16	.0457	0.60	.0236	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LL-16AC01F120E	2.62	.1031	1.37	.0539	0.71	.0280	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LL-16AC01F100E	3.13	.1232	1.54	.0606	0.80	.0315	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LL-16AC01F080E	3.90	.1535	2.00	.0787	1.03	.0406	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LL-22AC01F060E	5.19	.2043	2.76	.1087	1.43	.0563	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LL-22AC01F050E	6.22	.2449	3.37	.1327	1.74	.0685	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LL-22AC01F040E	7.77	.3059	4.28	.1685	2.21	.0870	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3	266RL-27AC01F030E	10.31	.4059	5.80	.2283	3.00	.1181	★	★	★	★	★	★	★	★	

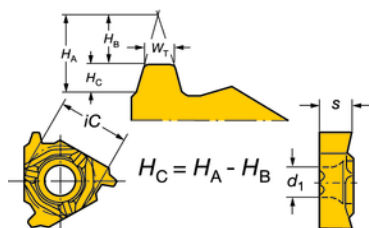
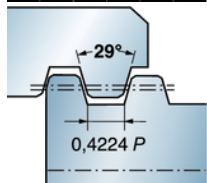
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★ = Первый выбор



STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

P M K N S H



ANSI B1.8-1988
Класс точности 2G

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s	
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

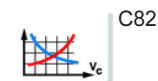
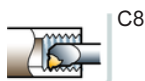
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P M K N S															
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	GC		GC		GC		GC		GC							
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135								
16	3/8	16	266R/LG-16SA01F160E	1.86	.0732	1.21	.0476	0.63	.0248	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		14	266R/LG-16SA01F140E	2.12	.0835	1.40	.0551	0.72	.0283	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		12	266R/LG-16SA01F120E	2.47	.0972	1.65	.0650	0.85	.0335	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10	266R/LG-16SA01F100E	2.95	.1161	1.87	.0736	0.97	.0382	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		8	266R/LG-16SA01F080E	3.67	.1445	2.39	.0941	1.24	.0488	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22	1/2	6	266R/LG-22SA01F060E	4.86	.1913	3.27	.1287	1.69	.0665	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		5	266R/LG-22SA01F050E	5.83	.2295	3.98	.1567	2.06	.0811	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		4	266R/LG-22SA01F040E	7.27	.2862	5.05	.1988	2.61	.1028	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
27	5/8	3	266RG-27SA01F030E	9.66	.3803	6.81	.2681	3.52	.1386	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25					

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P M K N S														
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	GC		GC		GC		GC		GC						
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135									
16	3/8	16	266RL-16SA01F160E	1.81	.0713	1.15	.0453	0.59	.0232	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		14	266RL-16SA01F140E	2.07	.0815	1.34	.0528	0.72	.0283	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		12	266R/LL-16SA01F120E	2.40	.0945	1.59	.0626	0.85	.0335	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10	266R/LL-16SA01F100E	2.88	.1134	1.80	.0709	0.93	.0366	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		8	266R/LL-16SA01F080E	3.59	.1413	2.31	.0909	1.24	.0488	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22	1/2	6	266R/LL-22SA01F060E	4.77	.1878	3.18	.1252	1.64	.0646	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		5	266R/LL-22SA01F050E	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.0787	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		4	266R/LL-22SA01F040E	7.13	.2807	4.91	.1933	2.54	.1000	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
27	5/8	3	266RL-27SA01F030E	9.49	.3736	6.64	.2614	3.43	.1350	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25				

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

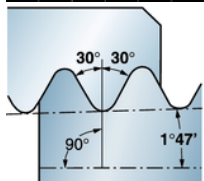
* = Первый выбор



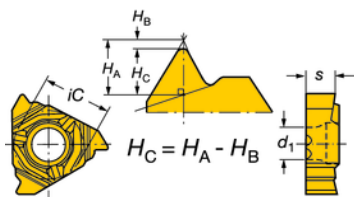
API Круглая 60° Полный профиль.

Для нефтяной и газовой промышленности

P M K N S H



API спец.5B



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s	
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	10-8	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Наружная

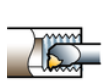
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	10	266RG-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	★		★		★		★		★	
			266RG-16RD01C100M					★		★		★		★		★	
		8	266RG-16RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	★		★		★		★		★	
			266RG-16RD01C080M					★		★		★		★		★	
22	1/2	10	266RG-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266RG-22RD01C100M					☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		8	266RG-22RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266RG-22RD01C080M					☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
							P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	N25	S20	S20
							P25	P25	M25	M25	K20	K20	N25	N25	N25	S25	S25

Внутренняя

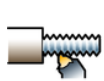
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	10	266RL-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	★		★		★		★		★	
			266RL-16RD01C100M					★		★		★		★		★	
		8	266RL-16RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169	★		★		★		★		★	
			266RL-16RD01C080M					★		★		★		★		★	
22	1/2	10	266RL-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266RL-22RD01C100M					☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		8	266RL-22RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266RL-22RD01C080M					☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
							P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	N25	S20	S20
							P25	P25	M25	M25	K20	K20	N25	N25	N25	S25	S25

266R = Правое исполнение

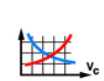
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3

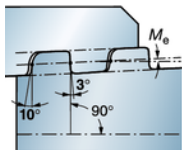


I8

API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.

Для нефтяной и газовой промышленности

P M K N S H

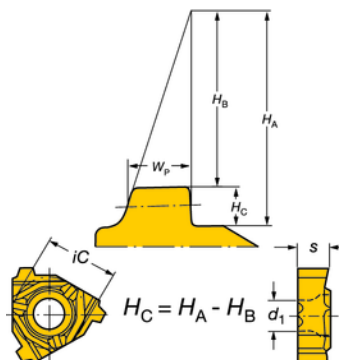


Me = Конусность
 3/4 дюйм/фут – 1°47' для диаметра 4 1/2 – 13 3/8"
 1 дюйм/фут – 2°23' для диаметра ≥ 16"

Buttress

API спецификация 5B

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы



Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TMI! См. стр. J 3.

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
22	1/2	5	12.7	5.5 (.217) 5.57 (.219)

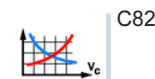
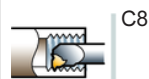
Наружная

iC	Шаг, TPI	Конусность	Размеры, мм, дюйм	P M K N S																																																																																																
				дюйм/фут		Код заказа		H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_P мм	W_P дюйм																																																																																							
				1	266RG-22BU01A0501E	12.06	.4748	10.60	.4173	2.61	2.6100																																																																																									
22	1/2	5	3/4	266RG-22BU01A050E	12.05	.4744	10.47	.4122	2.58	2.5800	<table border="1"> <tr> <td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td> </tr> <tr> <td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td> </tr> <tr> <td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td> </tr> <tr> <td>P20</td><td>P20</td><td>M20</td><td>M20</td><td>K15</td><td>K15</td><td>N25</td><td>N25</td><td>S20</td><td>S20</td><td colspan="10"></td> </tr> </table>										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20										
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC																																																																														
1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125																																																																																	
☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★																																																																																	
P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20																																																																																											

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Конусность	Размеры, мм, дюйм	P M K N S																																																																																																
				дюйм/фут		Код заказа		H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_P мм	W_P дюйм																																																																																							
				1	266RL-22BU01A0501E	12.04	.4740	10.62	.4181	2.61	2.6100																																																																																									
22	1/2	5	3/4	266RL-22BU01A050E	12.18	.4795	10.60	.4173	2.61	2.6100	<table border="1"> <tr> <td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td><td>GC</td> </tr> <tr> <td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td><td>1020</td><td>1125</td> </tr> <tr> <td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td> </tr> <tr> <td>P20</td><td>P20</td><td>M20</td><td>M20</td><td>K15</td><td>K15</td><td>N25</td><td>N25</td><td>S20</td><td>S20</td><td colspan="10"></td> </tr> </table>										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20										
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC																																																																														
1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125																																																																																	
☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★																																																																																	
P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20																																																																																											

266R = Правое исполнение
 ★ = Первый выбор

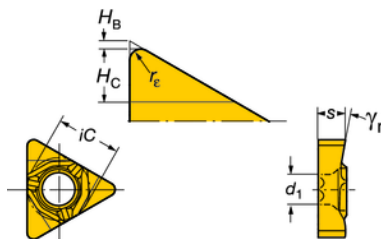


CoroThread® 266

Заготовки

Размеры, мм (дюйм)

	iC	мм	Шаг, TPI	iC мм	d ₁	s
16	3/8	0.2 - 3.0	64-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Размер H_C x I_a - зона шлифования специальных профилей.

Наружная

	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							γ _n	P	M	K	N	S
			H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	H _B мм		H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм
16	3/8	266R/LG-160000-300-BG	0.70	.0276	3.20	.1260	1.00	.0394	10°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
											M25	K20	N25	S25	

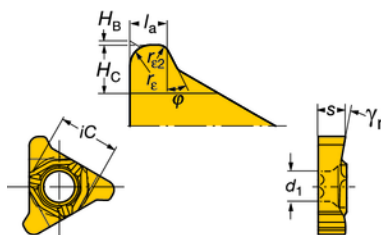
Внутренняя

	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							γ _n	P	M	K	N	S
			H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	H _B мм		H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм
16	3/8	266R/LL-160000-300-BG	0.70	.0276	2.70	.1063	1.00	.0394	15°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
											M25	K20	N25	S25	

266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор

Размеры, мм (дюйм)

	iC	мм	Шаг, TPI	iC мм	d ₁	s
22	1/2	3.0-6.0	8-4	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27	5/8	6.0-8.0	4-3	15.88	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Размер H_C x I_a - зона шлифования специальных профилей.

Наружная

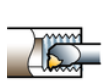
	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										γ _n	P	M	K	N	S	
			H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	r _{ε2} мм	r _{ε2} дюйм	I _a мм	I _a дюйм		H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм
22	1/2	266R/LG-220000-600-BG	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	10°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
27	5/8	266RG-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
															M25	K20	N25	S25	

Внутренняя

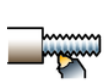
	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										γ _n	P	M	K	N	S	
			H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	r _{ε2} мм	r _{ε2} дюйм	I _a мм	I _a дюйм		H _B мм	H _B дюйм	H _C мм	H _C дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм
22	1/2	266R/LL-220000-600-BG	0.40	.0157	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	15°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
27	5/8	266RL-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
															M25	K20	N25	S25	

266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор

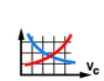
Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовке изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Система обозначения инструмента CoroThread™ 266

Державки прямоугольного сечения, дюймовые

266	R	FG	Z	16	4	D
1	2	4	5	6	3	11

Расточные оправки, дюймовые

266	R	KF	Z	D 20	- 4
1	2	4	5	6	3

Резцовые головки Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	-	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Державки прямоугольного сечения, метрические

266	R	FG	Z	3232	- 22
1	2	4	5	6	3

Расточные оправки, метрические

266	R	KF	Z	32	- 22	- R	E
1	2	4	5	6	3	7	8

Резцовые головки CoroThread™ 266 SL


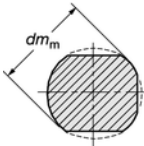
SL	-	266	R	KF	- 40	32	27	- 22
12		1	2	4	13	11	10	3

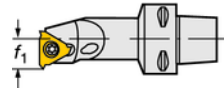
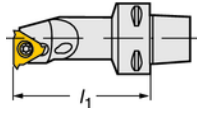
Резцовая вставка

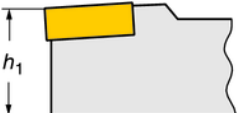
266	R	KF	- 20	C	A	- 22
1	2	4	14	15	16	3

1 Основной код 266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254	2 Исполнение инструмента R = Правое исполнение L = Левое исполнение	3 Размер пластины Державка Дюймовое исполнение 3 = 3/8" = iC 4 = 1/2" = iC 5 = 5/8" = iC Метрическое исполнение 16 = iC 3/8" = 9,52 мм 22 = iC 1/2" = 12,70 мм 27 = iC 5/8" = 15,88 мм
--	--	--

4 Тип инструмента Наружная обработка Направление подачи  FA FG Внутренняя обработка  KF	5 Державка для перевернутого закрепления Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента 
---	---

6 Размеры хвостовиков Наружная обработка Дюймовое исполнение Размер хвостовика 16 = 1 x 1" 20 = 1 1/4 x 1 1/4" 24 = 1 1/2 x 1 1/2" Метрическое исполнение Размер сечения h x b 	Внутренняя обработка Дюймовое исполнение Диаметр хвостовика D12 = .750" D24 = 1.500" D16 = 1.000" D32 = 2.000" D20 = 1.250" Метрическое исполнение Диаметр хвостовика dm _m 	7 Тип хвостовика R = Цилиндрический хвостовик
---	--	---

8 Тип оправки E = Твердосплавная оправка	9 Размер соединения Coromant Capto® C = Coromant Capto D _{5m} цифра, опред. размер C3 D5m = 32 мм C4 D5m = 40 мм C5 D5m = 50 мм C6 D5m = 63 мм C8 D5m = 80 мм	10 Размер, f ₁ 	11 Длина, l ₁ мм  Метрическое исполнение Размер l ₁ в мм
--	--	---	--

12 Режущая головка Соединение типа SL	13 Размер соединения SL dm _m - диаметр соединения	14 Высота, h ₁ мм 	15 Тип инструмента C = Резцовая вставка 16 Вариант конструкции A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611
---	--	---	--

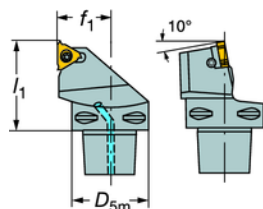
Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом



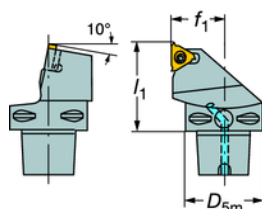
266 R/LG

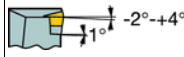
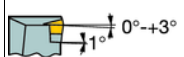
Cх-266R/LFG



Cх-266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



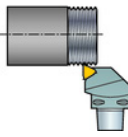
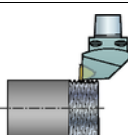
\triangle	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	 $-2^{\circ}-+4^{\circ}$
22	1/2	 $0^{\circ}-+3^{\circ}$
27	5/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	\triangle	iC		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Hm ¹⁾
	16	3/8	C3-266R/LFG-22040-16	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	3.0
			C4-266R/LFG-27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266R/LFG-35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266R/LFG-45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
			C8-266R/LFG-55080-16	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	3.0
			C3-266R/LFG-22040-22	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	5.0
			C4-266R/LFG-27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFG-35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
	22	1/2	C6-266R/LFG-45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
			C8-266R/LFG-55080-22	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	5.0
			C6-266R/LFG-45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5
			C4-266RFGZ27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266RFGZ35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266RFGZ45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
			C4-266R/LFGZ27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFGZ35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
	27	5/8	C6-266R/LFGZ45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
			C6-266R/LFGZ45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5

¹⁾ Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины	\triangle	iC	Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт опорной пластины
			Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Наружная обработка	Наружная обработка			
16	3/8		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5322 390-11	5322 380-11	5512 032-05
			5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5322 380-11	5512 032-04	
22	1/2		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5322 388-11	5512 032-03	

²⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.

Coromant Capto Размер гнезда-вставки	Дополнительные сопла (заказывается отдельно)		Ключ	Переходник для ключа
	Код заказа	Размер		
C3-C4	5691 034-01	M8	5680 019-01	5680 021-02
C5-C6	5691 034-02	M10	5680 019-01	5680 021-03
C8	5691 034-03	M12	5680 019-01	5680 021-04



C11



C36



C64



G6



J2

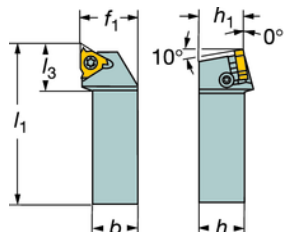
Державки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом



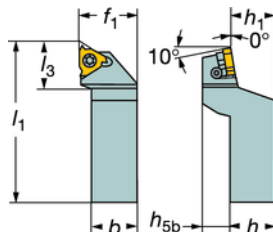
266 R/LG

266R/LFG



266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	-2°-+4°
22	1/2	0°-+3°
27	5/8	0°-+3°



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм							Hm ¹⁾
	iC	iC		b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	
	16	3/8	266R/LFG-1616-16	16	20	16	16		100	21.4	3.0
			266R/LFG-2020-16	20	25	20	20		125	21.6	3.0
			266R/LFG-2525-16	25	32	25	25		150	22.2	3.0
			266R/LFG-3225-16	25	32	32	32		150	22.2	3.0
	22	1/2	266R/LFG-2525-22	25	32	25	25		150	33.3	5.0
			266R/LFG-3232-22	32	40	32	32		170	34.3	5.0
27	5/8	266R/LFG-4040-22	40	50	40	40		250	29.7	5.0	
		266R/LFG-3225-27	32	40	32	32		170	39.0	7.5	
16	3/8	266R/LFG-4040-27	40	50	40	40		250	34.6	7.5	
		266R/LFGZ2525-16	25	32	25	25	16	150	22.2	3.0	
	22	1/2	266RFGZ3225-16	25	32	32	32	16	170	22.2	3.0
			266R/LFGZ2525-22	25	32	25	25	20	150	33.3	5.0
			266R/LFGZ3232-22	32	40	32	32	20	170	34.3	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм							ft-lbs ²⁾
	iC	iC		b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	
	16	3/8	266R/LFG-123B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2
			266R/LFG-163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-203D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-164D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.272	3.7
	22	1/2	266R/LFG-204D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-244E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.193	3.7
27	5/8	266R/LFG-205D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.455	5.5	
		266R/LFG-245E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.386	5.5	
16	3/8	266R/LFGZ123B	.750	1.000	.750	.750	.630	4.500	.870	2.2	
		266R/LFGZ163D	1.000	1.250	1.000	1.000	.630	6.000	.870	2.2	
		266RFGZ203D	1.250	1.500	1.250	1.250	.630	6.000	.870	2.2	
		266R/LFGZ164D	1.000	1.250	1.000	1.000	.787	6.000	1.272	3.7	
22	1/2	266R/LFGZ204D	1.250	1.500	1.250	1.250	.787	6.000	1.272	3.7	

¹⁾ Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт опорной пластины
	iC	iC	Угловая обработка	Угловая обработка	Наружная обработка	Наружная обработка	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	Угол наклона +1° ³⁾	5322 390-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	Угол наклона +1° ³⁾	5322 380-11	5512 032-04
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	Угол наклона +1° ³⁾	5322 388-11	5512 032-03

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.



C11



C35



C64



G6



J2

Державки CoroThread® 266

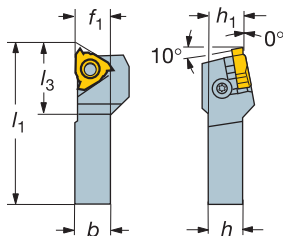
Державки для станков Swiss

Закрепление пластин винтом



266 R/LG

266R/LFA



	iC	Угол наклона от -2° до $+4^\circ$ в зависимости от опорной пластины. См. стр. С46.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм					Нм ¹⁾	
	\triangle	iC		b	f_1	h	h_1	l_1		l_3
	16	3/8	266R/LFA-1010-16-S	10	10	10	10	125	19.8	3.0
			266R/LFA-1212-16-S	12	12	12	12	125	21.3	3.0
			266R/LFA-1616-16-S	16	16	16	16	125	23.3	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм					ft-lbs ²⁾	
	\triangle	iC		b	f_1	h	h_1	l_1		l_3
	16	3/8	266R/LFA-063-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-083-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-103-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-123-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.841	2.2

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины	
	\triangle	iC	Наружная обработка	Наружная обработка		
16	3/8	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона $+1^\circ$ ³⁾	Угол наклона $+1^\circ$ ³⁾	5512 032-05
		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.



C11



C35



C64



G6



J2

Укороченные державки CoroThread 266® для быстросменной системы

QS™

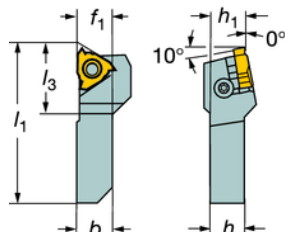

Закрепление пластин винтом

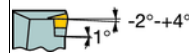


QS-266RFA



266 R/LG


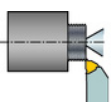


 16 3/8

 Угол наклона от -2° до $+4^\circ$ в зависимости от опорной пластины. См. стр. С46.



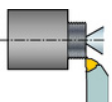
Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм						Нм ¹⁾
		iC		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	
	16	3/8	QS-266RFA-1010-16	10	10	10	10	70	19.8	3.0
			QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0
			QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм						ft-lbs ²⁾
		iC		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	
	16	3/8	QS-266RFA-063	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	3
			QS-266RFA-083	.5	.500	.5	.500	2.756	.839	3
			QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	3


1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs.

Упоры для державок см. на стр. А248.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона $+1^\circ$ 3)			Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона $+1^\circ$ 3)		Винт опорной пластины
		iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Винт пластины	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.



C11



C35



C64



G6



J2

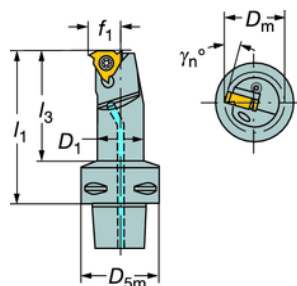
Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

Cx-266R/LKF



\triangle	iC	D_m min мм	D_m min дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	25-50	.984-1.968	-2° - $+4^{\circ}$
16	3/8	20	.787	Без опорных пластин



Размеры x и z см. в таблице на стр. C71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								HM ²⁾
	\triangle	iC		D_1	D_m min	D_m mod ¹⁾	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	C3-266R/LKF-12050-16	15.5	20	15.5	32	12.0	50	33	-15°	3.0
			C3-266R/LKF-14060-16	.610	.787	.610	1.260	.472	1.968	1.299	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-14060-16	.728	.984		1.260	.551	2.362	1.732	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-12060-16	18.5	25		40	14.0	60	38	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-17070-16	.728	.984		1.575	.551	2.362	1.496	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	40	12.0	60	37	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-17070-16	.610	.787	.610	1.575	.472	2.362	1.457	-15°	3.0
			C4-266RKF-22090-16	24.5	32		40	17.0	70	48	-15°	3.0
			C4-266RKF-22090-16	.965	1.260		1.575	.669	2.756	1.890	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-12060-16	32.0	40		40	22.0	90	69	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-12060-16	1.260	1.575		1.575	.866	3.543	2.716	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-14060-16	15.5	20	15.5	50	12.0	60	35	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-14060-16	.610	.787	.610	1.968	.472	2.362	1.378	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-17070-16	.728	.984		1.968	.551	2.362	1.417	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-17070-16	24.5	32		50	17.0	70	47	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-22090-16	.965	1.260		1.968	.669	2.756	1.850	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-22090-16	32.0	40		50	22.0	90	68	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-27105-16	1.260	1.575		1.968	.866	3.543	2.677	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	40.0	50		50	27.0	105	84	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	1.575	1.968		1.968	1.063	4.134	3.307	-15°	3.0
		C6-266R/LKF-17075-16	18.5	25		63	14.0	70	42	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-17075-16	.728	.984		2.480	.551	2.756	1.654	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-22090-16	24.5	32		63	17.0	75	48	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-22090-16	.965	1.260		2.480	.669	2.953	1.890	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-27105-16	32.0	40		63	22.0	90	64	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-27105-16	1.260	1.575		2.480	.866	3.543	2.520	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-27105-16	40.0	50		63	27.0	105	80	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-27105-16	1.575	1.968		2.480	1.063	4.134	3.150	-15°	3.0	

1) Модификация цилиндра оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

Продолжение...

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины

\triangle	iC	Размер	D_m min мм	D_m min дюйм	Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины
					Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	
16	3/8	C3-C5	20	.787	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	C3-C4	25	.984	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	C5-C6	25-50	.984-1.968	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.



C11



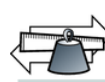
C42



C65



G6



J2

Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

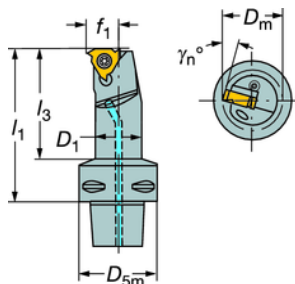
Закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ

B



266 R/LL

Cx-266R/LKF



\triangle	iC	D_m min мм	D_m min дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
22	1/2	32-50	1.260-1.968	$-2^{\circ} \sim +4^{\circ}$
22	1/2	25	.984	Без опорных пластин
				2°



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

C

Продолжение...

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Нм ²⁾
	\triangle	iC		D_1	D_m min	D_m mod ¹⁾	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	22	1/2	C4-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	40	15.0	65	42	-15°	5.0
			C4-266RKF-19070-22	.728	.984	.906	1.575	.591	2.559	1.654	-15°	5.0
			C4-266RKF-22090-22	25.0	32	40	40	19.0	70	48	-15°	5.0
			C4-266RKF-22090-22	.984	1.260	1.575	.748	2.756	1.890	-15°	5.0	
			C4-266RKF-27080-22	31.5	40	40	22.0	90	69	-15°	5.0	
			C4-266RKF-27080-22	1.240	1.575	1.575	.866	3.543	2.716	-15°	5.0	
			C4-266RKF-27080-22	39.5	50	40	27.0	80	60	-15°	5.0	
			C4-266RKF-27080-22	1.555	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362	-15°	5.0	
			C5-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	50	15.0	65	41	-15°	5.0
			C5-266R/LKF-27105-22	.728	.984	.906	1.968	.591	2.559	1.614	-15°	5.0
			C5-266R/LKF-27105-22	40.0	50	50	26.9	105	84	-15°	5.0	
			C5-266RKF-19070-22	1.575	1.968	1.968	1.059	4.134	3.307	-15°	5.0	
			C5-266RKF-19070-22	25.0	32	50	19.0	70	47	-15°	5.0	
			C5-266RKF-22090-22	.984	1.260	1.968	.748	2.756	1.850	-15°	5.0	
			C5-266RKF-22090-22	32.0	40	50	22.0	90	68	-15°	5.0	
			C5-266RKF-22090-22	1.260	1.575	1.968	.866	3.543	2.677	-15°	5.0	
		C6-266R/LKF-27105-22	40.0	50	63	26.9	105	80	-15°	5.0		
		C6-266R/LKF-27105-22	1.575	1.968	2.480	1.059	4.134	3.150	-15°	5.0		
		C6-266RKF-19075-22	25.0	32	63	19.0	75	48	-15°	5.0		
		C6-266RKF-19075-22	.984	1.260	2.480	.748	2.953	1.890	-15°	5.0		
		C6-266RKF-22090-22	31.5	40	63	22.0	90	64	-15°	5.0		
		C6-266RKF-22090-22	1.240	1.575	2.480	.866	3.543	2.520	-15°	5.0		

1) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С42

2) Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины				Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины
\triangle	iC	D_m min мм	D_m min дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° 1)	Угол наклона +1° 1)	
22	1/2	25	.984	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	32-50	1.260-1.968	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.

J



J2



C35



C65



G6

Оправки CoroThread® 266

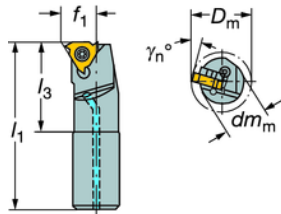
Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

266R/LKF-R

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix



\triangle	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	20-25	.750-1.000	-2°-+4°
22	1/2	25	1.000	
				Без опорных пластин
16	3/8	16	.625	2°
22	1/2	20	.750	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм							Hm ²⁾
	\triangle	iC		dm_m	$D_m \min$	$D_m \text{ mod}^{1)}$	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	266R/LKF-16-16-R	16	20	15.5	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16-R	20	25		14.0	140	28.7	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16-R	25	32		17.0	180	28.8	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20-22-R	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
266R/LKF-25-22-R			25	32		19.0	180	34.6	-15°	5.0	
			Сплав								
16	3/8	266R/LKF-16-16-RE	16	20		12.0	200	33.2	-15°	3.0	

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм							ft-lbs ³⁾
	\triangle	iC		dm_m	$D_m \min$	$D_m \text{ mod}^{1)}$	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	266R/LKF-D10-3-R	.625	.790	.630	.472	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3-R	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3-R	1.000	1.260		.669	12	1.140	-15°	2.2
	22	1/2	266R/LKF-D12-4-R	.625	.984	.906	.591	10	1.346	-15°	3.7
266R/LKF-D16-4-R			1.000	1.260		.669	12	1.341	-15°	3.7	
			Сплав								
16	3/8	266R/LKF-D10-3-RE	.625	.787		.472	10	1.060	-15°	2.2	
		266RKF-D12-3-RE	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2	

1) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С42

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

3) Момент затяжки, ft-lbs.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины				Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт опорной пластины
\triangle	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾
16	3/8	16	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-	-	-
16	3/8	20	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05	5512 032-05
16	3/8	25	1.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05	5512 032-05
22	1/2	20	.750	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-	-	-
22	1/2	25	1.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5322 379-11	5512 032-04	5512 032-04

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.



Оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

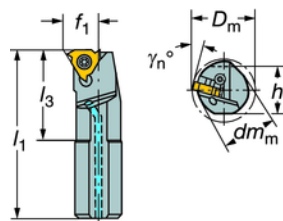
Цилиндрический хвостовик с лыской

266R/LKF

Цилиндрический хвостовик с лыской



266 R/LL



\triangleleft	iC	dm _m мм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	20-50	-2°-+4°
22	1/2	25-50	1°
27	5/8	40	0°-+3°



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Размеры, мм									
	\triangleleft	iC	Код заказа	dm _m	D _m min	D _m mod ¹⁾	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	HM ²⁾
	16	3/8	266R/LKF-16-16	16	20	15.5	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16	20	25		14.0	18	250	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16	25	32		17.0	23	300	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-32-16	32	40		22.0	30	250	30.9	-15°	3.0
			266R/LKF-40-16	40	50		27.0	37	300	31.5	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-50-16	50	63		35.0	49	350	40.2	-15°	3.0
			266R/LKF-20-22	20	25	23	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22	25	32		19.0	23	300	34.6	-15°	5.0
			266R/LKF-32-22	32	40		21.9	30	250	37.7	-15°	5.0
			266R/LKF-40-22	40	50		26.9	37	300	38.2	-15°	5.0
27	5/8	266R/LKF-50-22	50	63		34.9	47	350	45.7	-15°	5.0	
		266R/LKF-40-27	40	50		26.9	37	300	47.2	-10°	7.5	

1) Модификацию оправок для работы в отверстиях малого диаметра см. ниже.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины			Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° ¹⁾		Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° ¹⁾		Винт опорной пластины
\triangleleft	iC	dm _m									
16	3/8	16	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-	-	-	-	-
16	3/8	20	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032	5512 032-05
16	3/8	25-50	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05	5512 032-05
22	1/2	20	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-	-	-	-	-
22	1/2	25-50	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 380-11	5322 380-11	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5512 032-04
27	5/8	40	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 388-11	5322 388-11	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5512 032-03

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.

Смещение цилиндрического хвостовика для обработки отверстий малого диаметра.

Оправки для внутренней обработки могут быть легко модифицированы для работы в отверстиях малого диаметра. После модификации оправки не много потеряют в жесткости при использовании рекомендованных значений (D_m mod). Если Вы хотите, чтобы модификацию произвели на Sandvik Coromant, то это должно быть оформлено по специальному запросу.



J2



C35



C65



G6

Оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

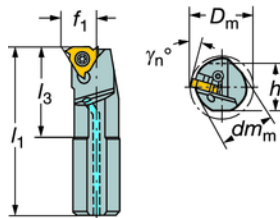
Цилиндрический хвостовик с лыской


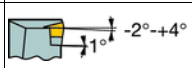
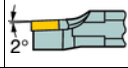
266R/LKF

Цилиндрический хвостовик с лыской



266 R/LL



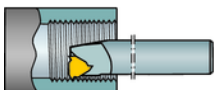
	iC	dm_m дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	.750-2.000	
22	1/2	1.250-2.000	
			Без опорных пластин
16	3/8	.625	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм								ft-lbs ²
	iC	dm_m		dm_m	$D_m \text{ min}$	$D_m \text{ mod}^{1)}$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	266R/LKF-D10-3	.625	.790	.630	.472	.563	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3	.750	.980		.551	.709	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3	1.000	1.260		.669	.910	12	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D20-3	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.220	-15°	2.2
			266R/LKF-D24-3	1.500	1.970		1.063	1.378	15	1.260	-15°	2.2
			266R/LKF-D32-3	2.000	2.480		1.378	1.874	16	1.580	-15°	2.2
	22	1/2	266R/LKF-D20-4	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.742	-15°	3.7
			266R/LKF-D24-4	1.500	1.970		1.063	1.378	15	2.012	-15°	3.7
			266R/LKF-D32-4	2.000	2.480		1.378	1.874	16	2.059	-15°	3.7

¹⁾ Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С42

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

Основные комплектующие

Размер пластины			Винт пластины				Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины
iC	dm_m	dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	Угол наклона +1° ¹⁾	
16	3/8	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-	-	-	-	
16	3/8	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05	
16	3/8	1.000-2.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05	
22	1/2	1.250-2.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 380-11	5322 379-11	5322 379-11	5322 379-11	5512 032-04	

¹⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.



J2



C35



C65



G6

CoroThread® 254

Закрепление пластин винтом

254R/LKF-R

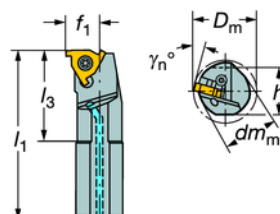
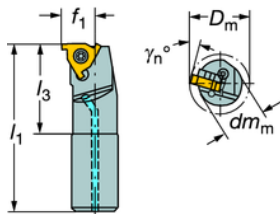
Цилиндрический
хвостовик
С канавкой для установки
во втулке EasyFix

254R/LKF

Цилиндрический
хвостовик с лыской



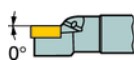
266R/LL,
254R/LG¹⁾



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Обработка канавок под стопорные кольца

Для больших диаметров,
используйте оправки 266R/LKF
с опорной пластиной 0°.



Без опорной
пластины.

1) Применяя пластины CoroThread 254 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

Г Цилиндрический хвостовик

Показано правое
исполнение

Основная область применения	Размер пластины Δ iC	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
		мм	TPI		dm_m	$D_m \text{ min}$	$D_m \text{ mod}^3$	f_1	l_1	l_3	γ_n
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	Стальной хвостовик						
					254R/LKF-16-16-R	.16	.20	.155	.120	.125	.027
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	Стальной хвостовик						
					254R/LKF-20-22-R	.20	.25	.23	.150	.140	.342

Н Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	Размер пластины Δ iC	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
		мм	TPI		dm_m	$D_m \text{ min}$	$D_m \text{ mod}^3$	f_1	l_1	l_3	γ_n
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	Стальной хвостовик						
					254R/LKF-16-16	.16	.20	.155	.120	.125	.027
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	Стальной хвостовик						
					254R/LKF-20-22	.20	.25	.23	.150	.250	.342

2) Модификация цилиндра, оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С42

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. А324

И Основные комплектующие

Размер пластины

Δ iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)

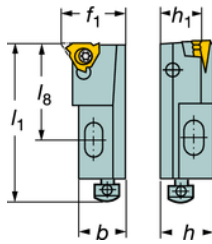


Резцовые вставки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом



266 R/LL



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	
22	1/2	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Нм ¹⁾
	iC	iC		b	f_1	l_1	h	h_1	l_8	γ_n	
	16	3/8	266R/LKF-16CA-16	19	25.0	63	21	16	38	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20CA-22	.748	.984	2.480	.827	.630	1.496		5.0
				16	25.0	70	21	20	40	-15°	
				.630	.984	2.756	.827	.787	1.575		

1) Момент затяжки, Нм

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.

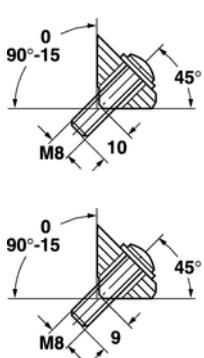
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Основные комплектующие

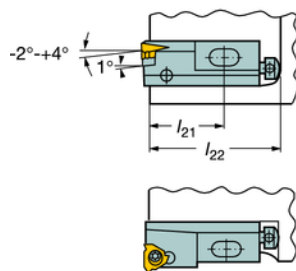
Размер пластины	Винт пластины		Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины
	iC	iC	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° ²⁾	Угол наклона +1° ²⁾	Угол наклона +1° ²⁾	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5322 379-11	5512 032-04

2) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С46.

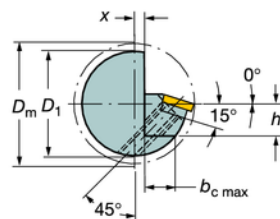
Присоединительные размеры для резцовых вставок



16CA



20CA



$$D_1 = 2 \sqrt{h_1^2 + (b_{c \max} + (-) x)^2}$$

$$x = \frac{D_m}{2} - f_1$$

Угол наклона от -2° до +4° в зависимости от опорной пластины. См. стр. С46.

Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	D_m min	D_1 min	x	l_{21} min	l_{22}	h_1	b_c max
266R/LKF-16CA-16	55	50	4.47	35	60	16	15
	2.165	1.969	.176	1.378	2.362	.630	.591
266R/LKF-20CA-22	60	55	6.63	37	67	20	12.2
	2.362	2.165	.261	1.460	2.638	.787	.480



J2



C35



C65



G6

Выбор опорной пластины

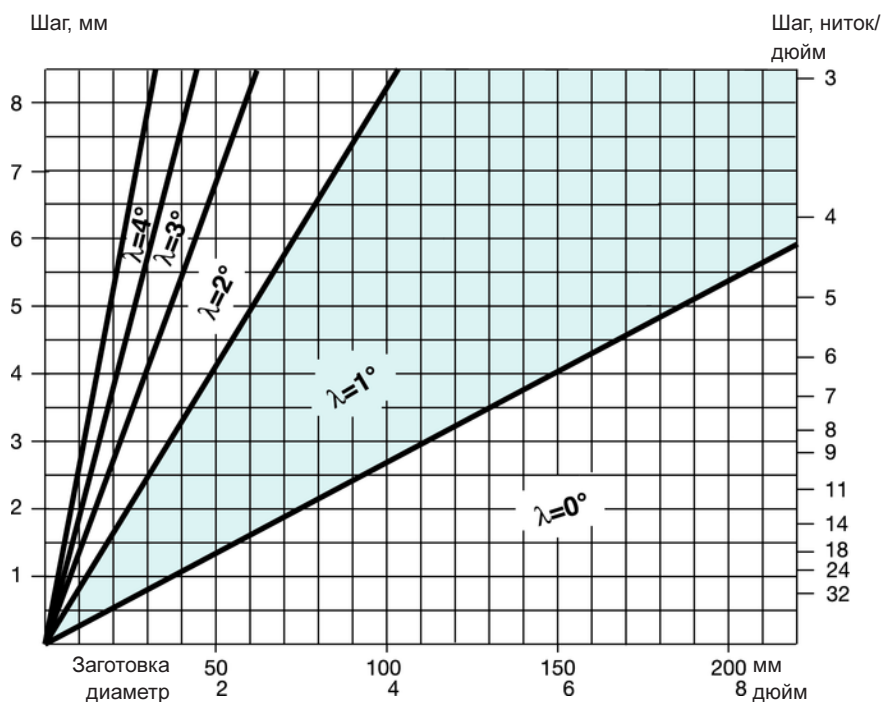
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:




$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины		Угол наклона	Опорные пластины	
	мм (TPI)	 iC			
0.5-3.0 (32-6)	16	3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5-7.0 (11.5-4)	22	1/2	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0 (5-3)	27	5/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

¹ Поставляются с инструментом.

Внимание!

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

Выбор опорной пластины

ТPI	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Шаг, мм	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

P = Шаг

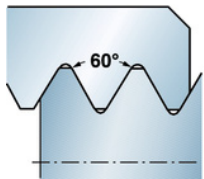
d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки

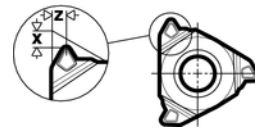
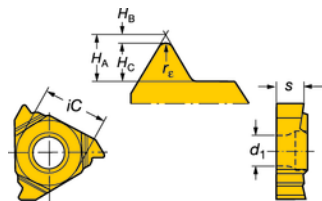
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

V-профиль 60°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

x = 0.68 мм (.0268")
z = 0.9 мм (.0354")

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
11	1/4	1.0-2.0	24-12	6.35	2.8 (.110) 3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

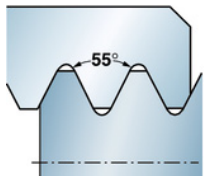
Внутренняя

iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P M K N S H												
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	$r_ε$ мм	$r_ε$ дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125							
11	1/4	1-2.00	R166.0L-11VM01-001 L166.0L-11VM01-001 R166.0L-11VM01C001	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
											★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
											P20	M20	K15	N25	S20	H20						

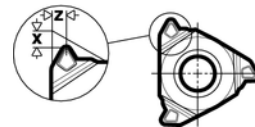
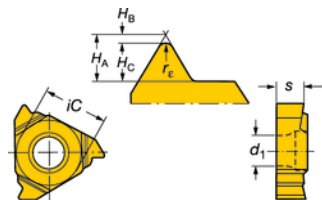
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★ = Первый выбор

V-профиль 55°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

x = 0.68 мм (.0268")
z = 0.9 мм (.0354")

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
11	1/4	28-14	6.35	2.8 (.110) 3.17 (.125)

Tailor Made

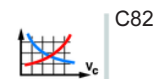
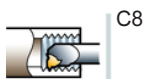
Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См.стр.В 17.

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P M K N S H											
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	$r_ε$ мм	$r_ε$ дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125						
11	1/4	R166.0L-11VW01-001 L166.0L-11VW01-001	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
											★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
											P20	M20	K15	N25	S20	H20				

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★ = Первый выбор

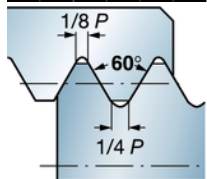
1) Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C58.



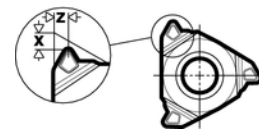
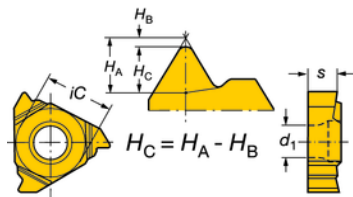
Метрическая 60° Полный профиль.

Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности

P M K N S H



Однозубая



ISO 965-1998 Класс точности 6

Показано правое исполнение для наружной резьбы
или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
11	1/4	0.5-2.0	6.35	2.8 (.110) 3.17 (.125)

Taylor Made

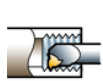
Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Внутренняя

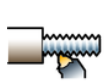
iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P M K N S H									
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	x, мм	x, дюйм	z мм	z дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125						
11	1/4	0.50	R/L166.0L-11MM01-050	0.32	.0126	0.03	.0012	0.68	.0268	0.5	.0197	★	★	★	★	★	★	★	★	
		0.75	R/L166.0L-11MM01-075	0.47	.0185	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.00	R166.0L-11MM01-100 L166.0L-11MM01-100	0.64	.0252	0.06	.0024	0.68	.0268	0.8	0.315	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.25	R/L166.0L-11MM01-125	0.79	.0311	0.07	.0028	0.68	.0268	0.8	.0314	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.50	R166.0L-11MM01-150 L166.0L-11MM01-150	0.96	.0378	0.09	.0035	0.68	.0268	1.1	.0433	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.75	R/L166.0L-11MM01-175	1.11	.0437	0.11	.0043	0.68	.0268	1.05	.0413	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		2.00	R166.0L-11MM01-200 L166.0L-11MM01-200	1.27	.0500	0.12	.0047	0.58	.0228	0.92	.0362	★	★	★	★	★	★	★	★	★
												P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

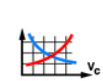
★ = Первый выбор



C8



C7



C82



C86



C2



J3

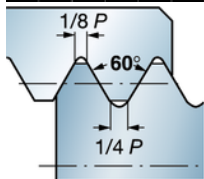


I8

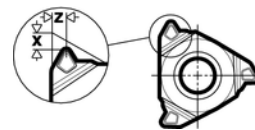
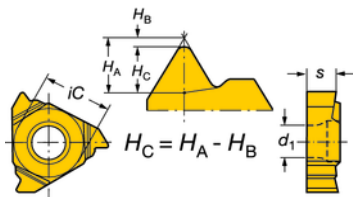
UN 60° Полный профиль.

Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности

P M K N S H



Однозубая



ISO 5864-1978

Класс точности 2B - внутренняя резьба

Класс точности 2A - наружная резьба

Показано правое исполнение для наружной резьбы
или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
11	1/4	32-14	6.35	2.8 (.110) 3.17 (.125)

Taylor Made

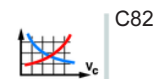
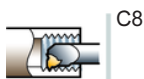
Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как ТМ! См. стр. J 3.

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Размеры, мм, дюйм										P M K N S H							
		Код заказа		H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	x, мм	x, дюйм	z, мм	z, дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1020	1020	1020	1020	1020		
11	1/4	32	R/L166.0L-11UN01-320	0.50	.0197	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★	★	★	★	★	★		
		28	R/L166.0L-11UN01-280	0.58	.0228	0.05	.0020			0.8	.0315	★	★	★	★	★	★	★	
		24	R/L166.0L-11UN01-240	0.67	.0264	0.06	.0024			0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	
		20	R/L166.0L-11UN01-200	0.80	.0315	0.07	.0028			0.9	.0354	★	★	★	★	★	★	★	★
		18	R/L166.0L-11UN01-180	0.89	.0350	0.08	.0031			1.0	.0394	★	★	★	★	★	★	★	★
		16	R/L166.0L-11UN01-160	1.00	.0394	0.09	.0035			1.0	.0394	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	R/L166.0L-11UN01-140	1.13	.0445	0.11	.0043			1.05	.0413	★	★	★	★	★	★	★	★
											P20	M20	K15	N25	S20	H20			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

Прижим клин-прихватом сверху



Sx-R/L166.5FA

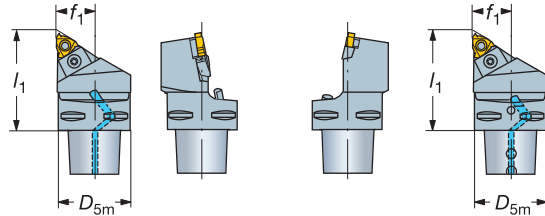
Sx-R/L166.5FAZ

Для перевернутого
положения инструмента



266 R/LG

Используется с пластинами
CoroThread 266



16 3/8

Угол наклона зависит от
опорной пластины, см.
стр. С46.



Размеры x и z см. в
таблице на стр.С71.

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Нм ¹⁾
		iC		D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	f ₁ мм	f ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	
	16	3/8	C3-R/L166.5FA-17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R/L166.5FA-21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R/L166.5FA-26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R/L166.5FA-33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7
	16	3/8	C3-R166.5FAZ17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R166.5FAZ21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R166.5FAZ26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R166.5FAZ33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7

¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины					Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	
	iC	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Правое исполнение	Левое исполнение
16	3/8	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

¹⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С58.



C4



C53



C66



G6



C2



J2

Призматические державки T-Max U-Lock®

Прижим клин-прихватом сверху

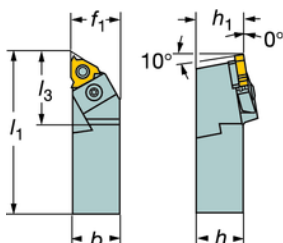
Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра



266 R/LG

Используется с пластинами CoroThread 266

R/L166.5FA



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С46.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С71.

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						
		iC	мм	TPI		b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Нм ¹⁾
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R/L166.5FA-1212-16	12	12.5	12	12	80	30.4	1.7
					R/L166.5FA-1616-16	16	16.5	16	16	100	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2020-16	20	20.5	20	20	125	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2525-16	25	25.5	25	25	150	30.4	1.7

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, дюйм						
		iC	мм	TPI		b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	ft-lbs ²⁾
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R166.5FA-083	.500	.520	.500	.500	3.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-103	.625	.645	.625	.625	4.000	1.200	0.9
					R/L166.5FA-123B	.750	.770	.750	.750	4.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-163D	1.000	1.020	1.000	1.000	6.000	1.200	0.9
					R166.5FA-203D	1.250	1.289	1.250	1.250	6.000	1.200	0.9

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер					Опорная пластина ³⁾ Угол наклона +1°	
	iC	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Правое исполнение	Левое исполнение
16	3/8	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С58.



C4



C52



C67



G6



C2

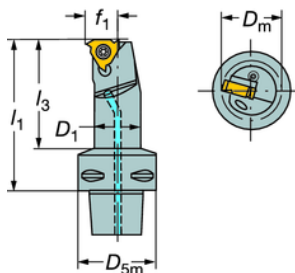


J2

Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ



	iC		Без опорной пластины.
11	1/4	2°	

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С71.

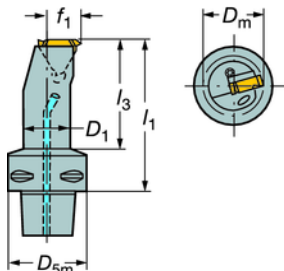
Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Нм ¹⁾
		iC	мм	TPI		D_1	$D_{m \min}$	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R/L166.0KF-12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R/L166.0KF-12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.968	1.299	0.9
						.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	

¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для перевернутого положения инструмента



	iC		Без опорной пластины.
11	1/4	2°	

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Нм ¹⁾
		iC	мм	TPI		D_1	$D_{m \min}$	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R166.0KFZ12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R166.0KFZ12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.968	1.299	0.9
						.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	

¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		iC	D_1	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	11	1/4	.630	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



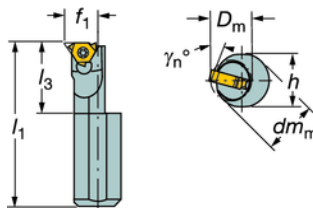
Оправки T-Max U-Lock®

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской



R166.0KF



	iC		2°	Без опорной пластины.
11	1/4			



Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							
		iC	мм	TPI		dm_m	$D_m \min$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	Нм ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
					R/L166.0KF-16-1625-11B	16	16	10.5	15	150	25.9	-15	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, дюйм							
		iC	мм	TPI		dm_m	$D_m \min$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	0.625	0.5	.394	.570	5.000	.820	-15	0.7
					R166.0KF-D10-D1016-2B	0.625	0.63	.413	.563	6.000	1.030	-15	0.7

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC		
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



C4



C54



C68



G6



C2



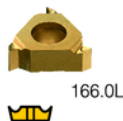
J2

Твердосплавные и стальные оправки T-Max U-lock®

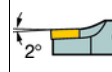
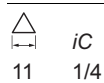
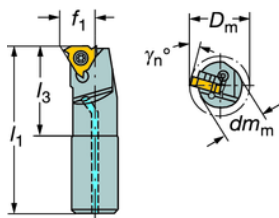
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Закрепление пластин винтом



R166.0KF



Без опорной пластины.



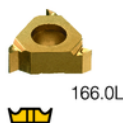
Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С71.

Показано правое исполнение

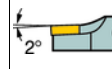
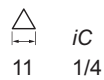
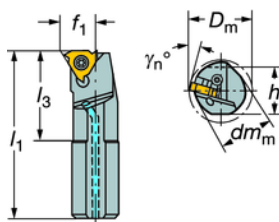
Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						
	\triangleleft	iC	мм	TPI		$d_{m\min}$	$D_{m\min}$	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R166.0KF-10E-11	10	12	7.2	150	21.0	-15	0.9
					R166.0KF-12E-11	12	16	9	180	25.0	-15	0.9

Цилиндрический хвостовик с лыской



R166.0KF...2C



Без опорной пластины.



Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С71.

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, дюйм							
	\triangleleft	iC	мм	TPI		$d_{m\min}$	$D_{m\min}$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-D06C-2C	0.375	0.5	.295	.359	6.000	.880	-15	0.7
					R/L166.0KF-D08C-2C	0.5	0.63	.354	.484	8.000	.930	-15	0.7

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs.

Втулку для подвода СОЖ см. на стр. А324

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
\triangleleft	iC		
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



C4



C54



C67



G6



C2



J2

Оправки T-Max U-Lock®

Цилиндрический хвостовик

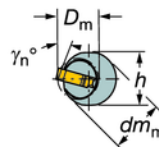
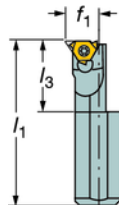
Закрепление пластин винтом

R154.0KF

Цилиндрический хвостовик с лыской



Размеры x и z см. в
таблице на стр.С71.



0°
Без опорной пластины.

Показано правое исполнение

Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
	\triangle	iC	мм	TPI		dm_m	$D_m \min$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	Hm ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R154.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
						.630	.472	.394	.5906	4.921	.823	-15	0.9

¹⁾ При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С58.

R = Правое исполнение

²⁾ Момент затяжки, Нм

Втулку для подвода СОЖ см. на стр. А324

Основные комплектующие

Размер пластины		
\triangle	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



C4



C54



C67



G6









C2



J2

Выбор опорной пластины

T-Max U-Lock®

Диапазон шагов мм (ниток/дюйм)(TPI)	Размер пластины		Угол наклона	Опорные пластины для инструмента типа 166.4, 466.4 и 566.4 (быстросменный винт)		Опорные пластины для инструмента типа 166.5 (клин)	
		<i>iC</i>		 	Усиленные	 	Правое исполнение
0.5–3.0 (32-6)	16	3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 361-22 5322 361-21 5322 361-10 ¹⁾ 5322 361-11 ²⁾ 5322 361-12 5322 361-13 5322 361-14	– – – 5322 363-11 5322 363-12 5322 363-13 5322 363-14	– – 5322 371-10 ¹⁾ 5322 371-11 ²⁾ 5322 371-12 5322 371-13 5322 371-14	– – 5322 372-10 ¹⁾ 5322 372-11 ²⁾ 5322 372-12 5322 372-13 5322 372-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22	1/2	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 365-22 5322 365-21 5322 365-10 ¹⁾ 5322 365-11 ²⁾ 5322 365-12 5322 365-13 5322 365-14	– – – 5322 367-11 5322 367-12 5322 367-13 5322 367-14		
Диапазон шагов мм (ниток/дюйм)(TPI)	Размер пластины		Угол наклона	Опорные пластины для инструмента типа 166.0 и 566.0 (винт T-Max U)			
		<i>iC</i>		Наружная Правое исполнение	Внутренняя Правое исполнение		
8.0 (5-3)	27	5/8	0° 1° 2° 3°	5322 385-10 5322 383-11 ²⁾ 5322 385-12 5322 385-13	5322 386-10 5322 383-11 ²⁾ 5322 386-12 5322 386-13		

1) Обязательна для пластин U-Lock R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца.

2) Поставляются с инструментом.

Внимание!

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после устанковки в державку, например:
 5322 361-11 = знак + , величина 1°, угол + 1°;
 5322 361-21 = знак - , величина 1°, угол - 1°.


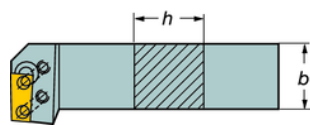
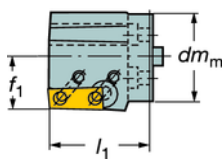
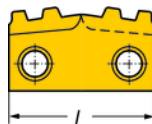
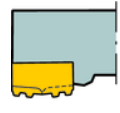
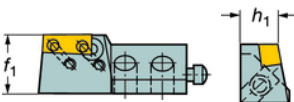
Опорные пластины при быстросменном креплении винтом через отверстие в инструменте типа 166.4 симметричны. Опорные пластины в инструменте типа 166.5, где режущие пластины крепятся клином, бывают правого или левого исполнения.

Система обозначения инструмента T-Max Twin-Lock®

Державки T-Max Twin-Lock®

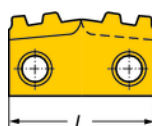
R	166.39	FG	-	3232	-	24
1	2	3		4		5

1 Исполнение инструмента	2 Основной код
R = Правое исполнение	166.39 = Державка прямоугольного сечения Twin-Lock® 466.39 = Резцовая вставка Twin-Lock® 566.39 = Резцовые головки Twin-Lock® SL

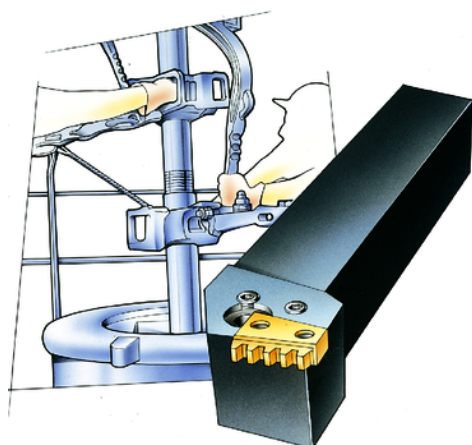
3 Тип инструмента	4 Размеры инструмента, мм	5 Размер пластины, мм
Наружная  FG	Державка прямоугольного сечения $h \times b$  Резцовые головки T-Max Twin-Lock® SL $dm_m \times l_1 \times f_1$ 	Длина пластины l , мм $l = 24.0$ мм (.945") 
Внутренняя  KF	Резцовая вставка $h_1 \times f_1$ 	

Пластины T-Max Twin-Lock®

R	166.39	G	-	24	RD1	3	-	080
1	2	3		4	5	6		7

1 Исполнение вставок	2 Основной код	3 Вид обработки	4 Размер пластины
R = правое исполнение	166.39 = T-Max Twin-Lock®	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	Длина l , мм $l = 24.0$ мм (.945") 
5 Профиль резьбы	6 Число зубьев на режущей части пластины	7 Шаг	
RD0 = API круглая для обжимных и обсадных труб RD1 = API круглая для обжимных и обсадных труб BU1 = API Buttress = 13 3/8" (3/4" дюйм/фут) BU2 = API Buttress = 16" (1"дюйм/фут)	Варируется от 2 до 4	Число ниток/дюйм x 10	

Система T-Max Twin-Lock

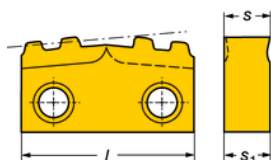


Пластины и инструмент T-Max Twin-Lock® применяются в отраслях, связанных с добычей и переработкой нефти и нефтепродуктов, особенно, при производстве обсадных и обжимных труб и трубных соединений с большой пропускной способностью.

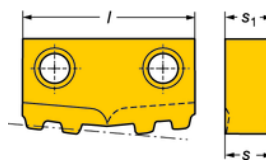
Точность индексации, надежность режущей кромки и хорошая стойкость инструмента позволяют использовать его в современном производстве замковых резьб и других резьбовых соединений сложного профиля.

Пластины для обработки внутренней и наружной резьбы обсадных и насосно-компрессорных труб

Наружная



Внутренняя



Размеры: $l = 24.0$ (.945") $s_1 = 6.4$ (.252") $s = 6.35$ (.250")

Номенклатура резьбовых соединений, мм (дюйм)	Тип резьбы	Шаг	Конусность	Код заказа	Число зубьев		
						GC	GC
	Двусторонняя пластина	TPI	дюйм/фут			1125	4125
Насосно-компрессорные трубы по API: без высадки NU 1.050" – 3 1/2" с наружной высадкой EU 1.050" – 1.900" API IJ Tubing 1.315" – 2 1/16"	API Круглая Vee	10	3/4	Наружная обработка R166.39G-24RD03-100 Внутренняя обработка R166.39L-24RD04-100 ¹⁾	3+3 4+4	☆	
API NU Tubing 4" – 4 1/2" API EU Tubing 2 3/8" – 4 1/2"	API Круглая Vee	8	3/4	Наружная обработка R166.39G-24RD13-080 Внутренняя обработка R166.39L-24RD04-080 ¹⁾	3+3 4+4	☆	
Обсадные трубы по API: с короткой и треугольной резьбой SR 4 1/2" – 2 0"		8	3/4			☆	
С длинной треугольной резьбой LR 4 1/2" – 20"							
Обсадные трубы с резьбой Buttress (трапецеидальной) по API 4 1/2" – 13 3/8"	API Buttress	5	3/4	Наружная обработка R166.39G-24BU12-050 Внутренняя обработка R166.39L-24BU12-050 ¹⁾	2+2	☆	
	API Buttress	5	3/4			☆	
Обсадные трубы с резьбой Buttress (трапецеидальной) по API ≥ 1 6"	API Buttress	5	1	Наружная обработка R166.39G-24BU22-050 Внутренняя обработка R166.39L-24BU22-050 ¹⁾	2+2	☆	
	Черновая	5	1				☆

1) Применяются в державках, обеспечивающих угол наклона режущей кромки 10°.

R = Правое исполнение



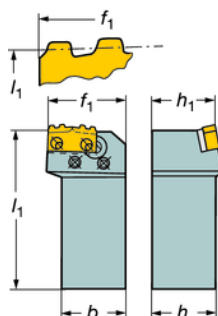
T-Max Twin-Lock®

Прижим рычагом за отверстие



R166.39G/L

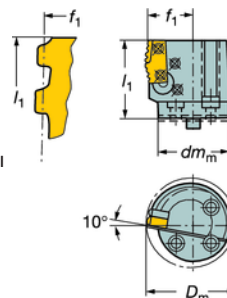
Державки
R166.39FG



Линия среднего диаметра резьбы

Линия среднего диаметра резьбы

Резцовые головки SL
R 566.39KF



Показано правое исполнение

Державки прямоугольного сечения

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁
	10-5	R166.39FG-3232-24	32	38.6	32	32	148.4
			1.260	1.520	1.260	1.260	5.842

R = Правое исполнение

Резцовые головки T-Max Twin-Lock® SL

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм			
				dm _m	D _m min	f ₁	l ₁
	10-5	R566.39KF-404527-24	40	40.00	60.30	25.80	44.20
				1.575	2.374	1.016	1.740

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
R166.39FG	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-02
R566.39KF	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01



C60



C70



G6



C2



J2

A

T-Max Twin-Lock®

Резцовая вставка

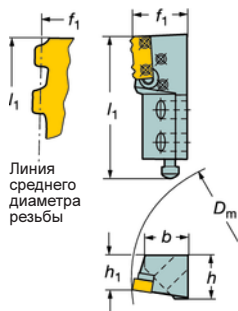
Прижим рычагом за отверстие

B



R166.39G/L

R 466.39KF



C

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					
	ТPI		D_m min	b	f_1	h	h_1	l_1
	10-5	R466.39KF-1832-24	114.00	25	30.0	24	18	80.0
			4.488	.984	1.181	.945	.709	3.150

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

G

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
24	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-01

H

I

J



C60



C70



C2

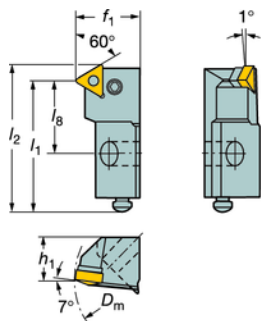


J2

Резцовая вставка T-Max P для чернового резбонарезания

Прижим рычагом за отверстие

R 466.3KW



Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	\triangle	/C	мм	TPI		D_m min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R466.3KW-2030-16	79.00	29.7	26	20	59.3	67.0	29.36
						3.110	1.170	1.024	.787	2.335	2.638	1.156

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
\triangle 16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M



A35



C70



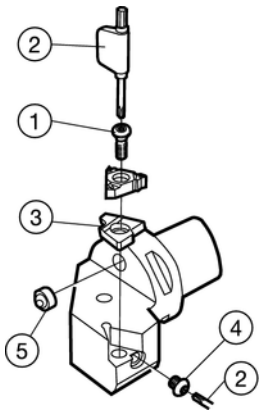
C2



J2

CoroThread® 266 для наружной обработки

Призматический хвостовик/ Coromant Capto®



Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

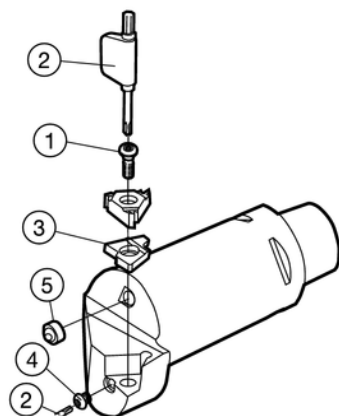
Код инструмента	5
C3-C4	5691 034-01
C5-C6	5691 034-02
C8	5691 034-03

		1	2	3	4	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1° Правое исполнение	Левое исполнение Наружная резьба	Винт опорной пластины
Державки	Coromant Capto®	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
266R/LFG-1616-16	C3-266R/LFG-22040-16					
266R/LFG-2020-16	C4-266R/LFG-27050-16					
266R/LFG-2525-16	C5-266R/LFG-35060-16					
266R/LFG-3225-16	C6-266R/LFG-45065-16					
266R/LFGZ2525-16	C8-266R/LFG-55080-16					
266RFGZ3225-16	C4-266RFGZ27050-16					
266R/LFG-123B	C5-266RFGZ35060-16					
266R/LFG-163D	C6-266RFGZ45065-16					
266R/LFG-203D						
266R/LFGZ123B						
266R/LFGZ163D						
266RFGZ203D						
266R/LFA-1010-16-S						
266R/LFA-1212-16-S						
266R/LFA-1616-16-S						
266R/LFA-063-S						
266R/LFA-083-S						
266R/LFA-103-S						
266R/LFA-123-S						
QS-266RFA-1010-16						
QS-266RFA-1212-16						
QS-266RFA-1616-16						
QS-266RFA-063						
QS-266RFA-083						
QS-266RFA-103						
266R/LFG-164D	C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
266R/LFG-204D	C4-266R/LFG-27050-22					
266R/LFG-244E	C5-266R/LFG-35060-22					
266R/LFGZ164D	C6-266R/LFG-45065-22					
266R/LFGZ204D	C8-266R/LFG-55080-22					
266R/LFG-2525-22	C4-266R/LFGZ27050-22					
266R/LFG-3232-22	C5-266R/LFGZ35060-22					
266R/LFG-4040-22	C6-266R/LFGZ45065-22					
266R/LFGZ2525-22						
266R/LFGZ3232-22						
266R/LFG-205D	C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03
266R/LFG-245E	C6-266R/LFGZ45065-27					
266R/LFG-3232-27						
266R/LFG-4040-27						

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

CoroThread® 266 для внутренней обработки

Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto



Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Оправки	Coromant Capto®	1		2		3		4	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1° Правое исполнение	Левое исполнение для внутренней резьбы	Винт опорной пластины			
254R/LKF-16-16-R 254R/LKF-16-16		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-	-	-	-
266R/LKF-16-16 266R/LKF-16-16 R 266R/LKF-D10-3 266R/LKF-D10-3R 266R/LKF-16-16-RE 266R/LKF-D10-3-RE	C3-266R/LKF-12050-16 C4-266R/LKF-12060-16 C5-266R/LKF-12060-16 -	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-	-	-	-
266R/LKF-20-16 266R/LKF-20-16-R 266R/LKF-D12-3 266R/LKF-D12-3-R 266RKF-D12-3-RE	C3-266R/LKF-14060-16 C4-266R/LKF-14060-16	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11			5512 032-05	
266R/LKF-25-16 266R/LKF-32-16 266R/LKF-40-16 266R/LKF-50-16 266R/LKF-D16-3 266R/LKF-D20-3 266R/LKF-D24-3 266R/LKF-D32-3 266R/LKF-25-16-R 266R/LKF-D16-3-R 266RKF-D16-3-R	C4-266R/LKF-17070-16 C4-266RKF-22090-16 C5-266R/LKF-14060-16 C5-266R/LKF-17070-16 C5-266R/LKF-22090-16 C5-266R/LKF-27105-16 C6-266R/LKF-14070-16 C6-266R/LKF-17075-16 C6-266R/LKF-22090-16 C6-266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11			5512 032-05	
266R/LKF-20-22 266R/LKF-20-22-R 266R/LKF-D12-4-R 254R/LKF-20-22-R 254R/LKF-20-22	C4-266R/LKF-15065-22 C5-266R/LKF-15065-22 - -	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-			-	-
266R/LKF-D20-4 266R/LKF-D24-4 266R/LKF-D32-4 266R/LKF-25-22 266R/LKF-25-22-R 266R/LKF-D16-4-R 266R/LKF-32-22 266R/LKF-40-22 266R/LKF-50-22 266R/LKF-40-27	C5-266R/LKF-27105-22 C6-266R/LKF-27105-22 C4-266RKF-19070-22 C4-266RKF-22090-22 C4-266RKF-27080-22 C5-266RKF-19070-22 C5-266RKF-22090-22 C6-266RKF-19075-22 C6-266RKF-22090-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11			5512 032-04	
		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11			5512 032-03	
Резцовые вставки									
266R/LKF-16CA-16 266R/LKF-20CA-22	C6-266RKF-22090-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 388-11	5322 387-11			5512 032-04	

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

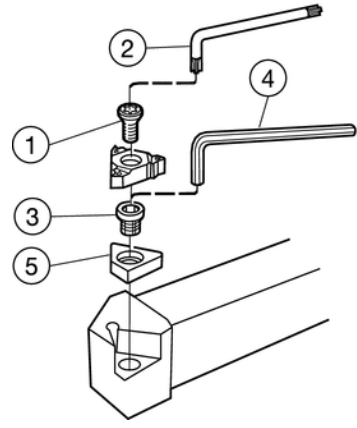
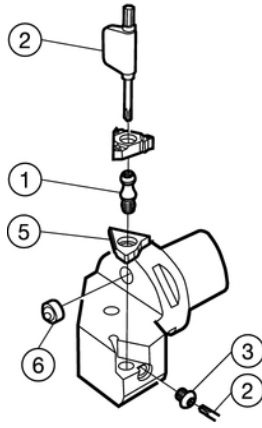
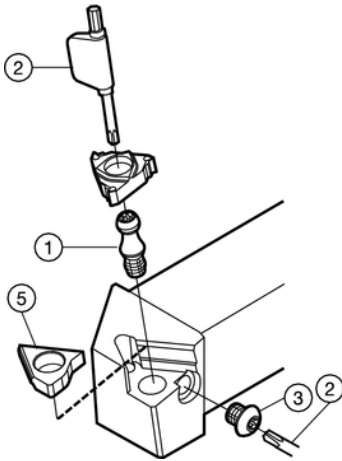
T-Max U-Lock® для наружных резьб

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ

Призматический хвостовик/ Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

B Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2) Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2) Винт T-Max U для пластин размером 27 мм (iC 5/8)



C

Державки	Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Ключ (Torx Plus)	3 Винт опорной пластины	2 Ключ (Torx Plus)
R/L166.4FG/FGZ-123B	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	5513 026-01 (M4)	5680 051-03 (9IP)	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
R/L166.4FG-163C	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16	5513 020-13 ²⁾	5680 043-13 (15IP)		
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16				
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16				
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16				
R/L166.4FG-2020-16					
R/L166.4FG/FGZ-2525-16					
R/L166.4FG/FGZ-3225-16					
R/L166.4FA-1010-16-S					
R/L166.4FA-1212-16-S					
R/L166.4FA-1616-16-S					
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	5513 026-02 (M5)	5680 049-02 (15IP)	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22	5513 020-26 ²⁾	5680 043-14 (20IP)		
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22				
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22				
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22				
R/L166.4FG-4040-22					
R/L166.0FG-205D	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—
R/L166.0FG-245E					
R/L166.0FG-4040-27	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—

H

Державки	Coromant Capto®	4 Ключ (мм)	5 Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°
R/L166.4FG/FGZ-123B	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	—	5322 361-11
R/L166.4FG-123B	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16		
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16		
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16		
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16		
R/L166.4FG-2020-16			
R/L166.4FG/FGZ-2525-16			
R/L166.4FG/FGZ-3225-16			
R/L166.4FA-1010-16-S			
R/L166.4FA-1212-16-S			
R/L166.4FA-1616-16-S			
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	—	5322 365-11
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22		
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22		
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22		
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22		
R/L166.4FG-4040-22			
R/L166.0FG-205D	—	3021010-060 (6.0)	5322 383-11
R/L166.0FG-245E			
R/L166.0FG-4040-27			

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
Код инструмента	6
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

I

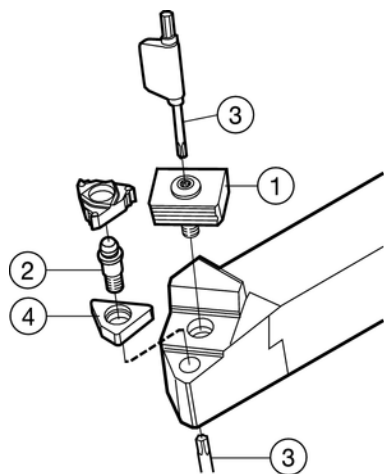
J

1 Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.
2 U-винт для закрепления пластины поставляется по отдельному заказу.
3 Ключ для U-винта

T-Max U-Lock® для наружных резьб

Призматический хвостовик/ Coromant Capto®

Прижим клин-прихватом сверху



Используется с пластинами CoroThread 266

		1	2	3	4	
		Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	
Державки	Coromant Capto®				Правое исполнение	Левое исполнение
R/L166.5FA-083	C3-R/L166.5FA/FAZ17039-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11
R/L166.5FA-103	C3-R/L166.5FA/FAZ21055-16					
R/L166.5FA-123B	C3-R/L166.5FA/FAZ26065-16					
R/L166.5FA-163D	C3-R/L166.5FA/FAZ33075-16					
R/L166.5FA-203D						
R/L166.5FA-1212-16						
R/L166.5FA-1616-16						
R/L166.5FA-2020-16						
R/L166.5FA-2525-16						

T-Max U-Lock® для внутренних резьб

Державки

Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto®

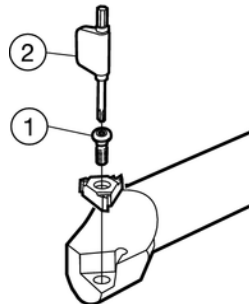
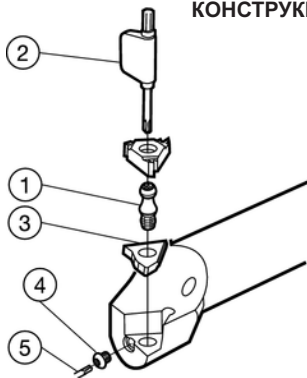
Закрепление пластин винтом

Винт QC для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2)

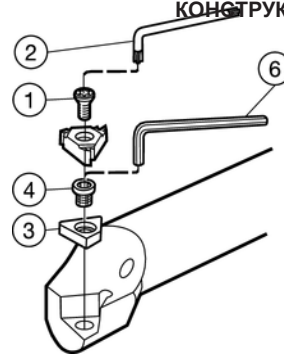
Винт T-Max U для пластин размером 11 мм (iC1/4)

Винт T-Max U для пластин размером 27 мм (iC 5/8)

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ



УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ

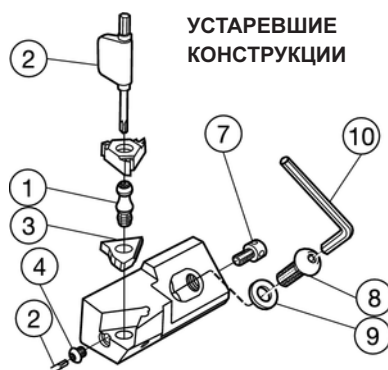


Державки	Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 ¹⁾ Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)	6 Ключ (мм)
R/L154.0KF-16-1220-11B		5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-16-16		5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-16F16		5513 020-02 ²⁾					
R/L154.4KF-20-22		5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-20F22							
R/L166.0KF-D06C-2C	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12050-11	5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
R/L166.0KF-10E-11	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12060-11						
R/L166.0KF-D08C-2C							
R/L166.0KF-12E-11							
R/L166.0KF-D10-D0812-2B							
R/L166.0KF-D10-D1016-2B							
R/L166.0KF-16-1220-11B							
R/L166.0KF-16-1625-11B							
R/L166.4KF-D10-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12050-16	5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	-	-	-	-
R/L166.4KF-D10C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12060-16	5513 020-02 ²⁾					
R/L166.4KF-16-16							
R/L166.4KF-16E-16							
R/L166.4KF-16F16							
R/L166.4KF-D12-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14060-16	5513 026-03	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-D12C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14070-16	5513 020-25 ²⁾					
R/L166.4KF-20-16							
R/L166.4KF-20F16							
R/L166.4KF-D16-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17065-16	5513 026-01	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-25-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17070-16						
R/L166.4KF-D20-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17075-16						
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-16	5513 020-13 ²⁾					
R/L166.4KF-D24-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-16						
R/L166.4KF-32-16							
R/L166.4KF-D32-3							
R/L166.4KF-40-16							
R/L166.4KF-50-16							
R/L166.4KF-20-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15060-22	5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 351-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-20F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15065-22	5513 020-07 ²⁾					
R/L166.4KF-25-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19065-22	5513 026-04	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	-
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19070-22	5513 020-26 ²⁾					
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19075-22						
R/L166.4KF-D20-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-22	5513 026-02	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	-
R/L166.4KF-32-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-22	5513 020-26 ²⁾					
R/L166.4KF-40-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27080-22						
R/L166.4KF-D24-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27105-22						
R/L166.4KF-50-22							
R/L166.4KF-D32-4							
R166.0KF-40-27		5513 020-14	(M5) 5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	-	3021 010-060

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

Пример заказа: 10 шт. 5513 020-03

2) Заказывается отдельно

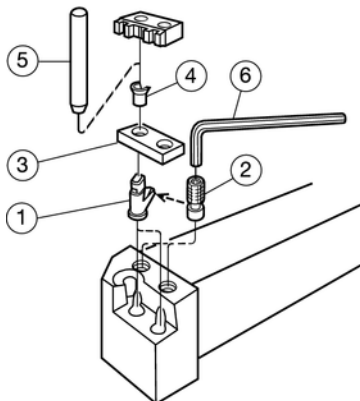
T-Max U-Lock®**Резцовые вставки****Закрепление пластин винтом**

	1	2	3	4	2
Резцовые вставки	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx)	Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	Винтопорной пластины	Ключ (Torx Plus)
R/L466.4KF-16CA-16	5513 026-01 (M4) 5513 020-13 ²⁾	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L466.4KF-20CA-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26 ²⁾	5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)
	7	8	9	10	
Резцовые вставки	Регулировочный винт	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)	
R/L466.4KF-16CA-16	438.3-828	434.9-830	3411 011-084	174.1-863 (2.5)	
R/L466.4KF-20CA-22	438.3-839	434.9-827	3411 011-084	174.1-863 (2.5)	

1 Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С58.

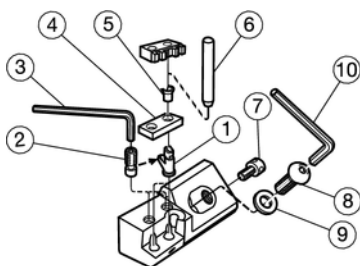
2 Заказывается отдельно

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

T-Max Twin-Lock®**Державки для нарезания трубных резьб****Державки**

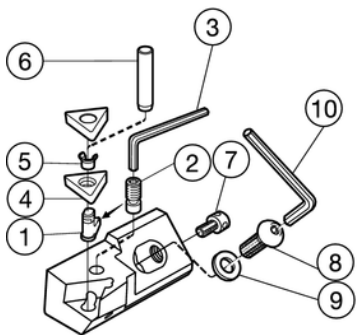
	1	2	3	4	5	6
Державка прямоугольного сечения R166.39FG-3232-24	Рычаг 5432 005-01	Винт 174.3-820M	Опорная пластина 5321 110-02	Втулка опорной пластины 174.3-860	Толкатель 174.3-870	Ключ (мм) 170.3-860 (2.5)

Пример заказа: 10 шт. 5432 005-01

Резцовые вставки

	1	2	3	4	5
Резцовая вставка R466.39.KF-1832-24	Рычаг 5432 005-01	Винт рычага 174.3-820M	Ключ (мм) 170.3-860 (2.5)	Опорная пластина 5321 111-01	Втулка опорной пластины 174.3-860
	6	7	8	9	10
	Толкатель 174.3-870	Регулировоч- ный винт 438.3-839	Крепежный винт 434.9-827	Шайба 3411 011-084	Ключ (мм) 174.1-863 (2.5)

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

Резцовая вставка T-MAX P

	1	2	3	4	5
Резцовая вставка T- MAX P R466.3KW-2030-16	Рычаг 174.3-840M	Винт рычага 174.3-820M	Ключ (мм) 170.3-860 (2.5)	Опорная пластина (для пластины толщиной) 179.3-850M (1.87) 179.3-858M	Втулка опорной пластины радиусом Дюйм (мм) .016-.032 (0.4-0.8) .047-.063 (1.2 - 1.6) ¹⁾ 174.3-860
	6	7	8	9	10
R466.3KW-2030-16	Толкатель 174.3-870	Регулировоч- ный винт 438.3-839	Крепежный винт 434.9-830	Шайба 3411 011-084	Ключ (мм) 174.1-863 (2.5)

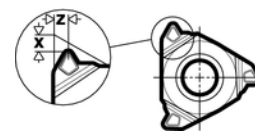
¹⁾ Опорные пластины с другими углами
наклона см. на стр. С58.

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

ISO Метрическая (ММ), наружная

	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
z	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
	.20	.20	.31	.31	.39	.47	.55	.55	.71	.098	.098	.098	.098	.098	.110
No. прохода	Радиальное врезание за проход														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
											.005	.006	.006	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
											.003	.004	.004	.006	.007
15														0.14	0.15
														.006	.006
16														0.10	0.10
														.004	.004
Параметры врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70
	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.145

Размеры x и z



□ ММ
□ ДЮЙМ

ISO Метрическая (ММ), внутренняя

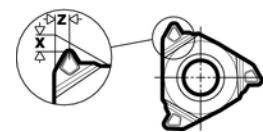
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
z	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
	.20	.20	.31	.31	.39	.47	.55	.55	.71	.098	.098	.098	.098	.098	.094
No. прохода	Радиальное врезание за проход														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
	.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
			.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9								0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
								.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10								0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
								.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11									0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12									0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
									.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
											.005	.005	.006	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
											.003	.004	.004	.006	.006
15														0.14	0.15
														.005	.006
16														0.10	0.10
														.004	.004
Параметры врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.65	2.90	
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.104	.114	
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.012	.011	.013
2	.006	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
3	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.010
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
6				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
7						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011
8							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010
9									.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
10										.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.010	.011
11											.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.010
12												.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008
13													.003	.003	.006	.007	.008	.008
14															.004	.004	.007	.007
15																	.006	.006
16																	.010	.010
Параметры врезания	.054	.060	.070	.084	.092	.104	.117	.124	.135	.147	.162	.179	.202	.226	.264	.317	.351	.394
	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

ISO Дюймовая (UN), внутренняя

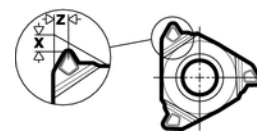
	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
5		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8							.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9									.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
10										.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11											.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12												.003	.003	.006	.007	.008	.008	.008
13													.003	.003	.006	.007	.008	.008
14														.004	.004	.007	.007	.007
15																	.006	.006
16																	.010	.010
Параметры врезания	.051	.058	.066	.078	.086	.096	.107	.115	.125	.136	.148	.178	.203	.231	.261	.288	.319	.344
	.020	.023	.026	.030	.034	.038	.042	.045	.049	.053	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05 \text{ мм}$ (.002")

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	z	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	x	0.31	0.31	0.31	0.31	0.39	0.39	0.55	0.55	0.55	0.55	0.71	0.71	0.98	0.98	0.98	1.04	1.08
	z				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
					0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.65	2.75	
					0.31	0.31	0.39	0.47	0.55	0.55	0.55	0.71	0.71	0.98	0.98	0.98	1.04	1.08
No. прохода		Радиальное врезание за проход																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.20	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.10	0.11
9								0.03	0.03	0.03		0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23
10												0.03	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09
11												0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23
12													0.03	0.05	0.05	0.07	0.08	0.08
13															0.03	0.03	0.06	0.07
14																0.14	0.16	0.19
15																0.06	0.06	0.07
16																0.10	0.10	0.11
Параметры врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06
		0.25	0.27	0.35	0.36	0.38	0.43	0.48	0.56	0.61	0.67	0.74	0.83	0.94	1.09	1.31	1.45	1.60

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

BSPT (PT), наружная и внутренняя

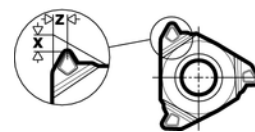
		Шаг, TPI				
		28	19	14	11	8
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	z	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	x	0.31	0.31	0.47	0.55	0.71
	z	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
		0.51	0.51	0.51	0.51	0.51
		0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
		0.31	0.31	0.47	0.55	0.71
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8					0.08	0.13
9						0.03
10						
11						
12						
Параметры врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05
		0.24	0.35	0.47	0.59	0.81

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
	x	1.33	1.33	1.43
	.052	.052	.056	.054
z	0.83	1.05	1.50	2.60
	.034	.041	.059	.102
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
	.008	.008	.009	.012
2	0.20	0.20	0.23	0.29
	.008	.008	.009	.011
3	0.19	0.19	0.22	0.28
	.007	.008	.009	.011
4	0.18	0.19	0.21	0.27
	.007	.007	.008	.011
5	0.16	0.18	0.20	0.26
	.006	.007	.008	.010
6	0.15	0.17	0.19	0.25
	.006	.007	.008	.010
7	0.13	0.15	0.18	0.24
	.005	.006	.007	.010
8	0.08	0.14	0.17	0.23
	.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.22
		.005	.006	.009
10		0.08	0.15	0.21
		.003	.006	.008
11			0.13	0.19
			.005	.008
12			0.08	0.18
			.003	.007
13				0.15
				.006
14				0.10
				.004
Параметры врезания	1.30	1.63	2.17	2.95
	.051	.064	.085	.116

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
	x	1.30	1.30	1.45
	.051	.051	.053	.053
z	1.85	1.05	1.35	2.60
	.073	.041	.053	.102
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
	.009	.008	.009	.012
2	0.21	0.20	0.23	0.29
	.008	.008	.009	.012
3	0.20	0.20	0.22	0.29
	.008	.008	.009	.011
4	0.18	0.19	0.21	0.28
	.007	.007	.008	.011
5	0.17	0.18	0.21	0.27
	.007	.007	.008	.011
6	0.15	0.17	0.20	0.26
	.006	.007	.008	.010
7	0.13	0.16	0.19	0.25
	.005	.006	.007	.010
8	0.08	0.14	0.17	0.24
	.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.23
		.005	.006	.009
10		0.08	0.15	0.21
		.003	.006	.008
11			0.13	0.20
			.005	.008
12			0.08	0.18
			.003	.007
13				0.16
				.006
14				0.10
				.004
Параметры врезания	1.34	1.64	2.18	2.98
	.053	.065	.086	.117

NPT (NT), наружная и внутренняя

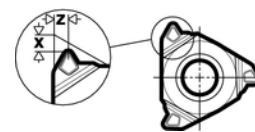
	Шаг, TPI				
	27	18	14	11½	8
	Наружная обработка	x	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041
	z	0.80	1.00	1.20	1.40
		.031	.039	.047	.055
Внутренняя	x	0.72	1.01	1.01	1.01
			.040	.040	.040
	z	0.85	1.20	1.20	1.40
			.047	.055	.063
№. прохода	Радиальное врезание за проход				
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
	.006	.007	.007	.007	.008
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
	.006	.007	.007	.007	.008
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
	.005	.006	.006	.007	.008
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
	.005	.006	.006	.006	.008
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
	.004	.006	.006	.006	.008
6	0.08	0.13	0.14	0.15	0.18
	.003	.005	.006	.006	.007
7		0.11	0.14	0.15	0.18
		.005	.005	.006	.007
8		0.08	0.13	0.14	0.17
		.003	.005	.006	.007
9			0.11	0.13	0.17
			.004	.005	.007
10			0.08	0.12	0.16
			.003	.005	.006
11				0.11	0.15
				.004	.006
12				0.08	0.14
				.003	.006
13					0.13
					.005
14					0.11
					.005
15					0.08
					.003
Параметры врезания	0.76	1.11	1.42	1.73	2.48
	.030	.044	.056	.068	.098

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

АСМЕ (АС), наружная

	Шар, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76
z	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
		.003	.005	.006	.006	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.007	.008	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
					.003	.005	.006	.008	.009
13						0.10	0.14	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									0.100
									.004
Параметры врезания	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57
	.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

АСМЕ (АС), внутренняя

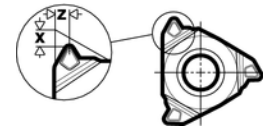
	Шар, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81
z	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
	.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
	.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
		.003	.005	.006	.007	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.27
			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.008	.009	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
					.003	.006	.006	.008	.009
13						0.10	0.15	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									0.100
									.004
Параметры врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56
	.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм (.002")

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная	X	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	Z	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Внутренняя	X	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
	Z	.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
No. прохода		Радиальное врезание за проход								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		.007	.008	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
3		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
4		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
5		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
6		.006	.007	.006	.007	.008	.009	.009	.009	.009
7		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
8		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
9		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
10		.003	.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008	.009
11				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
12				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.009
13				0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21	0.21
14				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008
15				0.08	0.14	0.16	0.18	0.18	0.20	0.20
16				.003	.005	.006	.007	.007	.007	.008
17					0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.19
18					.003	.006	.007	.007	.008	.008
19						0.09	0.16	0.18	0.18	0.18
20						.004	.006	.007	.007	.007
21							0.14	0.17	0.17	0.17
22							.005	.007	.007	.007
23							0.09	0.16	0.16	0.16
24							.004	.006	.006	.006
25								0.15	0.15	0.15
26								.006	.006	.006
27								0.13	0.13	0.13
28								.005	.005	.005
29								0.09	0.09	0.09
30								.004	.004	.004
Параметры врезания		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90
		.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114

Размеры x и z



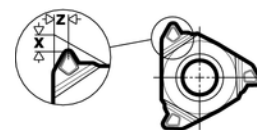
□ мм
□ дюйм

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	X	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	Z	.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
Внутренняя	X	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
	Z	.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		.009	.009	.008	.009	.011	.012	.013	.013
3		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
4		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
5		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
6		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
7		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
8		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012	.012
9		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
10		.006	.007	.007	.008	.009	.010	.012	.012
11		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
12		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
13			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
14			.005	.006	.008	.009	.010	.011	.011
15			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
16			.006	.007	.008	.010	.011	.011	.011
17				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
18			.006	.007	.008	.009	.010	.010	.010
19				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
20			.005	.006	.007	.009	.010	.010	.010
21			0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25	0.25
22			.005	.006	.007	.008	.009	.010	.010
23			0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24	0.24
24			.003	.005	.006	.008	.009	.009	.009
25				0.08	0.13	0.19	0.21	0.23	0.23
26				.003	.005	.007	.008	.009	.009
27					0.08	0.17	0.19	0.22	0.22
28					.003	.007	.007	.008	.008
29						0.15	0.16	0.20	0.20
30						.006	.006	.008	.008
31						0.10	0.10	0.19	0.19
32						.004	.004	.007	.007
33								0.17	0.17
34								.007	.007
35								0.15	0.15
36								.006	.006
37								0.10	0.10
38								.004	.004
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									
53									
54									
55									
56									
57									
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									
77									
78									
79									
80									
81									
82									
83									
84									
85									
86									
87									
88									
89									
90									
91									
92									
93									
94									
95									
96									
97									
98									
99									
100									
Параметры врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62
		.040	.050	.073	.093	.113	.143	.162	.182

Размеры x и z



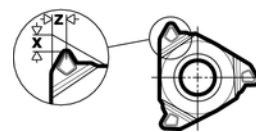
□ мм
□ дюйм

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

UNJ, наружная

		Шаг, TPI									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071	
No. прохода		Радиальное врезание за проход									
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20	
	.006	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.008	
2	0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20	
	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.008	.007	.008	
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19	
	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18	
	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18	
		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17	
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	
7					0.08	0.11	0.13	0.14	0.16		
					.003	.004	.005	.006	.006		
8						0.08	0.08	0.13	0.15		
						.003	.003	.005	.006		
9								0.12	0.14		
								.005	.006		
10								0.08	0.13		
								.003	.005		
11									0.12		
									.005		
12									0.08		
									.003		
Параметры врезания		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90
		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

NPTF (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
Внутренняя	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Внутренняя	x			1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
Внутренняя	z			1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19	
	.005	.006	.007	.007	.008	
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19	
	.005	.006	.007	.007	.007	
3	0.13	0.15	0.16	0.16	0.18	
	.005	.006	.006	.006	.007	
4	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18	
	.005	.006	.006	.006	.007	
5	0.11	0.13	0.15	0.15	0.18	
	.004	.005	.006	.006	.007	
6	0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	
	.003	.005	.006	.006	.007	
7		0.11	0.13	0.14	0.17	
		.004	.005	.006	.007	
8		0.08	0.12	0.14	0.16	
		.003	.005	.005	.006	
9			0.11	0.13	0.16	
			.004	.005	.006	
10			0.08	0.12	0.15	
			.003	.005	.006	
11				0.11	0.14	
				.004	.006	
12				0.08	0.14	
				.003	.005	
13					0.13	
					.005	
14					0.12	
					.005	
15					0.11	
					.004	
16					0.08	
					.003	
Параметры врезания		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36
		.028	.042	.056	.067	.093

MJ, наружная

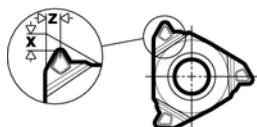
		Шаг, мм	
		1.5	2
x	1.32	1.32	
	.052	.052	
z	1.00	1.40	
	.039	.055	
No. прохода		Радиальное врезание за проход	
1	0.20	0.19	
	.008	.008	
2	0.18	0.18	
	.007	.007	
3	0.17	0.17	
	.007	.007	
4	0.15	0.16	
	.006	.006	
5	0.13	0.15	
	.005	.006	
6	0.08	0.14	
	.003	.006	
7		0.12	
		.005	
8		0.08	
		.003	
Параметры врезания		0.92	1.21
		.036	.048

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

Формы резьбы API

Пластины	Шаг, TPI	x	z	No. прохода															Параметры врезания
				Радиальное врезание за проход															
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R																			
266RG-22V381A0402E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121
266RL-22V381A0402E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121
266RG-22V381A0403E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121
266RL-22V381A0403E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121
API 60° V-0.040																			
266RG-22V401A0503E	5	1.38 .054	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117
266RL-22V401A0503E	5	1.35 .053	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147
266RL-22V501A0402E	4	0.87 .031	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147
266RG-22V501A0403E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147
266RL-22V501A0403E	4	0.87 .031	2.9 .114	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147
Резьба API Круглая 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32 .052	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055
266RL-22RD01A100E	10	1.30 .051	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055
266RG-22RD01A080E	8	1.32 .052	1.50 .059	0.19 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.80 .071
266RL-22RD01A080E	8	1.3 .065	1.5 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.81 .071
API Buttress																			
266RG-22BU01A050E	5	1.87 .074	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RL-22BU01A050E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RG-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RL-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065

Размеры x и z



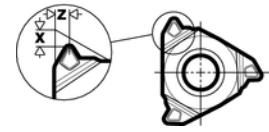
□ мм
□ дюйм

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

Многозубая

	ISO Метрическая (MM)					ISO Дюймовая (UN), наружная				Whitworth (WH)			NPT (NT)
	Шаг, мм					Шаг, TPI				Шаг, TPI			Шаг, TPI
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
x	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.071	.076	.080	.068	.074	.066
z	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
	.087	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
Наружная													
No. прохода	Радиальное врезание за проход												
1	0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
	.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020
2	0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
	.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019
3		0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
		.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017
4				0.27	0.33							0.27	0.31
				.011	.013							.011	.012
Параметры врезания	0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
	.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068
Внутренняя													
	Шаг, мм					Шаг, TPI				Шаг, TPI			Шаг, TPI
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
	x	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85
	.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
z	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134
No. прохода	Радиальное врезание за проход												
1	0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
	.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020
2	0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
	.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019
3		0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
		.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017
4				0.25	0.32							0.27	0.31
				.010	.013							.011	.012
Параметры врезания	0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73
	.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068

Размеры x и z



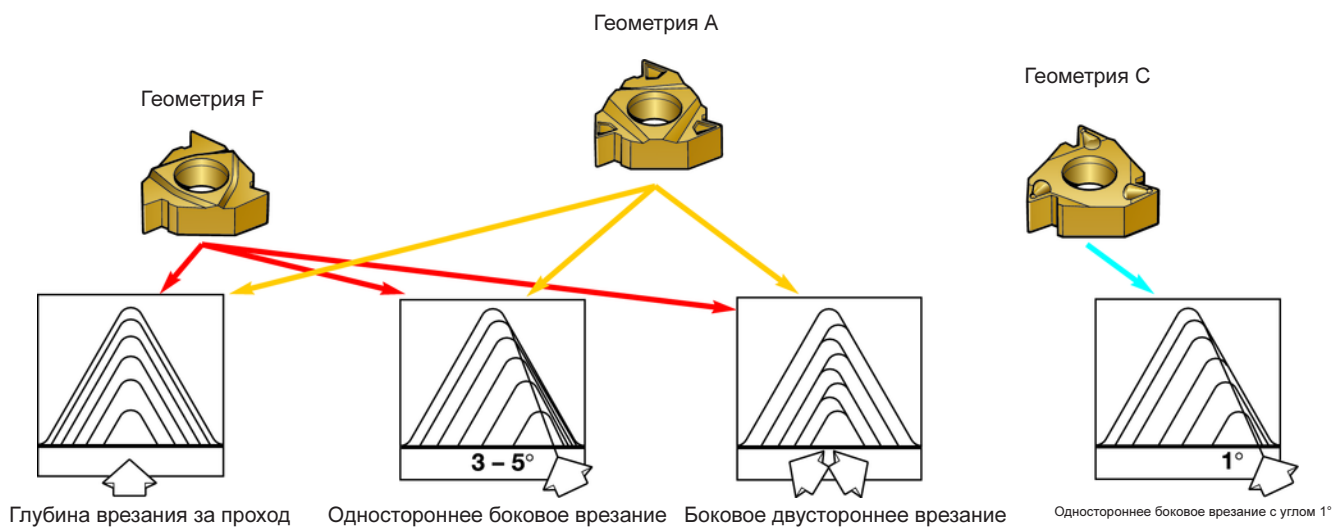
□ MM
□ дюйм

Общая глубина врезания = $a_p + 0.05$ мм
(.002")

Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

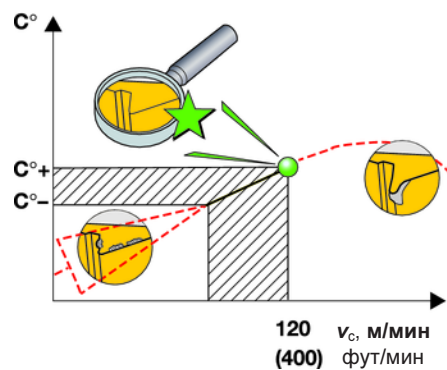
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").
- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.



Скорость резания

Стартовые значения величин скорости резания приведены на стр. С82. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{арх} = \frac{a_p}{\sqrt{nar-1}} \times \sqrt{\phi}$$

- $\Delta_{ар}$ Глубина врезания за проход
- x Номер прохода (от 1 до пар)
- a_p Общая глубина врезания. См. стр. С71
- nar Число проходов. См. стр. С71
- ϕ для первого прохода = 0.3
для второго прохода = 1
для третьего прохода = $x-1$



Более подробная техническая информация в нашем "Руководстве по металлообработке!"

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ISO P								
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная Подшипниковая сталь Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12		1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная Инструментальная сталь	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	Стальное литье Нелегированное Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%) Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%) Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33		2900	250	40	38	35	33
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Аустенитная Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая C ≥ 0,05% Свариваемая < 0.05%С	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1700	200	120	100	90	90
P5.0.C.HT	15.12		2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитная Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	1700	180	120	110	100	80
M2.0.C.AQ	15.22		2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	75	70	65	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2		900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2		970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3		2100	380	80	75	65	60
ISO N								
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч. Холодноформируемые, не подвергнутые старению Подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению Литье, Si 13-15% Литье, Si 16-22%	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22		700	90	400	325	280	250
N1.4.C.NS	30.41		700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2		550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3		1350	100	210	190	175	150

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ISO S									
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
Жаропрочные сплавы									
На основе железа									
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
На основе никеля									
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
На основе кобальта									
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
Титановые сплавы									
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
Закаленная сталь									
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
Отбеленный чугун									
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ISO P		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов			
Код MC	Код CMC				GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c) фут/мин			
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249,500	180	510	460	405	380
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	310	280	250	220
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	460	395	360	345
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	375	320	270	230
		Стальное литье						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	225,000	180	730	660	590	560
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная, легирующих эл. >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M								
		Прутки						
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Незакаленная	262,000	200	520	475	425	295
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	345	310	280	215
		Прутки						
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	259,000	180	460	425	395	250
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	260	245	230	170
		Нержавеющая сталь – Прутки, поковки						
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая C ≥ 0,05%	286,500	230	360	330	295	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05% C	356,500	260	295	265	230	-
		Нержавеющая сталь (Отливки)						
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Незакаленная	246,500	200	395	330	295	300
P5.0.C.UT	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	230	215	195	160
		Нержавеющая сталь (Отливки)						
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Аустенитная	248,000	180	395	360	325	265
M1.0.C.UT	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая C ≥ 0,05%	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05% C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
		Ковкий чугун						
K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	560	490	440	315
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	410	360	325	230
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	520	460	425	285
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	460	425	390	265
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	460	450	410	355
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,000	380	260	245	220	195

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ISO N										
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов					
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015	
					Скорость резания (V_c) фут/мин					
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч. Холодноформируемые, не подвергнутые старению	58,000	60	1650	1650	1650	1650		
N1.2.Z.AG	30.12		Подвергнутые старению	94,500	100	1650	1650	1650	1450	
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	1650	1650	1500	1400		
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	1300	1050	920	820	
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, Si 13-15%	101,500	130	980	890	800	690		
	30.42		Литье, Si 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	1650	1500	1400	1200		
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	690	620	570	490	
ISO S										
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа	348,000	200	180	165	145	145		
S1.0.U.AG	20.12		Отоженные или после отпуска в расплаве солей	359,000	280	115	115	100	100	
S2.0.Z.AN	20.21	Жаропрочные сплавы На основе никеля	383,000	250	80	80	65	60		
S2.0.Z.AG	20.22		Отоженные или после отпуска в расплаве солей	420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	436,500	320	45	45	33	35		
S3.0.Z.AN	20.31	Жаропрочные сплавы На основе кобальта	391,500	200	100	100	80	70		
S3.0.Z.AG	20.32		Отоженные или после отпуска в расплаве солей	432,000	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33		Старение после отжига в расплаве солей	450,500	320	65	60	50	50	
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы Технически чистый (99,5% Ti)	188,500	400 Rm	560	520	460	395		
S4.2.Z.AN	23.21		α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные	203,000	950 Rm	230	215	195	-	
S4.3.Z.AG	23.22		α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные	203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
		$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожженные или подвергнутые старению								
ISO H										
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420	
H1.3.Z.HA	04.1		Закаленная и отпущенная	625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	150	130	115	170	-	

Сплавы для резьбонарезания

	ISO	ANSI		
P Сталь	01	C8		▲
	10	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135	
	20	C6		
	30	C6		
	40	C5		
	50	C5		▼
M Нержавеющая сталь	10	-	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	-		
	30	-		
	40	-		▼
K Чугун	01	C4	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	10	C3		
	20	C2		
	30	C1		
	40	C1		▼
N Цветные металлы	10	C4	GC 1020 GC 1135 H13A	▲
	20	C3		
	30	C2		
	40	C1		▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	-		
	30	-		
	40	-		▼
H Материалы высокой твердости	10	C4	GC 1020 GC 1125 CB 7015	▲
	20	C3		
	30	C2		
	40	C1		▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

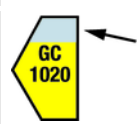
Центр области применения



Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



Дополнительная область применения за счет геометрии F.

Сплавы для резьбонарезания

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)

Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Рекомендуется для резьбонарезания в мало- и среднеуглеродистых сталях.

GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием рекомендуется для нарезания резьб на деталях из различных видов стали. Предназначен для продолжительного резания с высокой скоростью.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из различных видов сталей. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.

GC1020 (HC) – M20 (M10-M30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в нержавеющих сталях.

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)

Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.

H13A (HW) – M25 (M20-M30)

Твердый сплав без покрытия. Сочетает в себе высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Предназначен для работы с низкими скоростями резания.

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из нержавеющих сталей и других материалов, склонных к налипанию. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания. Первый выбор для резьбонарезания в материалах группы ISO M на операциях с высокими прочностными требованиями.

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

GC1020 (HC) – K15 (K01-K20)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в чугунах с умеренными скоростями резания.

GC1125 (HC) – K15 (K05-K20)

Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием отлично подойдет для обработки короткостружечных материалов на высоких скоростях резания.

H13A (HW) – K20 (K10-K25)

Твердый сплав без покрытия. Сочетает в себе высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Предназначен для работы с низкими и умеренными скоростями резания.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Универсальный сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для резьбонарезания в материалах группы ISO K при высоких требованиях к прочности режущей пластины.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al ₂ O ₃).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al ₂ O ₃), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si ₃ N ₄).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Нитриды бора:

BN	Кубический нитрид бора
----	------------------------

Внимание: Кубический нитрид бора также называют сверхтвердым режущим материалом.

N Цветные металлы

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)

Универсальный сплав с покрытием PVD с высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в цветных металлах.

H13A (HW) – N25 (N20-N30)

Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание прочности и стойкости к абразивному износу при обработке алюминиевых сплавов и других цветных металлов.

GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для всех видов резьбонарезания в цветных металлах. Обеспечивает высокую прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Высокая прочность для резьбонарезания в жаропрочных сплавах. Низкие скорости резания.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с PVD покрытием для обработки жаропрочных сплавов в тяжелых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.

H13A (HW) – S25 (S20-S30)

Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание прочности и стойкости к абразивному износу при обработке жаропрочных и титановых сплавов.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Сплав с покрытием PVD для резьбонарезания в труднообрабатываемых жаропрочных сплавах. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы ISO S.

H Материалы высокой твердости

GC1020 (HC) – H20 (H05 – H30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Низкие скорости резания.

GC1125 (HC) – H20 (H10-H25)

Твердый сплав с покрытием, нанесенным PVD методом. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закаленных сталях.