



CoroThread® 266

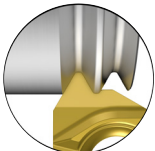
Инструмент со сменными пластинами с 3 режущими кромками

Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб

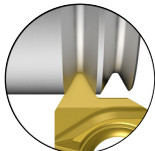


Tailor Made
См. стр. 15.

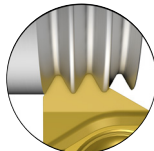
Три типа резьбовых пластин



Полный профиль
Высокая производительность

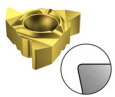


V-профиль
Минимальная номенклатура инструмента

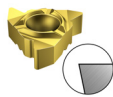


Многозубая
Экономичное массовое производство

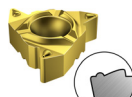
Геометрии и сплавы для обработки всех материалов



Стандартная
А-геометрия



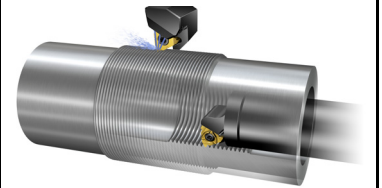
Острая
F-геометрия



Со стружколомом
С-геометрия

- Шаг: 0,5-8 мм (0,02-0,315 ниток/дюйм)
- Min диаметр отверстия: 12 мм (0,472")
- Режущие пластины Tailor Made для большинства форм и шагов резьбы

Применение



- Первый выбор для всех операций точения резьбы
- Min диаметр отверстия: 12 мм (0,472")



Области применения по ISO

Инструмент

- Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки для использования с EasyFix
- Расточные оправки с лысками
- Твердосплавные расточные оправки
- Резцовые вставки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

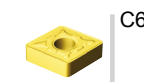


iLock™
ingenious locking interface

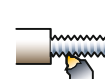
См. стр. 37.

Надёжное крепление iLock™

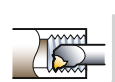
Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. Это исключает любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



C6



C41



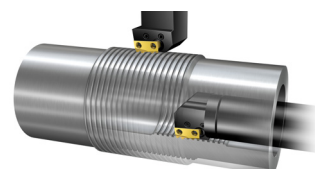
C50

T-Max® Twin-Lock

Система с многозубыми режущими пластинами

Для нарезания наружной и внутренней резьбы нефтяного сортамента

Применение



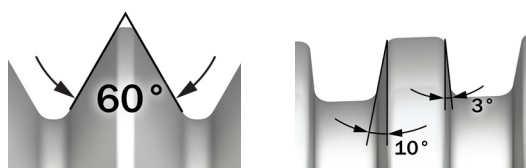
- Трубы, корпуса и соединения
- Резьбы буровых замков и поворотных соединений с запечками
- Min диаметр отверстия 60 мм (2,36")
- Оптимизированная система для обработки стали



Области применения по ISO

Пластины

- Режущие пластины из универсальных сплавов GC1125 и GC4215 — оптимизированы для стали
- Одна универсальная геометрия



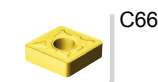
Профили пластин для обработки резьб API Round Vee и API Buttress

Инструмент

- Резцовые головки CoroTurn® SL размера 40
- Прямоугольные и цилиндрические хвостовики
- Резцовая вставка с прижимом рычагом

Многозубые режущие пластины

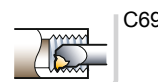
Многозубые режущие пластины с острыми режущими кромками для получения высококачественных резьб



C66



C68



C69

Выбор инструмента для нарезания резьбы

1 Определите тип операции

- 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. С101.

Многозубые режущие пластины аналогичны полнопрофильным, но имеют два или более зуба (двухзубые пластины удваивают производительность, трехзубые – утраивают и т.д.). Требуются стабильные условия в связи с увеличением сил резания, так как длина контакта режущей кромки больше.

- Требуется меньше проходов, что повышает стойкость инструмента и производительность и снижает затраты на инструмент.
- Требуется более длинных проходов, чем длина заготовки, чтобы задействовать дополнительные зубья.

3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

Используйте модульную систему Coromant Capto или

традиционный инструмент в зависимости от возможности

крепления в revolverной головке или шпинделе станка.

Выберите тип державки и размер соединения или хвостовик.

Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите опорную пластину

Выберите соответствующую опорную пластину в зависимости от отношения шага к диаметру, см. стр. С89.

Опорные пластины выпускаются с углами наклона от -2° до $+4^\circ$ через 1° .

Стандартная комплектация предусматривает опорные пластины с углом наклона 1° .

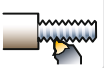
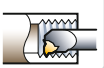
Примечание: Оправки для нарезания внутренних резьб малых диаметров не имеют опорных пластин, а опорная поверхность гнезда обеспечивает наклон пластины на угол $+2^\circ$.

См. стр. С89.

5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. С91.

Рекомендации по скоростям резания даны на стр. С85.

	Описание сплавов		Пластины		Режимы резания
	Наружная обработка		Внутренняя обработка		Система обозначения
	Расшифровка параметров ISO 13399		Информация о типе подвода СОЖ		Tailor Made – система параметрического конструирования

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Профили резьб

	V-профиль 60°		V-профиль 55°		Метрическая 60° Полный профиль.		UN 60° Полный профиль.		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) полный профиль	
					ISO 965-1998 Класс точности 6		ISO 5864-1978 Класс точности 2A, наружная резьба Класс точности 2B, внутренняя резьба		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Класс точности A	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C7	C6	C9	C8	C13	C10	C17	C15	C21	C19
T-Max U-Lock®	C56		C57		C58		C59		C60	
CoroTurn® XS	C72				C73		C74		C75	
CoroCut® XS		C71				C70				
CoroCut® MB	C78				C79		C80		C81	
T-Max® Twin-Lock										
	NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль		BSPT 55° Полный профиль		NPTF 60° Полный профиль		Круглая 30° Полный профиль		MJ 60° Полный профиль.	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2		DIN 405. Класс точности 7 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.		ISO 5855-1983 Класс точности 4 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C23	C22	C25	C24	C26	C26	C28	C27		C29
T-Max U-Lock®	C61									
CoroTurn® XS	C82									
CoroCut® XS										
CoroCut® MB	C82									
T-Max® Twin-Lock										
	UNJ 60° Полный профиль		Тrapeцеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.		ACME 29° с фасками по вершинам.		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.		API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.	
	ISO 3161-1977 BS 4084- 1978 Класс точности 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Класс точности 7		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2G		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2G		API спец. 7	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266		C30	C32	C31	C34	C33	C36	C35	C37	C37
T-Max U-Lock®										
CoroTurn® XS			C77							
CoroCut® XS										
CoroCut® MB					C83		C84			
T-Max® Twin-Lock										
	API Круглая 60° Полный профиль.		API Полный профиль. Для обсадных и насосно- компрессорных труб.							
	API спец.5B		API спец.5B							
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба						
CoroThread® 266	C38	C38	C39	C39						
T-Max U-Lock®										
CoroTurn® XS										
CoroCut® XS										
CoroCut® MB										
T-Max® Twin-Lock	C67	C67	C66	C66						

CoroThread® 266

Инструмент для наружной обработки



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C41



Державки CoroThread® 266 QS для точения резьбы

Стр. C44



Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C46



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C49

Инструмент для внутренней обработки



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C50



Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C52



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C54

T-Max® U-Lock

Инструмент для внутренней обработки



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Стр. C62



Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Стр. C63



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C65

T-Max® Twin-Lock

Инструмент для наружной обработки



Державка T-Max® Twin-Lock для точения резьбы

Стр. C68

Инструмент для внутренней обработки



Резцовая головка T-Max® Twin-Lock для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C69

CoroCut® XS



CoroCut® XS

Стр. B9

Вставки CoroTurn® XS



Оправки CoroTurn® XS

Стр. G2

CoroCut® MB



Державки и оправки CoroCut® MB

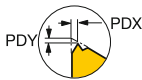
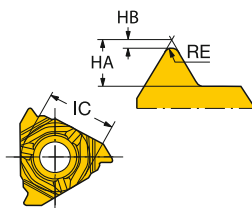
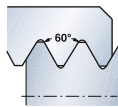
Стр. G2

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°

NT 1



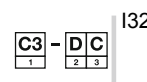
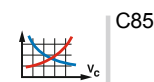
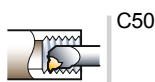
Наружная правая резьба

										Размеры, мм, дюйм																												
										P			M			K			N			S			H													
										1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015													
										Код заказа																RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"			
	16	3/8	1.00	2.00	24	12	NT	1	266RG-16VM01A001M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.13	.005	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039	1.03	.040
									1	266RG-16VM01A001EE																	☆	0.13	.005	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039	1.03	.040	
									1	266RG-16VM01C001M			☆			☆			☆			☆						0.13	.005	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039	1.03	.040	
									1	266RG-16VM01F001E			☆			☆												0.13	.005	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039			
			1.50	3.00	16	8	1	266RG-16VM01A002M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.20	.008	2.64	.1039	0.20	.0079	1.50	.059	1.03	.040	
								1	266RG-16VM01A002EE																	☆	0.20	.008	2.64	.1039	0.20	.0079	1.50	.059	1.03	.040		
								1	266RG-16VM01C002M			☆			☆			☆			☆						0.20	.008	2.64	.1039	0.20	.0079	1.50	.059	1.03	.040		
								1	266RG-16VM01F002E			☆			☆												0.20	.008	2.64	.1039	0.20	.0079	1.50	.059				
	22	1/2	3.50	6.00	7	4	1	266RG-22VM01A001M	☆	☆		☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.48	.019	4.92	.1937	0.48	.0189	2.90	.114	0.39	.015		
								1	266RG-22VM01F001E	☆		☆			☆												0.48	.019	4.92	.1937	0.48	.0189	2.90	.114	0.39	.015		

Наружная левая резьба

											P				M			K		N			S			Размеры, мм, дюйм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
											1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
											Код заказа																RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
	16	3/8	TPN	TPX	TPIN	TRIX	NT				266LG-16VM01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

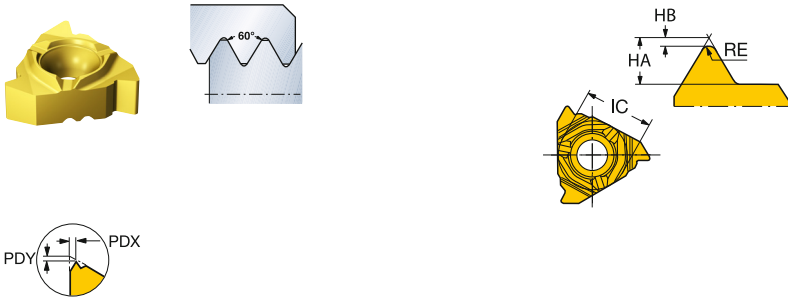
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°

NT 1



Внутренняя правая резьба

										P			M			K			N			S			H	Размеры, мм, дюйм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
										1020			1125			1135			1020			1125			1135			1020			1125			1135			7015			RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
		TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</

Внутренняя левая резьба

										P			M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм																								
										1020			1125			1135			1020			1125			1135			1020			1125			1135			RE	RE*	HA	HA*	HB	HB*	PDX	PDX*	PDY	PDY*			
										☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	1.00	.039	1.01	.039
										☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.01	.039
										☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			☆			0.26	.010	4.35	.1713	0.26	.0102	2.75	.108	0.77	.030

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

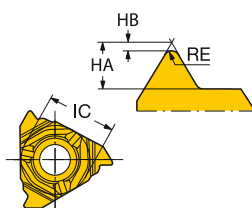
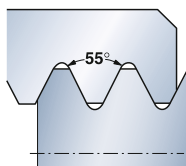
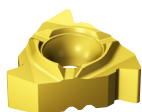


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 55°

NT

1



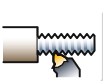
Наружная правая резьба

			TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																					
							P	M	K	N	S																	
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	28	14	1	266RG-16VW01A001M		*	*											0.11	.004	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039	1.03	.040
				1	266RG-16VW01C001M		*	*											0.11	.004	1.68	.0661	0.13	.0051	1.00	.039	1.03	.040
				1	266RG-16VW01F001E			*											0.11	.004	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039		
		14	8	1	266RG-16VW01A002M		*	*											0.23	.009	2.79	.1098	0.26	.0102	1.50	.059	1.03	.040
				1	266RG-16VW01C002M		*	*											0.23	.009	2.79	.1098	0.26	.0102	1.50	.059	1.03	.040
				1	266RG-16VW01F002E			*											0.23	.009	2.79	.1098	0.26	.0102	1.50	.059		
22	1/2	7	4	1	266RG-22VW01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	0.48	.019	5.23	.2059	0.53	.0209	2.75	.108	0.10	.003
				1	266RG-22VW01F001E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	0.48	.019	5.23	.2059	0.53	.0209	2.75	.108	0.10	.003

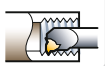
Наружная левая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм														
					1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа																				
	16	3/8	28	14	1	266LG-16VW01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.68	.0661	0.13	.0051	1.00	.039	1.03	.040
			14	8	1	266LG-16VW01A002M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.23	.009	2.79	.1098	0.26	.0102	1.50	.059	1.03	.040
22	1/2	7	4	1	266LG-22VW01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.48	.019	5.23	.2059	0.53	.0209	2.75	.108	0.10	.003	

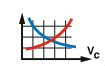
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



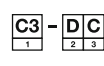
C102



15



11

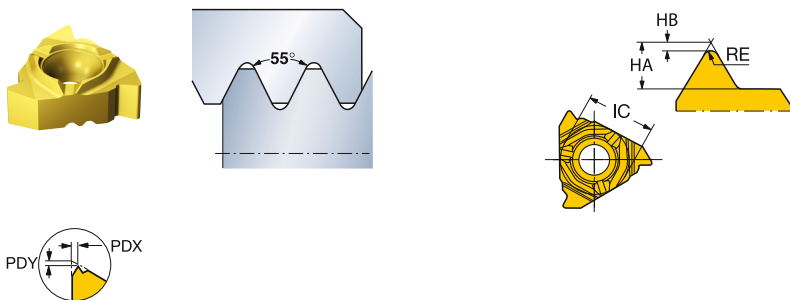


132

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 55°

NT 1



Внутренняя правая резьба

						P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм																			
		TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
		16	3/8	28	14	1	266RL-16VW01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	1.00	.039	1.01	.039
						1	266RL-16VW01C001M			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0045	1.00	.039	1.01	.039
						1	266RL-16VW01F001E			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0045	1.00	.039	1.01	.039
				14	8	1	266RL-16VW01A002M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.23	.009	2.80	.1102	0.25	.0098	1.50	.059	1.01
						1	266RL-16VW01C002M			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.23	.009	2.80	.1102	0.24	.0094	1.50	.059	1.03	.040
						1	266RL-16VW01F002E			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.23	.009	2.80	.1102	0.24	.0094	1.50	.059	0.99	.039
		22	1/2	7	4	1	266RL-22VW01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	.019	5.18	.2039	0.53	.0209	2.75	.108	0.19	.007
						1	266RL-22VW01F001E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	.019	5.18	.2039	0.53	.0209	2.75	.108	0.19

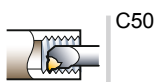
Внутренняя левая резьба

						P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм														
		TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
						1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	1.00	.039	1.03	.040		
16	3/8	28	14	1	266LL-16VW01A001M											0.23	.009	2.80	.1102	0.25	.0098	1.50	.059	1.01	.039
		14	8	1	266LL-16VW01A002M											0.47	.019	5.18	.2039	0.53	.0209	2.75	.108	0.19	.007
22	1/2	7	4	1	266LL-22VW01A001M																				

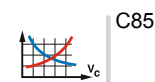
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



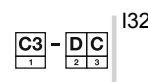
C102



I5

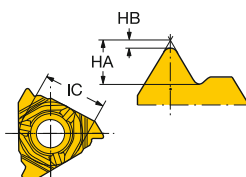
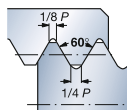


I1



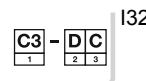
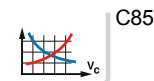
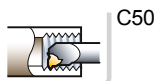
I32

Метрическая 60°, полный профиль



				P			M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм								
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	
	16	3/8	0.50	1	266RG-16MM01A050M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.37	.0146	0.08	.0032	0.50	.019	1.32	.051		
			0.75	1	266RG-16MM01A075M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.56	.0220	0.11	.0043	0.50	.019	1.32	.051	
			0.80	1	266RG-16MM01F080E			☆			☆			☆			☆		☆	0.60	.0236	0.11	.0043	0.60	.023	1.32	.051
			1.00	1	266RG-16MM01A100M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	0.75	.0295	0.15	.0059	0.80	.031	1.32	.051
				1	266RG-16MM01C100M			☆			☆			☆			☆		☆	2.88	.1134	1.80	.0709	1.20	.047	1.30	.051
				1	266RG-16MM01F100E						☆			☆			☆		☆	0.75	.0295	0.15	.0059	0.80	.031	1.32	.051
			1.25	1	266RG-16MM01A125M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	0.93	.0366	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
				1	266RG-16MM01C125M			☆			☆			☆			☆		☆	0.93	.0366	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
				1	266RG-16MM01F125E			☆			☆			☆			☆		☆	0.93	.0366	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
			1.50	1	266RG-16MM01A150M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	1.12	.0441	0.22	.0087	1.00	.039	1.32	.051
				1	266RG-16MM01C150M			☆			☆			☆			☆		☆	1.12	.0441	0.22	.0087	1.00	.039	1.33	.052
				1	266RG-16MM01F150E						☆			☆			☆		☆	1.12	.0441	0.22	.0087	1.00	.039	1.32	.051
	1.75	1	266RG-16MM01A175M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	1.31	.0516	0.25	.0098	1.20	.047	1.32	.051		
		1	266RG-16MM01C175M			☆			☆			☆			☆		☆	1.31	.0516	0.25	.0098	1.20	.047	1.32	.052		
		1	266RG-16MM01F175E			☆			☆			☆			☆		☆	1.31	.0516	0.25	.0098	1.20	.047	1.32	.051		
		2.00	1	266RG-16MM01A200M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	1.50	.0591	0.29	.0114	1.40	.055	1.32	.051	
		1	266RG-16MM01C200M			☆			☆			☆			☆		☆	1.50	.0591	0.29	.0114	1.40	.055	1.33	.052		
		1	266RG-16MM01F200E			☆			☆			☆			☆		☆	1.50	.0591	0.29	.0114	1.40	.055	1.32	.051		
		2.50	1	266RG-16MM01A250M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	1.87	.0736	0.36	.0142	1.40	.055	1.32	.051	
		1	266RG-16MM01C250M			☆			☆			☆			☆		☆	1.87	.0736	0.36	.0142	1.40	.055	1.33	.052		
		1	266RG-16MM01F250E			☆			☆			☆			☆		☆	1.87	.0736	0.36	.0142	1.40	.055	1.32	.051		
		3.00	1	266RG-16MM01A300M		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	2.25	.0886	0.42	.0165	1.80	.070	1.32	.051	
			1	266RG-16MM01C300M			☆			☆			☆			☆		☆	2.25	.0886	0.42	.0165	1.80	.070	1.33	.052	
			1	266RG-16MM01F300E			☆			☆			☆			☆		☆	2.25	.0886	0.42	.0165	1.80	.070	1.32	.051	
	22	1/2	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	2.62	.1032	0.49	.0193	2.50	.098	1.67	.065		
			1	266RG-22MM01F350E	☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆	2.62	.1032	0.49	.0193	2.50	.098	1.67	.065	
			4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	3.00	.1181	0.56	.0220	2.50	.098	1.67	.065	
			1	266RG-22MM01F400E	☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆	3.00	.1181	0.56	.0220	2.50	.098	1.67	.065	
			4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	3.37	.1327	0.63	.0248	2.50	.098	1.67	.065	
			5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	3.76	.1480	0.71	.0280	2.50	.098	1.38	.054	
			5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	4.13	.1626	0.79	.0311	2.50	.098	1.08	.042	
			6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	4.51	.1776	0.86	.0339	2.80	.110	0.88	.034	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



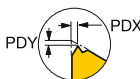
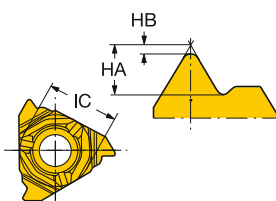
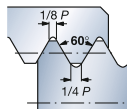
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

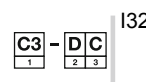
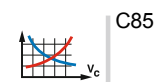
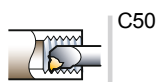
THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1



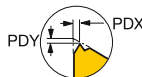
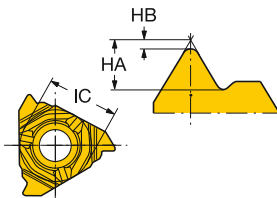
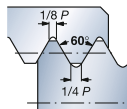
Наружная левая резьба

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"														
16	3/8	0.50	1	Код заказа		1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
		0.75	1	266LG-16MM01A050M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.37	.0146	0.08	.0032	0.50	.019	1.32	.051
		1.00	1	266LG-16MM01A075M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.56	.0220	0.11	.0043	0.50	.019	1.32	.051
		1.25	1	266LG-16MM01A100M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.75	.0295	0.15	.0059	0.80	.031	1.32	.051
		1.50	1	266LG-16MM01A125M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.93	.0366	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
		1.75	1	266LG-16MM01A150M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	.0441	0.22	.0087	1.00	.039	1.32	.051
		2.00	1	266LG-16MM01A175M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.31	.0516	0.25	.0098	1.20	.047	1.32	.051
		2.50	1	266LG-16MM01A200M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	.0591	0.29	.0114	1.40	.055	1.32	.051
		3.00	1	266LG-16MM01A250M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.87	.0736	0.36	.0142	1.40	.055	1.32	.051
		3.50	1	266LG-16MM01A300M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.25	.0886	0.42	.0165	1.80	.070	1.32	.051
22	1/2	4.00	1	266LG-22MM01A350M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.62	.1032	0.49	.0193	2.50	.098	1.67	.065
		4.50	1	266LG-22MM01A400M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	.1181	0.56	.0220	2.50	.098	1.67	.065
		5.00	1	266LG-22MM01A450M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.37	.1327	0.63	.0248	2.50	.098	1.67	.065
		5.50	1	266LG-22MM01A500M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.76	.1480	0.71	.0280	2.50	.098	1.38	.054
		6.00	1	266LG-22MM01A550M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.13	.1626	0.79	.0311	2.50	.098	1.08	.042
				266LG-22MM01A600M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.51	.1776	0.86	.0339	2.80	.110	0.88	.034

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Метрическая 60°, полный профиль



		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм
--	--	---	---	---	---	---	-------------------

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

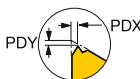
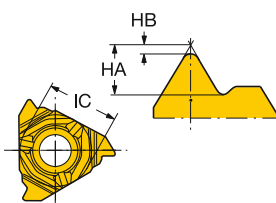
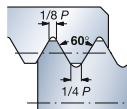
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

THFTSR ISO 5864-1978
TCTR 2A
NT 1



Наружная левая резьба

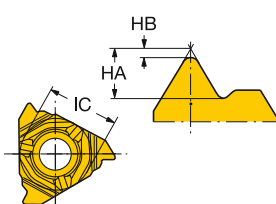
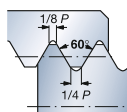
					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм							
					1125	1125	1125	1125	1125								
		TPI	NT	Код заказа						HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	32.0	1	266LG-16UN01A320M	☆	☆	☆	☆	☆	0.59	.0232	0.10	.0039	0.50	.019	1.32	.051
		28.0	1	266LG-16UN01A280M	☆	☆	☆	☆	☆	0.68	.0268	0.12	.0047	0.80	.031	1.32	.051
		24.0	1	266LG-16UN01A240M	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	.0311	0.14	.0055	0.80	.031	1.30	.051
		20.0	1	266LG-16UN01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	0.95	.0374	0.16	.0063	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266LG-16UN01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266LG-16UN01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	1.19	.0469	0.20	.0079	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266LG-16UN01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.35	.0532	0.23	.0091	1.20	.047	1.30	.051
		13.0	1	266LG-16UN01A130M	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.25	.0098	1.40	.055	1.32	.051
		12.0	1	266LG-16UN01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	1.58	.0622	0.28	.0110	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266LG-16UN01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	1.72	.0677	0.30	.0118	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266LG-16UN01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	1.90	.0748	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266LG-16UN01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	2.11	.0831	0.37	.0146	1.80	.070	1.32	.051
		8.0	1	266LG-16UN01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.38	.0937	0.41	.0161	1.80	.070	1.30	.051

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

THFTSR ISO 5864-1978
TCTR 2B
NT 1



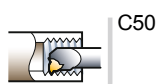
Внутренняя левая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм							
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
 	IC	20.0	1	266LL-16UN01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266LL-16UN01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266LL-16UN01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266LL-16UN01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
		12.0	1	266LL-16UN01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	1.33	.0524	0.13	.0051	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266LL-16UN01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	1.45	.0571	0.14	.0055	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266LL-16UN01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266LL-16UN01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	1.77	.0697	0.18	.0071	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266LL-16UN01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.00	.0787	0.20	.0079	1.80	.070	1.30	.051

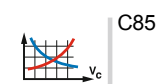
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



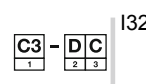
C102



I5



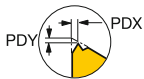
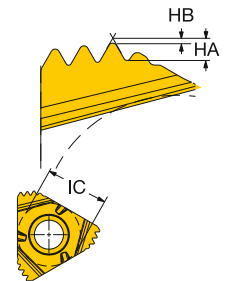
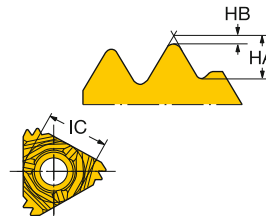
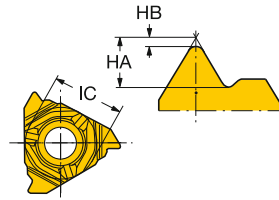
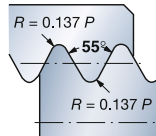
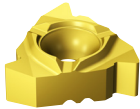
I1



I32

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

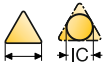
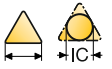
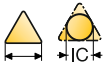
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

THFTSR ISO 228-1982
THFTSR BS-2779-1973
THFTSR BS-84-1957
TCTR A
NT 1ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A
2ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A
3

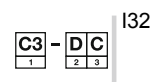
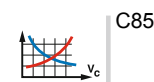
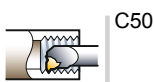
Наружная правая резьба

		TPI NT		Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм							
					1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135								
16	3/8	28.0	1	266RG-16WH01A280M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.72	.0283	0.13	.0051	0.80	.031	1.32	.051	
		26.0	1	266RG-16WH01A260M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	2.30	.090	1.51	.059	
		20.0	1	266RG-16WH01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.01	.0398	0.18	.0071	0.80	.031	1.32	.051	
		19.0	1	266RG-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051	
		1	266RG-16WH01C190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	0.80	.031	1.33	.052	
		1	266RG-16WH01F190E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051	
		18.0	1	266RG-16WH01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	.0441	0.20	.0079	1.00	.039	1.32	.051	
		16.0	1	266RG-16WH01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.26	.0496	0.23	.0091	1.00	.039	1.32	.051	
		14.0	1	266RG-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051	
		1	266RG-16WH01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	1.20	.047	1.33	.052	
		1	266RG-16WH01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051	
		12.0	1	266RG-16WH01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.68	.0661	0.31	.0122	1.40	.055	1.32	.051	
22	1/2	11.0	1	266RG-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051		
		1	266RG-16WH01C110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.34	.0134	1.40	.055	1.33	.052		
		1	266RG-16WH01F110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051		
		10.0	1	266RG-16WH01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.02	.0795	0.37	.0146	1.40	.055	1.32	.051		
		9.0	1	266RG-16WH01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	.0882	0.42	.0165	1.80	.070	1.32	.051		
		8.0	1	266RG-16WH01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.52	.0992	0.47	.0185	1.80	.070	1.32	.051		
		7.0	1	266RG-22WH01A070M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.88	.1134	0.54	.0213	2.50	.098	1.67	.065		
		6.0	1	266RG-22WH01A060M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.37	.1327	0.64	.0252	2.50	.098	1.67	.065		
		5.0	1	266RG-22WH01A050M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.04	.1591	0.77	.0303	2.50	.098	1.38	.054		
		4.5	1	266RG-22WH01A045M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.49	.1768	0.85	.0335	2.65	.104	0.98	.038		
		4.0	1	266RG-22WH01A040M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.06	.1992	0.96	.0378	2.75	.108	0.59	.023		

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	3/8	19.0	3	266RG-16WH03A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	3.30	.129	2.01	.079
		14.0	2	266RG-16WH02A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	2.70	.106	1.73	.068
	1/2	11.0	2	266RG-22WH02A110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.34	.0134	3.40	.133	1.87	.073

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



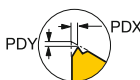
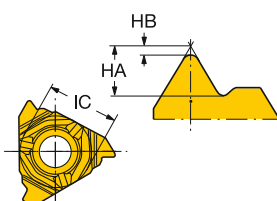
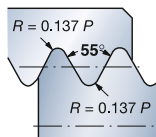
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

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

THFTSR ISO 228-1982
THFTSR BS-2779-1973
THFTSR BS-84-1957
NT 1

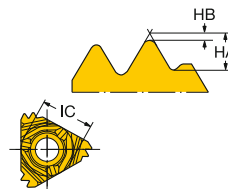
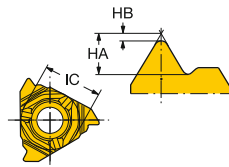
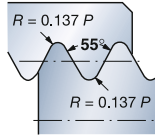


Наружная левая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм							
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	19.0	1	266LG-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
		14.0	1	266LG-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051
		11.0	1	266LG-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

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

THFTSR ISO 228-1982
THFTSR BS-2779-1973
THFTSR BS-84-1957
TCTR A
NT 1ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A
2

Внутренняя правая резьба

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
														HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	26.0	1	266RL-16WH01A260M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	1.30	.051
		20.0	1	266RL-16WH01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.99	.0390	0.17	.0067	0.80	.031	1.30	.051
		19.0	1	266RL-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266RL-16WH01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.97	.0776	1.00	.0394	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266RL-16WH01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.25	.0492	0.22	.0087	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16WH01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16WH01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
		12.0	1	266RL-16WH01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.67	.0657	0.30	.0118	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266RL-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16WH01C110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.92	.0756	0.19	.0075	1.80	.070	1.30	.051
			1	266RL-16WH01F110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266RL-16WH01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.02	.0795	0.37	.0146	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266RL-16WH01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	.0882	0.41	.0161	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266RL-16WH01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.53	.0996	0.47	.0185	1.80	.070	1.30	.051
22	1/2	7.0	1	266RL-22WH01A070M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.88	.1134	0.53	.0209	2.50	.098	1.64	.064
		6.0	1	266RL-22WH01A060M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.36	.1323	0.62	.0244	2.50	.098	1.64	.064
		5.0	1	266RL-22WH01A050M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	.1587	0.76	.0299	2.50	.098	1.35	.053
		4.5	1	266RL-22WH01A045M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.48	.1764	0.85	.0335	2.65	.104	0.96	.037
		4.0	1	266RL-22WH01A040M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.04	.1984	0.96	.0378	2.75	.108	0.67	.026

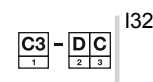
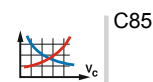
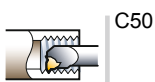
Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
														HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	14.0	2	266RL-16WH02A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	2.70	.106	1.68	.066
22	1/2	11.0	2	266RL-22WH02A110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	3.40	.133	1.83	.072

Внутренняя левая резьба

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
														HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	14.0	1	266LL-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
		11.0	1	266LL-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

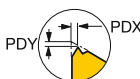
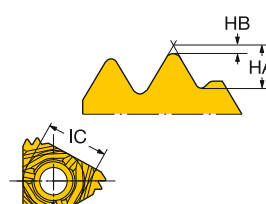
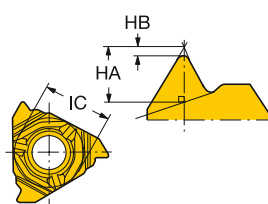
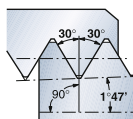
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль

THFTSR
NT

ANSI B.1.20.1-1983
1

ANSI B.1.20.1-1983
2



Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
IC	TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	27.0	1 266RG-16NT01A270M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	.0299	0.05	.0020	0.80	.031	1.03	.040	0.06
		18.0	1 266RG-16NT01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.08	.0032	1.00	.039	1.03	.040	0.06
		14.0	1 266RG-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.03	.040	0.06
		1	266RG-16NT01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.03	.040	0.06
		1	266RG-16NT01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.03	.040	0.06
11.5	1	266RG-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.03	.040	0.06
		266RG-16NT01C115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.03	.040	0.06
		266RG-16NT01F115E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.03	.040	0.06
8.0	1	266RG-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	.1012	0.14	.0055	1.60	.062	1.03	.040	0.06
		266RG-16NT01C080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.11	.0437	0.19	.0075	1.00	.039	1.30	.051	0.06

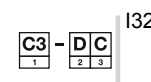
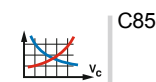
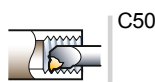
Наружная правая резьба - многозубая пластина

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм								
		TPI	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	11.5	2	266RG-22NT02A115E	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	3.40	.133	1.67	.065	0.06

Наружная левая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм								
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
		27.0	1	266LG-16NT01A270M	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	.0299	0.05	.0020	0.80	.031	1.03	.040	0.06
		18.0	1	266LG-16NT01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.08	.0032	1.00	.039	1.03	.040	0.06
		14.0	1	266LG-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.03	.040	0.06
		11.5	1	266LG-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.03	.040	0.06
		8.0	1	266LG-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	.1012	0.14	.0055	1.60	.062	1.03	.040	0.06

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



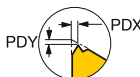
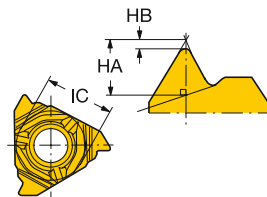
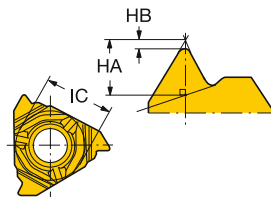
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль

THFTSR
NT

ANSI B.1.20.1-1983
1

ANSI B.1.20.1-1983
2



Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG										
16	3/8	14.0	1	266RL-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	266RL-16NT01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	266RL-16NT01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11.5	1	266RL-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	266RL-16NT01C115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	266RL-16NT01F115E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8.0	1	266RL-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	266RL-16NT01C080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

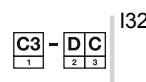
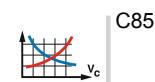
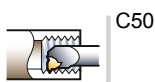
Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG										
22	1/2	11.5	2	266RL-22NT02A115E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.79	.0705	0.11	.0043	3.40	.133	1.64	.064	0.06										

Внутренняя левая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG										
16	3/8	14.0	1	266LL-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11.5	1	266LL-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8.0	1	266LL-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

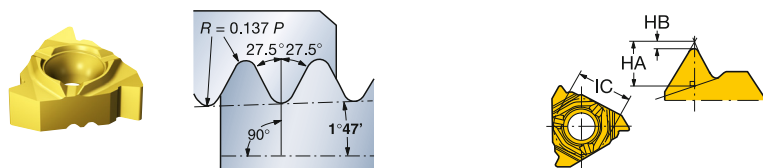


РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

BSPT 55° Полный профиль

THFTSR ISO 7/1
THFTSR BS21:1985
NT 1



Наружная правая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм											
		TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	28.0	1	266RG-16PT01A280E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0276	0.13	.0051	0.80	.031	1.32	.051	0.06
		19.0	1	266RG-16PT01A190E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.04	.0409	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051	0.06
		14.0	1	266RG-16PT01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.41	.0555	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051	0.06
		11.0	1	266RG-16PT01A110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.80	.0709	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051	0.06
		8.0	1	266RG-16PT01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.47	.0972	0.47	.0185	1.80	.070	1.32	.051	0.06

Наружная левая резьба

		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
IC	TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	19.0	1	266LG-16PT01A190E	☆	☆	☆	1.04	.0409	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051	0.06
		14.0	1	266LG-16PT01A140E	☆	☆	☆	1.41	.0555	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051	0.06
		11.0	1	266LG-16PT01A110E	☆	☆	☆	1.80	.0709	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051	0.06

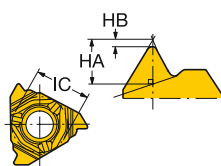
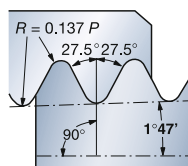
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

BSPT 55° Полный профиль

THFTSR	ISO 7/1
THFTSR	BS21:1985
NT	1



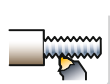
Внутренняя правая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм													
		TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
		16	3/8	28.0	1	266RL-16PT01A280E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.71	.0280	0.12	.0047	0.80	.031	1.30	.051	0.06
		19.0	1	266RL-16PT01A190E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.03	.0406	0.18	.0071	0.80	.031	1.30	.051	0.06
		14.0	1	266RL-16PT01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.40	.0551	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051	0.06
		11.0	1	266RL-16PT01A110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.80	.0709	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051	0.06
		8.0	1	266RL-16PT01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.48	.0976	0.47	.0185	1.80	.070	1.30	.051	0.06

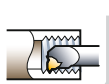
Внутренняя левая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
				1125	1125	1125	1125	1125										
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	19.0	1	266LL-16PT01A190E	☆	☆	☆	☆	☆	1.03	.0406	0.18	.0071	0.80	.031	1.30	.051	0.06
		14.0	1	266LL-16PT01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	1.40	.0551	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051	0.06
		11.0	1	266LL-16PT01A110E	☆	☆	☆	☆	☆	1.80	.0709	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051	0.06

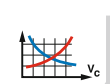
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



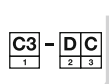
C102



15



11



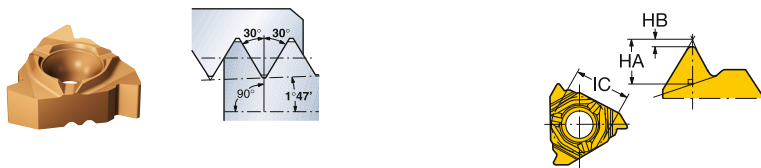
132

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPTF 60° Полный профиль

THFTSR ANSI B1.20.3-1976
TCTR 2
NT 1



Наружная правая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм								
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	27.0	1	266RG-16NF01A270E	☆	☆	☆	☆	☆	0.75	.0295	0.11	.0043	0.80	.031	1.03	.040	0.06
		18.0	1	266RG-16NF01A180E	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.13	.0051	1.00	.039	1.03	.040	0.06
		14.0	1	266RG-16NF01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	1.49	.0587	0.13	.0051	1.20	.047	1.03	.040	0.06
		11.5	1	266RG-16NF01A115E	☆	☆	☆	☆	☆	1.81	.0713	0.17	.0067	1.40	.055	1.03	.040	0.06
		8.0	1	266RG-16NF01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	.1024	0.21	.0083	1.60	.062	1.03	.040	0.06

Внутренняя правая резьба

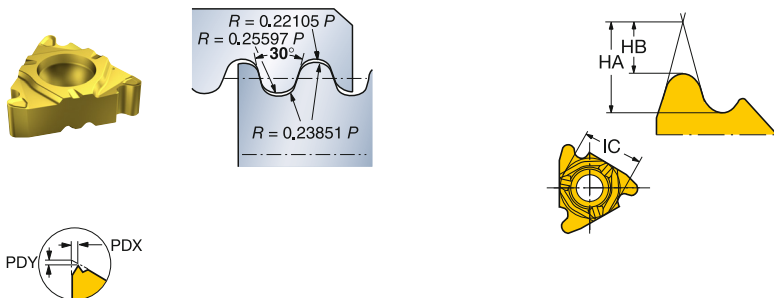
				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
		TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	14.0	1	266RL-16NF01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	1.49	.0587	0.13	.0051	1.20	.047	1.01	.039	0.06
		11.5	1	266RL-16NF01A115E	☆	☆	☆	☆	☆	1.81	.0713	0.17	.0067	1.40	.055	1.01	.039	0.06
		8.0	1	266RL-16NF01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	.1024	0.21	.0083	1.60	.062	1.01	.039	0.06

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

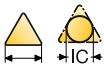


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

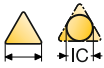
Круглая 30° Полный профиль

THFTSR DIN 405
TCTR 7-6
NT 1

Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
				P		M		K		N		S	
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
16	3/8	10.0	1 266RG-16RN01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			1 266RG-16RN01F100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	8.0	1	266RG-16RN01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1	266RG-16RN01F080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	6.0	1	266RG-16RN01A060M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1	266RG-16RN01F060E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
22	1/2	4.0	1 266RG-22RN01A040M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1	266RG-22RN01F040E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

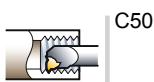
Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
				P		M		K		N		S	
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
16	3/8	10.0	1 266LG-16RN01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	8.0	1	266LG-16RN01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	6.0	1	266LG-16RN01A060M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
22	1/2	4.0	1 266LG-22RN01A040M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

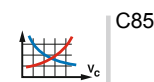
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



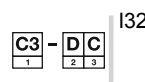
C102



I5



I1



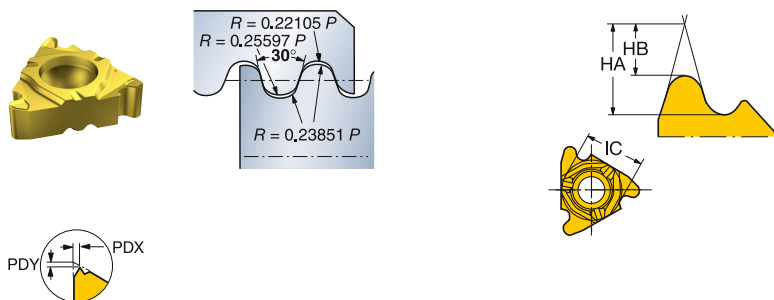
I32

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Круглая 30° Полный профиль

THFTSR DIN 405
TCTR 7-6
NT 1



Внутренняя правая резьба

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
														HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	16	3/8	10.0	1	Код заказа		1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
					266RL-16RN01A100M																
					266RL-16RN01F100E																
					8.0		☆			☆			☆			☆					
					266RL-16RN01A080M																
					266RL-16RN01F080E																
					266RL-16RN01A060M																
					266RL-16RN01F060E																
					6.0		☆			☆			☆			☆					
					266RL-22RN01A040M		☆			☆			☆			☆					
					266RL-22RN01F040E		☆			☆			☆			☆					

Внутренняя левая резьба

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм							
														HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	16	3/8	10.0	1	Код заказа		1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
					266LL-16RN01A100M									2.87	.1130	1.58	.0622	0.85	.033	1.30	.051
					266LL-16RN01A080M									3.59	.1413	2.00	.0787	1.05	.041	1.30	.051
					266LL-16RN01A060M									4.79	.1886	2.66	.1047	1.35	.053	1.45	.057
					266LL-22RN01A040M		☆			☆			☆	7.17	.2823	3.98	.1567	2.60	.102	1.35	.053

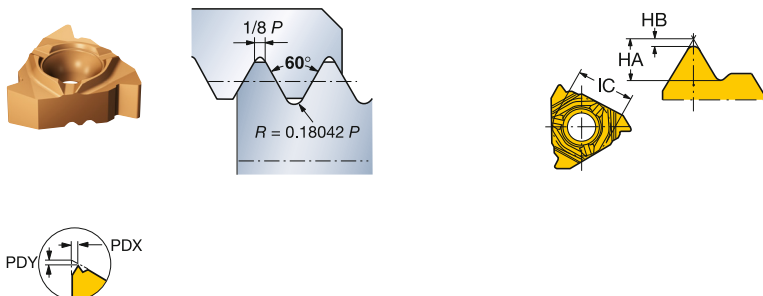
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

МЖ 60° Полный профиль.

THFTSR ISO 5855-1983
TCTR 4-6
NT 1



Наружная правая резьба

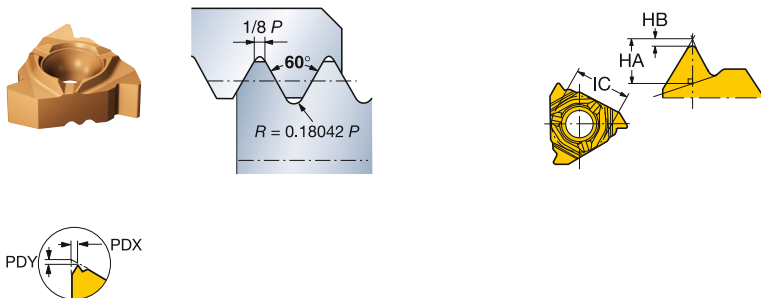
				Размеры, мм, дюйм													
				P	M	K	N	S									
				1125	1125	1125	1125	1125									
				HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"						
		TP	NT	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	.0441	0.25	.0098	1.00	.039	1.32	.051
16	3/8	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	.0591	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051
		2.00	1	266RG-16MJ01A200E	☆	☆	☆	☆	☆								

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UNJ 60° Полный профиль

THFTSR ISO 3161-1977
THFTSR BS 4084-1977
TCTR 3A
NT 1



Наружная правая резьба

				P M K N S				Размеры, мм, дюйм							
IC	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	32.0	266RG-16NJ01A320E	☆	☆	☆	☆	0.59	.0232	0.13	.0051	0.50	.019	1.32	.051
		28.0	266RG-16NJ01A280E	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.15	.0059	0.80	.031	1.32	.051
		24.0	266RG-16NJ01A240E	☆	☆	☆	☆	0.79	.0311	0.18	.0071	0.80	.031	1.32	.051
		20.0	266RG-16NJ01A200E	☆	☆	☆	☆	0.94	.0370	0.21	.0083	1.00	.039	1.32	.051
		18.0	266RG-16NJ01A180E	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.23	.0091	1.00	.039	1.32	.051
		16.0	266RG-16NJ01A160E	☆	☆	☆	☆	1.18	.0465	0.26	.0102	1.00	.039	1.32	.051
		14.0	266RG-16NJ01A140E	☆	☆	☆	☆	1.35	.0532	0.30	.0118	1.20	.047	1.32	.051
		12.0	266RG-16NJ01A120E	☆	☆	☆	☆	1.58	.0622	0.36	.0142	1.40	.055	1.32	.051
		10.0	266RG-16NJ01A100E	☆	☆	☆	☆	1.89	.0744	0.42	.0165	1.40	.055	1.32	.051
		8.0	266RG-16NJ01A080E	☆	☆	☆	☆	2.38	.0937	0.53	.0209	1.80	.070	1.32	.051

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внутренние резьбы

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

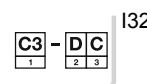


Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм														
		TP	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	
16	3/8	2.00	1	266RL-16TR01F200E		☆				☆			☆		0.5	2.41	.0949	1.08	.0425	1.10	.043	1.30	.051	
		3.00	1	266RL-16TR01F300E		☆		☆		☆		☆		☆	0.9	3.59	.1413	1.76	.0693	1.60	.062	1.20	.047	
22	1/2	4.00	1	266RL-22TR01F400E	☆		☆		☆		☆		☆		1.3	4.77	.1878	2.45	.0965	1.90	.074	1.35	.053	
		5.00	1	266RL-22TR01F500E	☆		☆		☆		☆		☆		1.6	5.96	.2346	3.13	.1232	2.10	.082	1.35	.053	
		6.00	1	266RL-22TR01F600E	☆	☆		☆		☆		☆		☆		1.9	7.14	.2811	3.56	.1402	2.40	.094	0.77	.030
		7.00	1	266RL-22TR01F700E	☆	☆		☆		☆		☆		☆		2.2	8.32	.3276	4.25	.1673	2.40	.094	0.96	.037
27	5/8	8.00	1	266RL-27TR01F800E	☆	☆		☆		☆		☆		2.6	9.49	.3736	4.93	.1941	3.30	.129	0.54	.021		

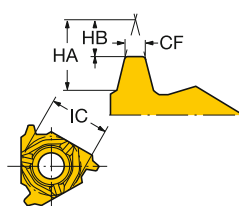
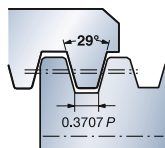
				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм													
	TP	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135									
				CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"										
16	3/8	2.00	1	266LL-16TR01F200E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.5	2.62	.1032	1.37	.0539	1.20	.047	1.30	.051
		3.00	1	266LL-16TR01F300E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.9	4.79	.1886	2.66	.1047	1.35	.053	1.45	.057
22	1/2	4.00	1	266LL-22TR01F400E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.3	4.77	.1878	2.45	.0965	1.90	.074	1.35	.053
		5.00	1	266LL-22TR01F500E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.6	5.96	.2346	3.13	.1232	2.10	.082	1.35	.053	
		6.00	1	266LL-22TR01F600E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.9	7.14	.2811	3.56	.1402	2.40	.094	0.77	.030	
		7.00	1	266LL-22TR01F700E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.2	8.32	.3276	4.25	.1673	2.40	.094	0.96	.037	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

АСМЕ 29° с фасками по вершинам.

THFTSR ANSI B1.5-1988
TCTR 2G
NT 1

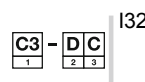
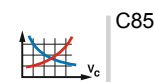
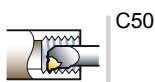
Наружная правая резьба

		TPI NT		Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм									
					1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	
16	3/8	16.0	1	266RG-16AC01F160E		☆		☆		☆		☆		☆		0.5	2.41	.0949	1.08	.0425	1.10	.043	1.30	.051
		14.0	1	266RG-16AC01F140E		☆		☆		☆		☆		☆		0.6	1.85	.0728	0.88	.0346	1.00	.039	1.32	.051
		12.0	1	266RG-16AC01F120E		☆		☆		☆		☆		☆		0.7	2.64	.1039	1.43	.0563	1.20	.047	1.32	.052
		10.0	1	266RG-16AC01F100E		☆		☆		☆		☆		☆		0.8	3.16	.1244	1.61	.0634	1.30	.051	1.32	.051
22	1/2	8.0	1	266RG-16AC01F080E		☆		☆		☆		☆		☆		1.0	3.94	.1551	2.08	.0819	1.50	.059	1.23	.048
		6.0	1	266RG-22AC01F060E	☆		☆		☆		☆		☆		1.4	5.25	.2067	2.84	.1118	1.90	.074	1.37	.054	
		5.0	1	266RG-22AC01F050E		☆		☆		☆		☆		☆		1.7	6.29	.2476	3.47	.1366	2.10	.082	1.37	.054
		4.0	1	266RG-22AC01F040E	☆		☆		☆		☆		☆		2.2	7.87	.3098	4.41	.1736	2.40	.094	0.78	.030	
27	5/8	3.0	1	266RG-27AC01F030E	☆		☆		☆		☆		☆		3.0	10.47	.4122	5.95	.2343	3.30	.129	0.54	.021	

Наружная левая резьба

		TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
					1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"
16	3/8	12.0	1	266LG-16AC01F120E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.7	2.00	.0787	0.20	.0079	1.80	.070	1.30	.051
		10.0	1	266LG-16AC01F100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	1.86	.0732	1.21	.0476	0.90	.035	1.32	.051
		8.0	1	266LG-16AC01F080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.0	3.16	.1244	1.61	.0634	1.30	.051	1.32	.051
22	1/2	6.0	1	266LG-22AC01F060E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.4	5.25	.2067	2.84	.1118	1.90	.074	1.37	.054
		5.0	1	266LG-22AC01F050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.7	6.29	.2476	3.47	.1366	2.10	.082	1.37	.054
		4.0	1	266LG-22AC01F040E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.2	7.87	.3098	4.41	.1736	2.40	.094	0.78	.030

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



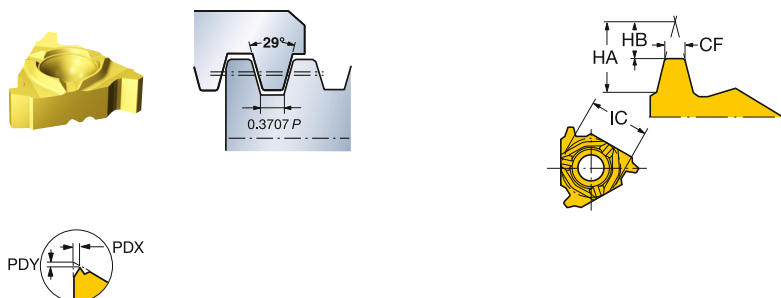
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

АСМЕ 29° с фасками по вершинам.

THFTSR ANSI B1.5-1988
TCTR 2G
NT 1



Внутренняя правая резьба

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм											
				Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	16.0	1	266RL-16AC01F160E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.5	0.50	.0197	0.04	.0016	0.50	.019	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16AC01F140E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.6	2.07	.0815	1.34	.0528	1.00	.039	1.33	.052
		12.0	1	266RL-16AC01F120E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.7	2.62	.1032	1.37	.0539	1.20	.047	1.30	.051
		10.0	1	266RL-16AC01F100E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	3.13	.1232	1.54	.0606	1.30	.051	1.30	.051
22	1/2	8.0	1	266RL-16AC01F080E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.0	3.90	.1535	2.00	.0787	1.50	.059	1.20	.047
		6.0	1	266RL-22AC01A060M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.4	5.19	.2043	0.14	.0055	1.90	.074	1.01	.039
			1	266RL-22AC01F060E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.4	5.19	.2043	2.76	.1087	1.90	.074	1.35	.053
		5.0	1	266RL-22AC01F050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.7	6.22	.2449	3.37	.1327	2.10	.082	0.96	.037
27	5/8	4.0	1	266RL-22AC01F040E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.2	7.77	.3059	4.28	.1685	2.40	.094	0.86	.034
		3.0	1	266RL-27AC01F030E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.0	10.31	.4059	5.80	.2283	3.30	.129	0.54	.021

Внутренняя левая резьба

																										Размеры, мм, дюйм							
						P		M		K		N		S																			
						1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135																		
16	3/8	12.0	1	266LL-16AC01F120E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.7	3.63	.1429	1.82	.0717	1.60	.062	1.23	.048								
		10.0	1	266LL-16AC01F100E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	1.98	.0780	1.04	.0409	1.00	.039	1.32	.051								
		8.0	1	266LL-16AC01F080E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.0	1.86	.0732	1.21	.0476	0.90	.035	1.32	.051								
22	1/2	6.0	1	266LL-22AC01F060E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.4	5.19	.2043	2.76	.1087	1.90	.074	1.35	.053								
		5.0	1	266LL-22AC01F050E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.7	6.22	.2449	3.37	.1327	2.00	.078	0.96	.037								
		4.0	1	266LL-22AC01F040E		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.2	7.77	.3059	4.28	.1685	2.40	.094	0.70	.027								

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм								
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	16.0	1	266RL-16SA01F160E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.5	2.25	.0886	1.16	.0457	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16SA01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.7	0.78	.0307	0.13	.0051	0.80	.031	1.30	.051	
		12.0	1	266RL-16SA01F120E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	2.40	.0945	1.59	.0626	1.10	.043	1.30	.051	
		10.0	1	266RL-16SA01F100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.9	2.88	.1134	1.80	.0709	1.20	.047	1.30	.051	
22	1/2	8.0	1	266RL-16SA01F080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.2	3.59	.1413	2.31	.0909	1.50	.059	1.49	.058	
		6.0	1	266RL-22SA01F060E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.6	4.77	.1878	3.18	.1252	1.80	.070	1.64	.064		
		5.0	1	266RL-22SA01F050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.0	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.078	1.64	.064		
		4.0	1	266RL-22SA01F040E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.5	7.13	.2807	4.91	.1933	2.40	.094	1.64	.064		
27	5/8	3.0	1	266RL-27SA01F030E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.4	9.49	.3736	6.64	.2614	3.10	.122	1.72	.067		

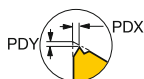
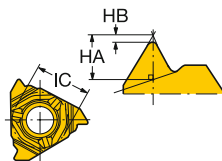
				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм													
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135									
		TPI	NT	Код заказа										CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	12.0	1	266LL-16SA01F120E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	2.95	.1161	1.87	.0736	1.20	.047	1.32	.051
		10.0	1	266LL-16SA01F100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.9	3.67	.1445	2.39	.0941	1.50	.059	1.52	.059
		8.0	1	266LL-16SA01F080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.2	3.59	.1413	2.00	.0787	1.05	.041	1.30	.051
22	1/2	6.0	1	266LL-22SA01F060E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.6	4.77	.1878	3.18	.1252	1.80	.070	1.64	.064
		5.0	1	266LL-22SA01F050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.0	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.078	1.64	.064	
		4.0	1	266LL-22SA01F040E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.5	7.13	.2807	4.91	.1933	2.40	.094	1.64	.064

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



API Круглая 60° Полный профиль.

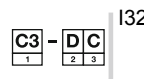
API Spec. 5B
1



				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм													
		TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266RG-16RD01A100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	1.30	.051	1.34	.053
			1	266RG-16RD01C100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.23	.0878	0.43	.0169	1.50	.059	1.34	.053		
		8.0	1	266RG-16RD01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.23	.0878	0.43	.0169	1.50	.059	1.34	.053
			1	266RG-16RD01C080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.23	.0878	0.43	.0169	1.34	.053	1.50	.059
22	1/2	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	2.00	.078	1.67	.065
		8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.23	.0878	0.43	.0169	2.00	.078	1.67	.065

				P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм									
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	TPI	NT	Код заказа		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	1.30	.051	1.30	.051
					☆	☆		☆	☆		☆	☆	2.47	.0972	1.65	.0650	1.10	.043	1.32	.051			
					☆	☆		☆	☆		☆	☆	2.24	.0882	0.43	.0169	1.50	.059	1.30	.051			
					☆	☆		☆	☆		☆	☆	3.59	.1413	2.31	.0909	1.50	.059	1.49	.058			
22	1/2	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	2.00	.078	1.64	.064
			1	266RL-22RD01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	.0882	0.43	.0169	2.00	.078	1.64	.064

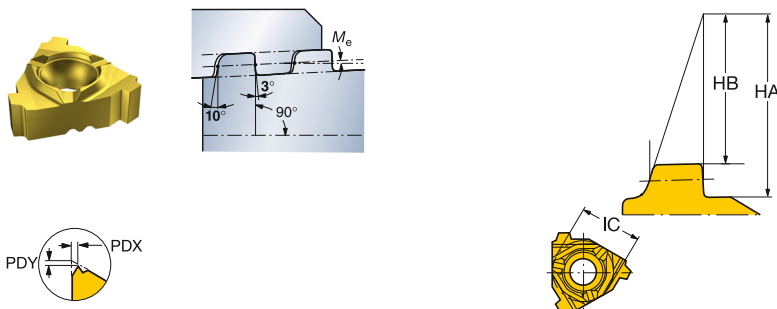
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

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

THFTSR API Spec. 5B
NT 1



Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	5.0	266RG-22BU01A0501E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.06	.4748	10.60	.4173	2.50	.098	1.97	.077	0.08
		1	266RG-22BU01A050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.05	.4744	10.47	.4122	2.50	.098	1.97	.077	0.06

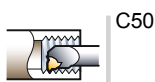
Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм									
IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	5.0	266RL-22BU01A0501E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.04	.4740	10.62	.4181	2.20	.086	1.93	.075	0.08
		1	266RL-22BU01A050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.18	.4795	10.60	.4173	2.30	.090	1.93	.075	0.06

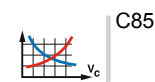
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C41



C50



C85



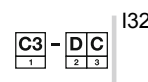
C102



I5



I1



I32

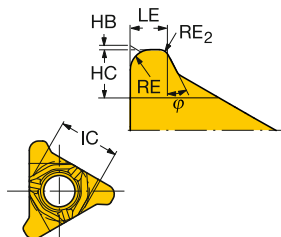
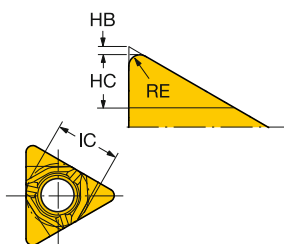
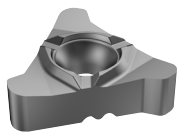
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Твердосплавная заготовка пластин CoroThread® 266

Заготовки

DSGN 1

2



Наружная резьба

			Размеры, мм, дюйм														
			P	M	K	N	S										
			H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	HB	HB"	HC	HC"	RE	RE"	RE ₂	RE ₂ "	LE	LE"
	DSGN	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	3.20	.1262	1.00	.0394				
16	3/8	1	266R/LG-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	3.20	.1262	1.00	.0394				
22	1/2	2	266R/LG-220000-600-BG	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.0394	3.5	.138
27	5/8	2	266RG-270000-800-BG	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.0394	6.5	.256

Внутренняя резьба

			Размеры, мм, дюйм															
			P	M	K	N	S											
			H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	HB	HB"	HC	HC"	RE	RE"	RE ₂	RE ₂ "	LE	LE"	
	DSGN	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	2.70	.1062	1.00	.0394					
16	3/8	1	266R/LL-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	2.70	.1062	1.00	.0394				
22	1/2	2	266R/LL-220000-600-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.40	.0157	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.0394	3.5	.138
27	5/8	2	266RL-270000-800-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.0394	6.5	.256

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

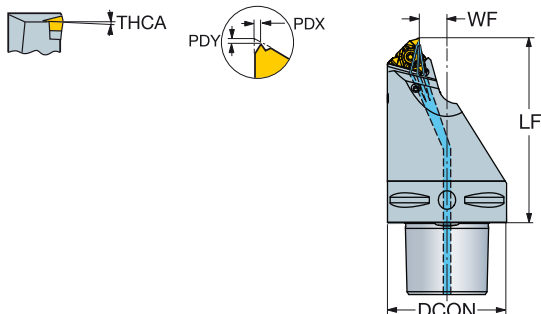
Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовке изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. 17.



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

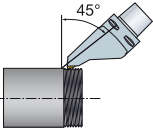
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

Наружная обработка

						Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
			CZC _{MS}	OHX	CNSC		DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID	
	16	3/8	C6	100	1	C6-266RS18100-16HP	63	100.0	18.0	0	-1	80	3.5	1.8	266.RG-16..	
				3.937			2.480	3.937	.709	.000		1160			266.RG-16..	
	22	1/2	C6	100	1	C6-266RS16100-22HP	63	100.0	16.0	0	-1	80	5.0	1.8	266.RG-22..	
				3.937			2.480	3.937	.630	.000		1160			266.RG-22..	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

Внимание:

При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (по оси В) во избежание столкновения державки с патроном.



C4



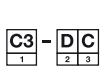
I1



F16



I38



I33

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для наружной обработки

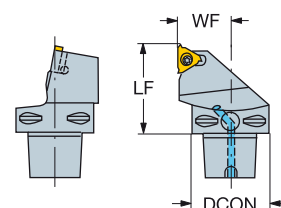
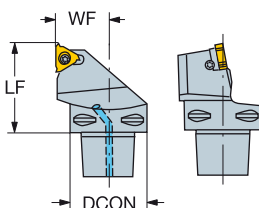
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

Cx-266R/LFG

Cx-266R/LFGZ



266 R/LG

Наружная обработка

						Размеры, мм, дюйм									
			CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID
	16	3/8	C3	40	1	C3-266R/LFG-22040-16	32	40.0	22.0	0	1	10	3.0	0.3	266.RG-16..
				1.575			1.260	1.575	.866	.000		145			266.LG-16..
			C4	50	1	C4-266R/LFG-27050-16	40	50.0	27.0	0	1	10	3.0	0.5	266.RG-16..
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000		145			266.LG-16..
			C5	60	1	C5-266R/LFG-35060-16	50	60.0	35.0	0	1	10	3.0	0.5	266.RG-16..
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000		145			266.RG-16..
			C6	65	1	C6-266R/LFG-45065-16	63	65.0	45.0	0	1	10	3.0	0.5	266.LG-16..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.RG-16..
			C8	80	1	C8-266R/LFG-55080-16	80	80.0	55.0	0	1	10	3.0	0.9	266.LG-16..
				3.150			3.150	3.150	2.165	.000		145			266.LG-16..
	22	1/2	C3	40	1	C3-266R/LFG-22040-22	32	40.0	22.0	0	-1	10	5.0	0.1	266.LG-22..
				1.575			1.260	1.575	.866	.000		145			266.LG-22..
			C4	50	1	C4-266R/LFG-27050-22	40	50.0	27.0	0	-1	10	5.0	0.3	266.LG-22..
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000		145			266.LG-22..
			C5	60	1	C5-266R/LFG-35060-22	50	60.0	35.0	0	-1	10	5.0	0.6	266.RG-22..
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000		145			266.RG-22..
			C6	65	1	C6-266R/LFG-45065-22	63	65.0	45.0	0	-1	10	5.0	1.1	266.RG-22..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.RG-22..
			C8	80	1	C8-266R/LFG-55080-22	80	80.0	55.0	0	-1	10	5.0	2.4	266.LG-22..
				3.150			3.150	3.150	2.165	.000		145			266.LG-22..
	27	5/8	C6	65	1	C6-266R/LFG-45065-27	63	65.0	45.0	0	-1	10	7.5	1.1	266.RG-27..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.RG-27..
	16	3/8	C4	50	1	C4-266RFGZ27050-16	40	50.0	27.0	0	1	10	3.0	0.5	266.RG-16..
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000		145			266.RG-16..
			C5	60	1	C5-266RFGZ35060-16	50	60.0	35.0	0	1	10	3.0	0.5	266.RG-16..
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000		145			266.RG-16..
			C6	65	1	C6-266RFGZ45065-16	63	65.0	45.0	0	1	10	3.0	0.6	266.RG-16..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.RG-16..
	22	1/2	C4	50	1	C4-266R/LFGZ27050-22	40	50.0	27.0	0	-1	10	5.0	0.3	266.RG-22..
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000		145			266.RG-22..
			C5	60	1	C5-266R/LFGZ35060-22	50	60.0	35.0	0	-1	10	5.0	0.6	266.LG-22..
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000		145			266.LG-22..
			C6	65	1	C6-266R/LFGZ45065-22	63	65.0	45.0	0	-1	10	5.0	1.1	266.RG-22..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.LG-22..
	27	5/8	C6	65	1	C6-266R/LFGZ45065-27	63	65.0	45.0	0	-1	10	7.5	1.1	266.LG-27..
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000		145			266.LG-27..

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

Z = Для перевернутого положения инструмента



C4



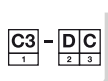
I1



F16



I38



I33

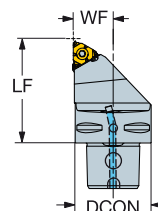
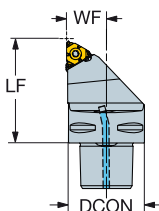
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

Cx-266R/LFA

Cx-266R/LFAZ



266 R/LG

Наружная обработка

						Размеры, мм, дюйм									
						Код заказа	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID
	16	3/8	C3	39	1	C3-266R/LFA-17039-16	32	39.0	17.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LG-16..
				1.535			1.260	1.535	.669	.000		145			266.LG-16..
			C4	55	1	C4-266R/LFA-21055-16	40	55.0	21.0	0	1	10	3.0	0.4	266.RG-16..
				2.165			1.575	2.165	.827	.000		145			266.LG-16..
			C5	65	1	C5-266R/LFA-26065-16	50	65.0	26.0	0	1	10	3.0	0.7	266.RG-16..
				2.559			1.969	2.559	1.024	.000		145			266.LG-16..
			C6	75	1	C6-266R/LFA-33075-16	63	75.0	33.0	0	1	10	3.0	1.3	266.LG-16..
				2.953			2.480	2.953	1.299	.000		145			266.RG-16..
	16	3/8	C3	39	1	C3-266RFAZ17039-16	32	39.0	17.0	0	1	10	3.0	0.8	266.RG-16..
				1.535			1.260	1.535	.669	.000		145			266.RG-16..
			C4	55	1	C4-266RFAZ21055-16	40	55.0	21.0	0	1	10	3.0	0.4	266.RG-16..
				2.165			1.575	2.165	.827	.000		145			266.RG-16..
			C5	65	1	C5-266RFAZ26065-16	50	65.0	26.0	0	1	10	3.0	0.7	266.RG-16..
				2.559			1.969	2.559	1.024	.000		145			266.RG-16..
			C6	75	1	C6-266RFAZ33075-16	63	75.0	33.0	0	1	10	3.0	1.3	266.RG-16..
				2.953			2.480	2.953	1.299	.000		145			266.RG-16..

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

Z = Для перевернутого положения инструмента



C4



I1



F16



I38



I33

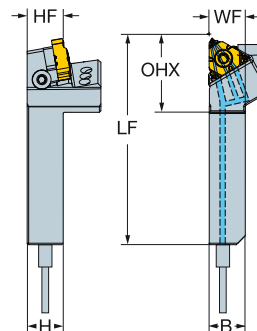
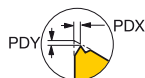
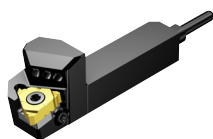
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для наружной обработки

Державки CoroThread® 266 QS для точения резьбы

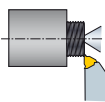
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

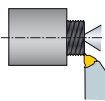
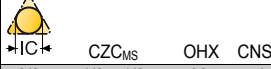


266 R/LG

Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF	THCA				
		16	12 x 12	25	1	12	12	70	12	12	1	80	3.0	0.090	266.RG-16..
		16 x 16	25	1	QS-266RFA-1616-16HP	16	16	70	16	16	1	80	3.0	0.190	266.RG-16..

Дюймовое исполнение

					Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF	THCA				
		3/8	1/2 x 1/2	.984	1	.500	.500	2.755	.500	.500	1	1160	1.62	.198	266.RG-16..
		5/8 x 5/8	.984	1	QS-266RFA-103HP	.625	.625	2.755	.625	.625	1	1160	2.21	.418	266.RG-16..

R = Правое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



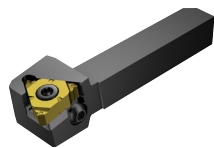
H10



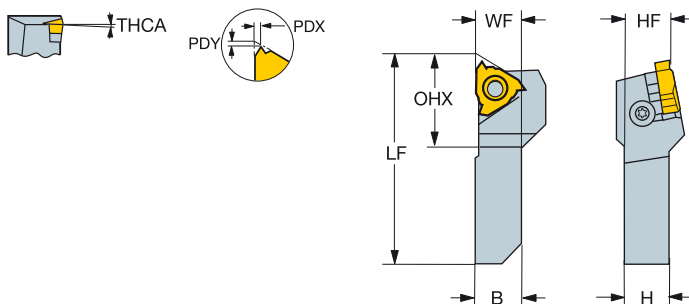
I38

Державки CoroThread® 266 QS для точения резьбы

Закрепление пластин винтом



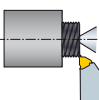
266 R/LG



Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм							 		MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	THCA				
	16	10 x 10	19	0	QS-266RFA-1010-16	10	10	70	10	10	1	3.0	0.056	266.RG-16..	
		12 x 12	21	0	QS-266RFA-1212-16	12	12	70	12	12	1	3.0	0.057	266.RG-16..	
		16 x 16	23	0	QS-266RFA-1616-16	16	16	70	16	16	1	3.0	0.136	266.RG-16..	

Дюймовое исполнение

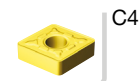
						Размеры, дюйм										MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA					
	3/8	3/8 x 3/8	.779	0	QS-266RFA-063	.375	.375	2.755	.375	.375	1	2.21	.123	266.RG-16..		
		1/2 x 1/2	.838	0	QS-266RFA-083	.500	.500	2.755	.500	.500	1	2.21	.123	266.RG-16..		
		5/8 x 5/8	.917	0	QS-266RFA-103	.625	.625	2.755	.625	.625	1	2.21	.299	266.RG-16..		

R = Правое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

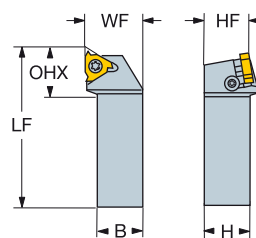
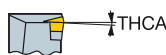
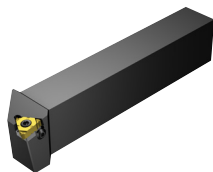


РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для наружной обработки

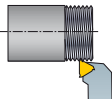
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

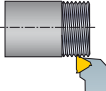


266 R/LG

Метрическое исполнение

						Размеры, мм									
	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID		
	16	16 x 16	21	0	266R/LFG-1616-16	16	16	100	20	16	1	3.0	0.550	266.LG-16..	
		20 x 20	21	0	266R/LFG-2020-16	20	20	125	25	20	1	3.0	0.550	266.RG-16..	
		25 x 25	22	0	266R/LFG-2525-16	25	25	150	32	25	1	3.0	0.800	266.RG-16..	
		32 x 25	22	0	266R/LFG-3225-16	25	32	150	32	32	1	3.0	0.550	266.RG-16..	
	22	25 x 25	33	0	266R/LFG-2525-22	25	25	150	32	25	-1	5.0	0.800	266.RG-22..	
		32 x 32	34	0	266R/LFG-3232-22	32	32	170	40	32	-1	5.0	1.500	266.RG-22..	
		40 x 40	29	0	266R/LFG-4040-22	40	40	250	50	40	-1	5.0	4.240	266.RG-22..	
	27	32 x 32	39	0	266R/LFG-3232-27	32	32	170	40	32	-1	7.5	1.500	266.RG-27..	
		40 x 40	34	0	266R/LFG-4040-27	40	40	250	50	40	-1	7.5	4.250	266.RG-27..	

Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм									MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF	THCA					
	3/8	3/4 x 3/4	.870	0	266R/LFG-123B	.750	.750	4.500	1.000	.750	1	2.21	.880	266.LG-16..		
		1 x 1	.870	0	266R/LFG-163D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1	2.21	1.760	266.LG-16..		
		1 1/4 x 1 1/4	.870	0	266R/LFG-203D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	1	2.21	2.640	266.LG-16..		
	1/2	1 x 1	1.272	0	266R/LFG-164D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	-1	3.68	1.760	266.LG-22..		
		1 1/4 x 1 1/4	1.271	0	266R/LFG-204D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	-1	3.68	2.640	266.LG-22..		
		1 1/2 x 1 1/2	1.192	0	266R/LFG-244E	1.500	1.500	7.000	2.000	1.500	-1	3.68	4.400	266.LG-22..		
	5/8	1 1/4 x 1 1/4	1.455	0	266R/LFG-205D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	-1	5.53	2.640	266.LG-27..		
		1 1/2 x 1 1/2	1.385	0	266R/LFG-245E	1.500	1.500	7.000	2.000	1.500	-1	5.53	4.400	266.LG-27..		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



F16



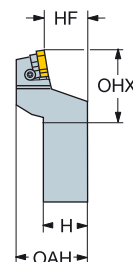
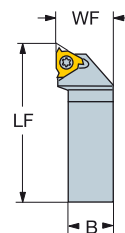
I38



I32

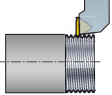
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

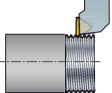


266 R/LG

Метрическое исполнение

						Размеры, мм											
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA			MIID		
		16	25 x 25	22	0	266R/LFGZ2525-16	25	25	150	32	25	44	1	3.0	0.550	266.LG-16..	
			32 x 25	22	0	266RFGZ3225-16	25	32	170	32	32	48	1	3.0	0.550	266.RG-16..	
		22	25 x 25	33	0	266R/LFGZ2525-22	25	25	150	32	25	46	-1	5.0	0.800	266.LG-22..	
			32 x 32	34	0	266R/LFGZ3232-22	32	32	170	40	32	52	-1	5.0	1.200	266.LG-22..	

Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм									MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF	OAH	THCA				
	3/8	3/4 x 3/4	.870	0	266R/LFGZ123B	.750	.750	4.500	1.000	.750	1.379	1	2.21	.880	266.LG-16..	
		1 x 1	.870	0	266R/LFGZ163D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.629	1	2.21	1.760	266.LG-16..	
		1 1/4 x 1 1/4	.870	0	266RFGZ203D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.037	1	2.21	2.750	266.RG-16..	
	1/2	1 x 1	1.272	0	266R/LFGZ164D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.787	-1	3.68	1.760	266.LG-22..	
		1 1/4 x 1 1/4	1.271	0	266R/LFGZ204D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.037	-1	3.68	2.750	266.LG-22..	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Z = Для перевернутого положения инструмента

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



F16



I38



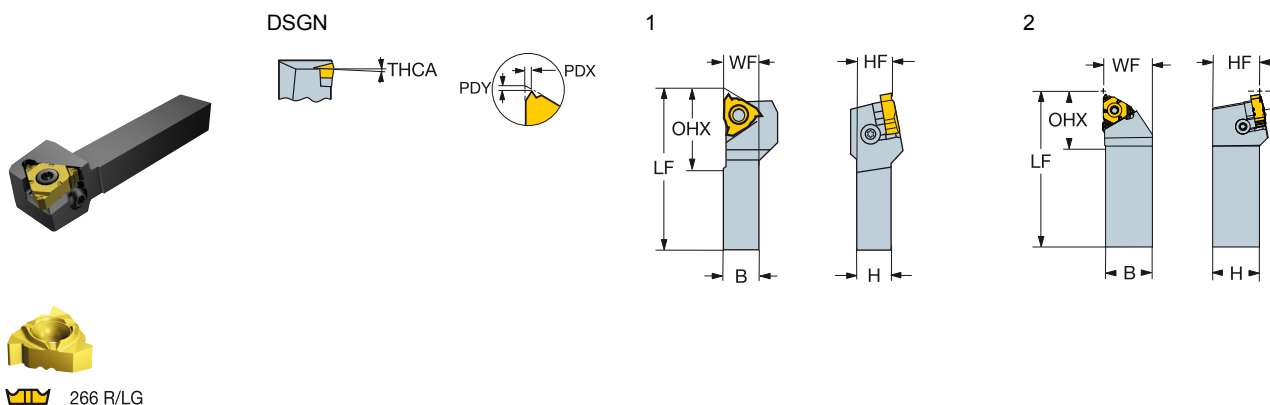
I32

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

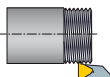
Инструмент для наружной обработки

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

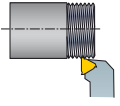
Закрепление пластин винтом



Метрическое исполнение

						Код заказа	Размеры, мм							 	MIID
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	DSGN		B	H	LF	WF	HF	THCA			
	16	10 x 10	19	0	1	266R/LFA-1010-16-S	10	10	125	10	10	1	3.0	0.171	266.LG-16..
		12 x 12	23	0	2	266R/LFA-1212-16	12	12	80	12	12	1	3.0	0.127	266.RG-16..
		12 x 12	21	0	1	266R/LFA-1212-16-S	12	12	125	12	12	1	3.0	0.171	266.RG-16..
		16 x 16	21	0	2	266R/LFA-1616-16	16	16	100	16	16	1	3.0	0.217	266.RG-16..
		16 x 16	23	0	1	266R/LFA-1616-16-S	16	16	125	16	16	1	3.0	0.272	266.RG-16..
		20 x 20	21	0	2	266R/LFA-2020-16	20	20	125	20	20	1	3.0	0.400	266.RG-16..
		25 x 25	22	0	2	266R/LFA-2525-16	25	25	150	25	25	1	3.0	0.708	266.RG-16..

Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм							 	MIID
	CZC _{MS}	OHX	CNSC	DSGN	B		H	LF	WF	HF	THCA				
	3/8	3/8 x 3/8	.841	0	1	266R/LFA-063-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1	2.21	.376	266.RG-16..
		1/2 x 1/2	.841	0	1	266R/LFA-083-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1	2.21	.376	266.RG-16..
		1/2 x 1/2	.921	0	2	266RFA-083	.500	.500	3.500	.520	.500	1	1.62	.316	266.RG-16..
		5/8 x 5/8	.921	0	2	266R/LFA-103	.625	.625	4.000	.645	.625	1	1.62	.440	266.LG-16..
		5/8 x 5/8	.841	0	1	266R/LFA-103-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1	2.21	.596	266.LG-16..
		3/4 x 3/4	.921	0	2	266R/LFA-123B	.750	.750	4.500	.770	.750	1	1.62	.792	266.LG-16..
		3/4 x 3/4	.841	0	1	266R/LFA-123-S	.750	.750	5.000	.750	.750	1	2.21	.880	266.LG-16..
		1 x 1	.921	0	2	266R/LFA-163D	1.000	1.000	6.000	1.020	1.000	1	1.62	1.603	266.LG-16..
	1 1/4 x 1 1/4	.921	0	2	266RFA-203D	1.250	1.250	6.000	1.289	1.250	1	1.62	2.393	266.RG-16..	

Для резьбонарезания вблизи задней бабки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

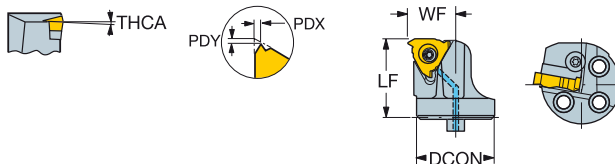
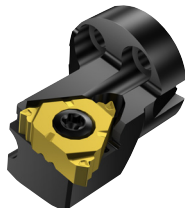
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

							Размеры, мм, дюйм									
			CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID
	16	3/8	20	25	25	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	0	1		3.0	0.1	266.RG-16..
				.984	.984			.787	0.984	.551	.000					266.RG-16..
			25	32	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	0	-1	10	3.0	0.1	266.RG-16..
				1.259	.984			.984	0.984	.669	.000		145			266.RG-16..
			32	40	32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32	32.0	22.0	0	-1	10	3.0	0.1	266.RG-16..
				1.574	1.260			1.260	1.260	.866	.000		145			266.RG-16..
			40	50	32	1	SL-266R/LFG-403227-16	40	32.0	27.0	0	-1	10	3.0	0.2	266.RG-16..
				1.968	1.260			1.575	1.260	1.063	.000		145			266.RG-16..

В резцовых головках CoroThread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



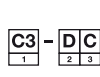
I1



G1



I38



I39

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

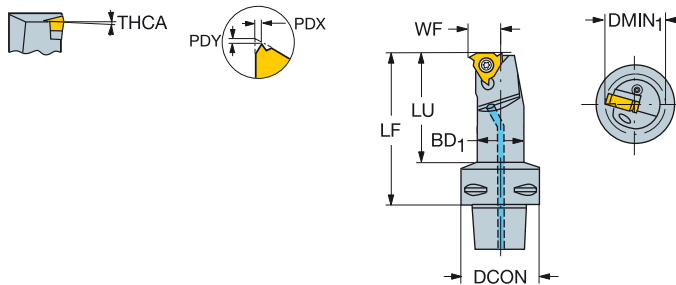
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

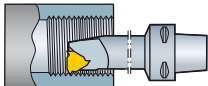
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL



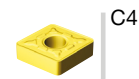
							Код заказа	Размеры, мм, дюйм										
			CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX		CNSC	DCON	BD ₁	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID
	16	3/8	C3	20	33	50	1	C3-266R/LKF-12050-16	32	15	50.0	12.0	0	2	10	3.0	0.21	266.RL-16..
				.787	1.299	1.969			1.260	.610	1.969	.472	.000		145			266.RL-16..
			C3	25	44	60	1	C3-266R/LKF-14060-16	32	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.24	266.RL-16..
				.984	1.732	2.362			1.260	.728	2.362	.551	.000		145			266.RL-16..
			C4	20	37	60	1	C4-266R/LKF-12060-16	40	15	60.0	12.0	0	2	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				.787	1.457	2.362			1.575	.610	2.362	.472	.000		145			266.LL-16..
			C4	25	38	60	1	C4-266R/LKF-14060-16	40	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.51	266.LL-16..
				.984	1.496	2.362			1.575	.728	2.362	.551	.000		145			266.LL-16..
			C4	32	48	70	1	C4-266R/LKF-17070-16	40	24	70.0	17.0	0	1	10	3.0	0.52	266.LL-16..
				1.259	1.890	2.756			1.575	.964	2.756	.669	.000		145			266.LL-16..
			C4	40	69	90	1	C4-266RKF-22090-16	40	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	0.52	266.RL-16..
				1.574	2.717	3.543			1.575	1.259	3.543	.866	.000		145			266.RL-16..
			C5	20	35	60	1	C5-266R/LKF-12060-16	50	15	60.0	12.0	0	2	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				.787	1.378	2.362			1.969	.610	2.362	.472	.000		145			266.RL-16..
			C5	25	36	60	1	C5-266R/LKF-14060-16	50	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				.984	1.417	2.362			1.969	.728	2.362	.551	.000		145			266.RL-16..
			C5	32	47	70	1	C5-266R/LKF-17070-16	50	24	70.0	17.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				1.259	1.850	2.756			1.969	.964	2.756	.669	.000		145			266.RL-16..
			C5	40	68	90	1	C5-266R/LKF-22090-16	50	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				1.574	2.677	3.543			1.969	1.259	3.543	.866	.000		145			266.RL-16..
			C5	50	84	105	1	C5-266R/LKF-27105-16	50	40	105.0	27.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				1.968	3.307	4.134			1.969	1.574	4.134	1.063	.000		145			266.RL-16..
			C6	25	42	70	1	C6-266R/LKF-14070-16	63	18	70.0	14.0	0	1	10	3.0	0.55	266.LL-16..
				.984	1.654	2.756			2.480	.728	2.756	.551	.000		145			266.RL-16..
			C6	32	48	75	1	C6-266R/LKF-17075-16	63	24	75.0	17.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
				1.259	1.890	2.953			2.480	.964	2.953	.669	.000		145			266.RL-16..
			C6	40	64	90	1	C6-266R/LKF-22090-16	63	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	1.10	266.RL-16..
				1.574	2.520	3.543			2.480	1.259	3.543	.866	.000		145			266.RL-16..
			C6	50	80	105	1	C6-266R/LKF-27105-16	63	40	105.0	27.0	0	1	10	3.0	1.35	266.RL-16..
				1.968	3.150	4.134			2.480	1.574	4.134	1.063	.000		145			266.RL-16..

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



F16



I38



I33

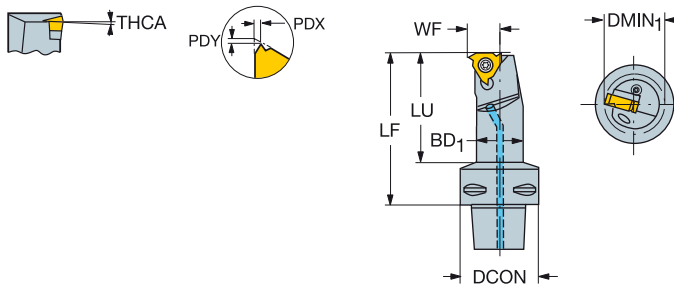
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

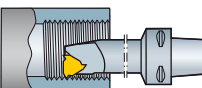
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL



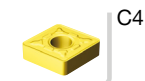
	 CZC _{MS} DMIN ₁ LU OHX CNSC							Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
	22	1/2	C4	25	42	65	1		DCON	BD ₁	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	 Nm	 Kg	MIID
			C4	.984	1.654	2.559		C4-266R/LKF-15065-22	40	18	65.0	15.0	0	2	10	5.0	0.55	266.LL-22..
									1.575	.728	2.559	.591	.000		145			266.LL-22..
			C4	32	48	70	1	C4-266RKF-19070-22	40	25	70.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.259	1.890	2.756			1.575	.984	2.756	.748	.000		145			266.RL-22..
			C4	40	69	90	1	C4-266RKF-22090-22	40	31	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.574	2.717	3.543			1.575	1.240	3.543	.866	.000		145			266.RL-22..
			C4	50	60	80	1	C4-266RKF-27080-22	40	39	80.0	27.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.968	2.362	3.150			1.575	1.555	3.150	1.063	.000		145			266.RL-22..
			C5	25	41	65	1	C5-266R/LKF-15065-22	50	18	65.0	15.0	0	2	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				.984	1.614	2.559			1.969	.728	2.559	.591	.000		145			266.RL-22..
			C5	50	84	105	1	C5-266R/LKF-27105-22	50	40	105.0	26.9	0	1	10	5.0	1.10	266.RL-22..
				1.968	3.307	4.134			1.969	1.574	4.134	1.059	.000		145			266.RL-22..
			C5	32	47	70	1	C5-266RKF-19070-22	50	25	70.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.259	1.850	2.756			1.969	.984	2.756	.748	.000		145			266.RL-22..
			C5	40	68	90	1	C5-266RKF-22090-22	50	32	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.574	2.677	3.543			1.969	1.259	3.543	.866	.000		145			266.RL-22..
		C6	50	80	105	1	C6-266R/LKF-27105-22	63	40	105.0	26.9	0	1	10	5.0	1.35	266.RL-22..	
			1.968	3.150	4.134			2.480	1.574	4.134	1.059	.000		145			266.RL-22..	
		C6	32	48	75	1	C6-266RKF-19075-22	63	25	75.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..	
			1.259	1.890	2.953			2.480	.984	2.953	.748	.000		145			266.RL-22..	
		C6	40	64	90	1	C6-266RKF-22090-22	63	31	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..	
			1.574	2.520	3.543			2.480	1.240	3.543	.866	.000		145			266.RL-22..	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



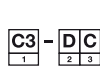
I1



F16



I38



I33

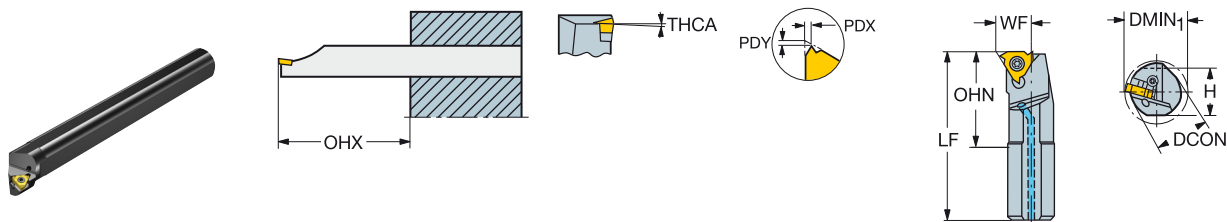
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

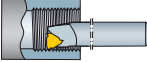
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

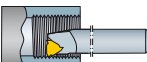


266 R/LL

Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON	H	LF	WF	HF	THCA	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	16	16	20	48	27	1	266R/LKF-16-16	16	15	200	12	0	2	10	3.0	0.300	266.RL-16..
		20	25	60	29	1	266R/LKF-20-16	20	18	250	14	0	1	10	3.0	0.597	266.LL-16..
		25	32	75	29	1	266R/LKF-25-16	25	23	300	17	0	1	10	3.0	0.550	266.LL-16..
		32	40	96	30	1	266R/LKF-32-16	32	30	250	22	0	1	10	3.0	0.550	266.LL-16..
		40	50	120	31	1	266R/LKF-40-16	40	37	300	27	0	1	10	3.0	0.550	266.LL-16..
	22	50	63	150	40	1	266R/LKF-50-16	50	49	350	35	0	1	10	3.0	0.550	266.LL-16..
		20	25	60	36	1	266R/LKF-20-22	20	18	250	15	0	2	10	5.0	0.600	266.LL-22..
		25	32	75	34	1	266R/LKF-25-22	25	23	300	19	0	1	10	5.0	0.550	266.LL-22..
		32	40	96	37	1	266R/LKF-32-22	32	30	250	21	0	1	10	5.0	1.500	266.LL-22..
		40	50	120	38	1	266R/LKF-40-22	40	37	300	26	0	1	10	5.0	2.760	266.LL-22..
	27	50	63	150	45	1	266R/LKF-50-22	50	47	350	34	0	1	10	5.0	12.700	266.LL-22..
		40	50	120	47	1	266R/LKF-40-27	40	37	300	26	0	1	10	7.5	2.760	266.LL-27..

Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
	CZC _{MS}	DMIN	OHX	OHN	CNSC	DCON		H	LF	WF	HF	THCA	CP PSI	Ft/lbs	Lbs			
	3/8	5/8	.790	1.875	1.050	1	266R/LKF-D10-3	.625	.562	8.000	.472	.000	2	145	2.21	.607	266.RL-16..	
		3/4	.980	2.250	1.140	1	266R/LKF-D12-3	.750	.709	10.000	.550	.000	1	145	2.21	1.100	266.RL-16..	
		1	1.260	3.000	1.140	1	266R/LKF-D16-3	1.000	.905	12.000	.669	.000	1	145	2.21	2.200	266.RL-16..	
		1 1/4	1.580	3.750	1.220	1	266R/LKF-D20-3	1.250	1.180	14.000	.865	.000	1	145	2.21	4.400	266.RL-16..	
		1 1/2	1.970	4.500	1.260	1	266R/LKF-D24-3	1.500	1.377	15.000	1.062	.000	1	145	2.21	11.000	266.RL-16..	
		2	2.480	6.000	1.580	1	266R/LKF-D32-3	2.000	1.874	16.000	1.377	.000	1	145	2.21	27.940	266.RL-16..	
	1/2	1 1/4	1.580	3.750	1.742	1	266R/LKF-D20-4	1.250	1.180	14.000	.865	.000	1	145	3.68	4.400	266.RL-22..	
		1 1/2	1.970	4.500	2.011	1	266R/LKF-D24-4	1.500	1.377	15.000	1.062	.000	1	145	3.68	6.094	266.RL-22..	
		2	2.480	6.000	2.059	1	266R/LKF-D32-4	2.000	1.874	16.000	1.377	.000	1	145	3.68	27.940	266.RL-22..	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L =
= Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



F16



I38

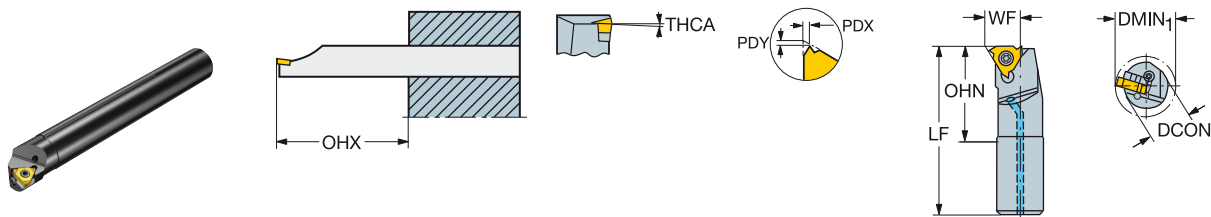


I33

Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

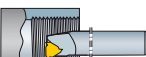
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

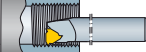


266 R/LL

Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм							 CP Bar	 Nm	 Kg	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON	LF	WF	HF	THCA						
	16	16	20	48	27	1	266R/LKF-16-16-R	16	125	12	0	2	10	3.0	0.180	266.RL-16..		
		16	20	96	33	1	266R/LKF-16-16-RE	16	200	12	0	2	10	3.0	0.480	266.LL-16..		
		20	25	60	28	1	266R/LKF-20-16-R	20	140	14	0	1	10	3.0	0.550	266.LL-16..		
		25	32	75	28	1	266R/LKF-25-16-R	25	180	17	0	1	10	3.0	0.550	266.RL-16..		
	22	20	25	60	34	1	266R/LKF-20-22-R	20	140	15	0	2	10	5.0	0.550	266.LL-22..		
		25	32	75	34	1	266R/LKF-25-22-R	25	180	19	0	1	10	5.0	0.550	266.RL-22..		

Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм									
		CZC _{MS}	DMIN	OHX	OHN	CNSC		DCON	LF	WF	HF	THCA	CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
	3/8	5/8	.787	1.875	1.062	1	266R/LKF-D10-3-R	.625	8.000	.472	.000	2	145	2.21	.396	266.RL-16..	
	5/8	.787	3.750	1.060	1	266R/LKF-D10-3-RE	.625	10.000	.472	.000	2	145	2.21	1.364	266.LL-16..		
	3/4	.980	2.250	1.140	1	266R/LKF-D12-3-R	.750	10.000	.550	.000	1	145	2.21	1.100	266.LL-16..		
	3/4	.980	4.500	1.140	1	266RKF-D12-3-RE	.750	10.000	.550	.000	1	145	2.21	1.100	266.RL-16..		
	1	1.260	3.000	1.140	1	266R/LKF-D16-3-R	1.000	12.000	.669	.000	1	145	2.21	2.244	266.LL-16..		
	1/2	3/4	.984	1.875	1.346	1	266R/LKF-D12-4-R	.750	10.000	.590	.000	2	145	3.68	1.210	266.LL-22..	
	1	1.260	3.000	1.340	1	266R/LKF-D16-4-R	1.000	12.000	.669	.000	1	145	3.68	2.200	266.LL-22..		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

E= Цельные твердосплавные антивибрационные оправки

Для надежного и точного закрепления цилиндрических расточных оправок используйте втулки EasyFix

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



F16



I38



I33

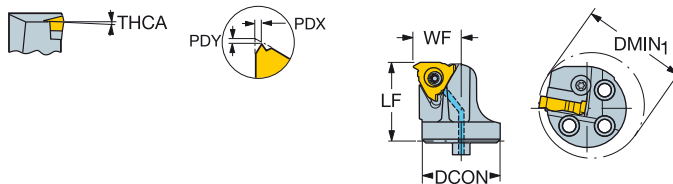
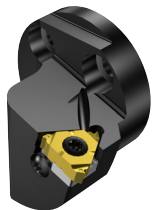
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

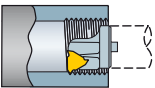
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

			CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP BarPSI	 Nm	 Kg	MIID								
16 3/8	20	25.0	14.0	0	1	10	3.0	0.1	266.RL-16..								
	.787	0.984	.551	.000		145			266.LL-16..								
	25	25.0	17.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LL-16..								
	.984	0.984	.669	.000		145			266.LL-16..								
	32	32.0	22.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LL-16..								
	1.259	.984							266.LL-16..								
	1.574	1.260				145			266.LL-16..								
	40	50	32	1	10	3.0	0.2	266.LL-16..									
	1.968	1.260				145			266.LL-16..								
	1.575	1.260	1.063	.000					266.LL-16..								
22 1/2	25	28.0	19.0	0	1	10	5.0	0.0	266.LL-22..								
	.984	1.102	.748	.000		145			266.LL-22..								
	32	32.0	21.9	0	1	10	5.0	0.0	266.LL-22..								
	1.259	1.102				145			266.LL-22..								
	1.574	1.260	.862	.000					266.LL-22..								
	40	50	32	1	10	5.0	0.1	266.LL-22..									
1.968	1.260				145			266.LL-22..									
1.575	1.260	1.059	.000					266.LL-22..									
27 5/8	40	36.0	26.9	0	1	10	7.5	0.1	266.LL-27..								
	1.575	1.417	1.059	.000		145			266.LL-27..								

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



I1



G1



I38



I33

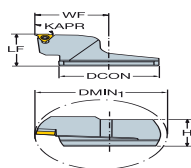
Быстросменные резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

 266 R/LL

PSIR 90°

[illegible]

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. С91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C4



11



G1



138



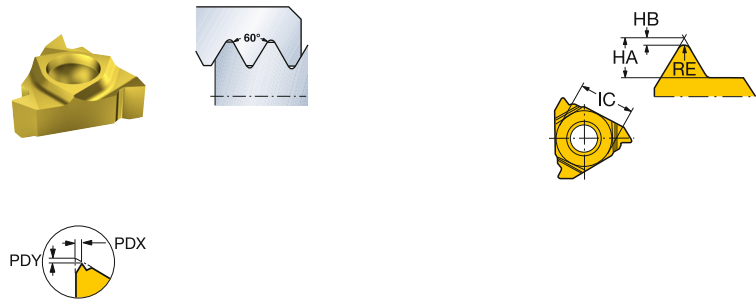
133

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°

NT 1



Внутренняя правая резьба

																	Размеры, мм, дюйм									
							P	M	K	N	S	H														
							1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	11	1/4	1.00	2.00	24	12	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.68	.026
							1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.68	.026

Внутренняя левая резьба

													P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм									
													1020	1020	1020	1020	1020		RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	1.00	2.00	24	12	1	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020		RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"					
							L166.0L-11VM01-001	☆	☆	☆	☆	☆		0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.06	.002					

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

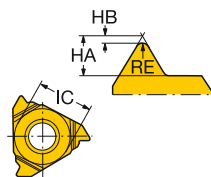
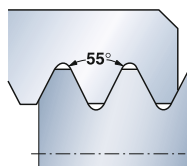
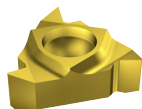


Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 55°

NT

1



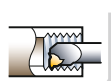
Внутренняя правая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм												
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	28	14	1	R166.0L-11VW01-001	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	0.95	.037	0.68	.026

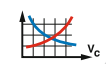
Внутренняя левая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм									
11	1/4	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	28	14	1	L166.0L-11VW01-001	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	0.95	.037	0.12	.004

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C62



C85



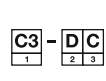
C102



I5



I1



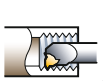
I34

Метрическая 60° Полный профиль.



					P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм											
		TP	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.32	.0126	0.03	.0012	0.50	.019	0.68	.026
		0.75	1	R166.0L-11MM01-075	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	.0185	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
		1.00	1	R166.0L-11MM01-100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.80	.031	0.68	.026
		1.25	1	R166.0L-11MM01-125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.80	.031	0.68	.026
		1.50	1	R166.0L-11MM01-150	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.10	.043	0.68	.026
		1.75	1	R166.0L-11MM01-175	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.11	.0437	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026
		2.00	1	R166.0L-11MM01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.27	.0500	0.12	.0047	0.92	.036	0.58	.022

					P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
		TP	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.32	.0126	0.03	.0012	0.50	.019	0.68	.026
		0.75	1	L166.0L-11MM01-075	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	.0185	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
		1.00	1	L166.0L-11MM01-100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.85	.033	0.68	.026
		1.25	1	L166.0L-11MM01-125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.90	.035	0.68	.026
		1.50	1	L166.0L-11MM01-150	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.00	.039	0.68	.026
		1.75	1	L166.0L-11MM01-175	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.11	.0437	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026
		2.00	1	L166.0L-11MM01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.27	.0500	0.12	.0047	0.92	.036	0.58	.022



A graph with V_c on the horizontal axis and V_b on the vertical axis. The grid shows values from 0 to 10 on both axes. A blue curve starts at (0, 10) and decreases towards (10, 0). A red curve starts at (0, 0) and increases towards (10, 10). The two curves intersect at the point (5, 5).



Tailor Made

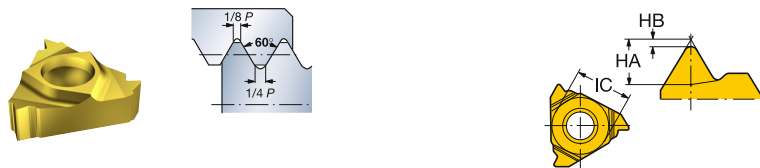

$$\begin{array}{|c|} \hline \mathbf{C3} \\ \hline 1 \\ \hline \end{array} - \begin{array}{|c|c|} \hline \mathbf{D} & \mathbf{C} \\ \hline 2 & 3 \\ \hline \end{array}$$

C 58

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

THFTSR ISO 5864-1978
TCTR 2B
NT 1



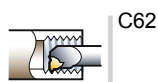
Внутренняя правая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
						1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	11	1/4	32.0	1	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.50	.0197	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
			28.0	1	R166.0L-11UN01-280	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	0.68	.026
			24.0	1	R166.0L-11UN01-240	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.06	.0024	0.85	.033	0.68	.026
			20.0	1	R166.0L-11UN01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.90	.035	0.68	.026
			18.0	1	R166.0L-11UN01-180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	0.68	.026
			16.0	1	R166.0L-11UN01-160	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	0.68	.026
			14.0	1	R166.0L-11UN01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026

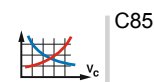
Внутренняя левая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
						1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
	11	1/4	32.0	1	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.50	.0197	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
			28.0	1	L166.0L-11UN01-280	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	0.68	.026
			24.0	1	L166.0L-11UN01-240	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.06	.0024	0.85	.033	0.68	.026
			20.0	1	L166.0L-11UN01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.90	.035	0.68	.026
			18.0	1	L166.0L-11UN01-180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	0.68	.026
			16.0	1	L166.0L-11UN01-160	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	0.68	.026
			14.0	1	L166.0L-11UN01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C62



C85



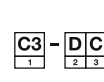
C102



I5



I1



I34

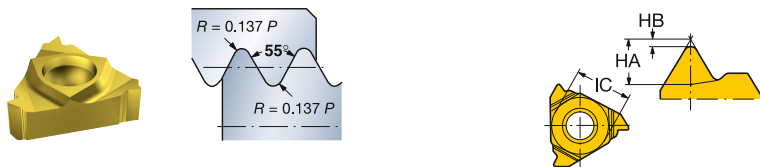
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Пластины

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

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

THFTSR ISO 228-1982
THFTSR BS 2779-1973
THFTSR BS-84-1956
TCTR A
NT 1



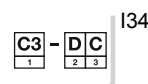
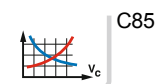
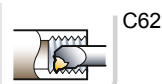
Внутренняя правая резьба

					P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм											
		TPI	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.99	.0390	0.17	.0067	0.90	.035	0.68	.026
		19.0	1	R166.0L-11WH01-190	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	0.90	.035	0.68	.026
		14.0	1	R166.0L-11WH01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.05	.041	0.68	.026

Внутренняя левая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
		TPI	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	
11	1/4	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.99	.0390	0.17	.0067	0.90	.035	0.68	.026	
		19.0	1	L166.0L-11WH01-190	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	0.90	.035	0.68	.026	
		14.0	1	L166.0L-11WH01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.05	.041	0.68	.026	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



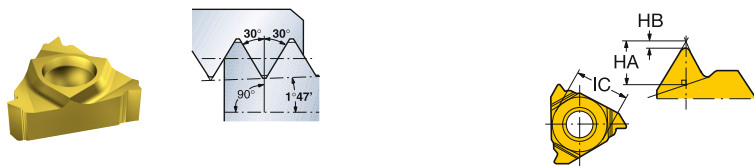
C 60

SANDVIK
Coromant

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль

THFTSR ANSI B.1.20.1-1983
NT 1



Внутренние резьбы

				Размеры, мм, дюйм																
				Код заказа	P	M	K	N	S	H	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG	
11	1/4	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.08	.0032	0.85	.033	0.67	.026	0.06	
		14.0	1	R166.0L-11NT01F140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	0.95	.037	0.67	.026	0.06	

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

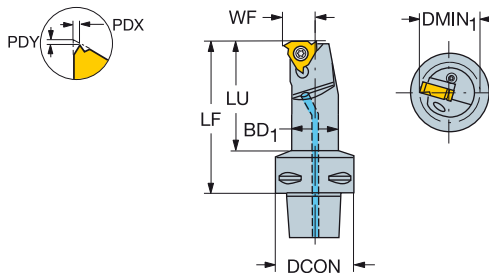
Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

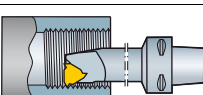
Закрепление пластин винтом

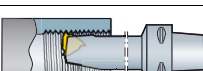
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



166.0L



									Размеры, мм, дюйм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	BD ₁	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI			MIID	
	11	1/4	C3	20	33	50	1	C3-R/L166.0KF-12050-11	32	16	50.0	12.0	0	1	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
				.787	1.299	1.969			1.260	.629	1.969	.472	.000		145			R166.0L-11..
			C4	20	37	60	1	C4-R/L166.0KF-12060-11	40	16	60.0	12.0	0	1	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
				.787	1.457	2.362			1.575	.629	2.362	.472	.000		145			R166.0L-11..

								Размеры, мм, дюйм										
			CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	BD ₁	LF	WF	HF	THCA	CP BarPSI			MIID
	11	1/4	C3	20	33	50	1	C3-R166.0KFZ12050-11	32	16	50.0	12.0	0	1	10	0.9	0.13	R166.0L-11..
				.787	1.299	1.969			1.260	.629	1.969	.472	.000		145			R166.0L-11..
			C4	20	37	60	1	C4-R166.0KFZ12060-11	40	16	60.0	12.0	0	1	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
				.787	1.457	2.362			1.575	.629	2.362	.472	.000		145			R166.0L-11..

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

Z = Для перевернутого положения инструмента



C56



I1



F16



I38

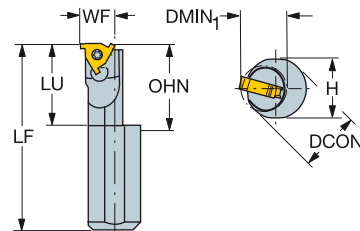
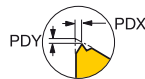
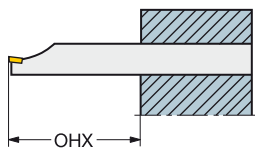


I33

Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

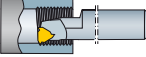
Цилиндрический хвостовик с лыской



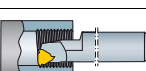
166.0L



Метрическое исполнение

		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								 	MIID
	11	16	12	20	48	20	0	R/L166.0KF-16-1220-11B	DCON	H	LF	WF	HF	THCA	0.9	0.186	R166.0L-11..	
		16	16	25	48	25	0	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15	150	10	0	2	0.9	0.220	L166.0L-11..	

Дюймовое исполнение

								Код заказа	Размеры, дюйм									MIID		
	CZC _{MS}	DMIN	LU	OHX	OHN	CNSC	DCON		H	LF	WF	HF	THCA							
	1/4	5/8	.500	.818	1.875	.820	0		R/L166.0KF-D10-D0812-2B	.625	.570	5.000	.394	.000	2	0.66			.308	R166.0L-11..
	5/8	.630	1.027	1.875	1.030	0	R166.0KF-D10-D1016-2B		.625	.562	6.000	.412	.000	2	0.66	.492			R166.0L-11..	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C56



I1



F16



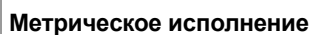
I38



I34

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



Дюймовое исполнение

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. С91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. С89



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B

C

D

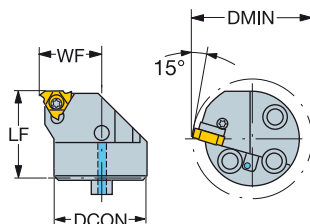
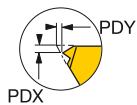
E

F

G

H

I



166.0L

							Размеры, мм, дюйм									
	IC	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID	
	11	1/4	16	20	20	0	R/L566.0KFC-162012-11	16	20.0	12.0	0	1		0.9	0.04	R166.0L-11..
				.787	.787		.630	0.787	.472	.000		145				L166.0L-11..
			20	25	20	1	R/L566.0KFC-202014-11	20	20.0	14.0	0	1	10	0.9	0.05	L166.0L-11..
				.984	.787		.787	0.787	.551	.000		145				L166.0L-11..

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89



C56



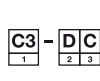
I1



G1



I38

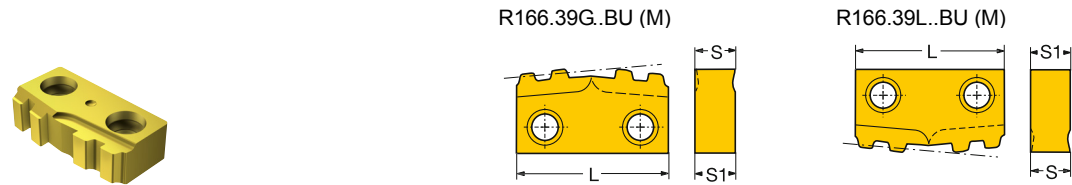


I34

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины T-Max® Twin-Lock для точения резьбы

API круглая Buttress

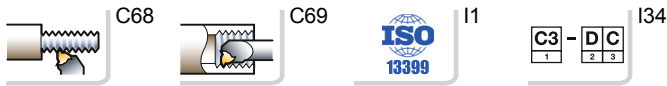


Наружная правая резьба

								Размеры, мм, дюйм									
				P	M	K	S	H									
SSC	TPI	NT	Код заказа	1125	4125	4125	4125	4125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
24	5.0	2	R166.39G-24BU12-050	☆	☆	☆	☆	☆	10.05	.3957	10.47	.4122	8.41	.331	12.00	.472	0.06
		2	R166.39G-24BU22-050	☆	☆	☆	☆	☆	12.06	.4748	10.60	.4173	8.14	.320	12.03	.473	0.08

Внутренняя правая резьба

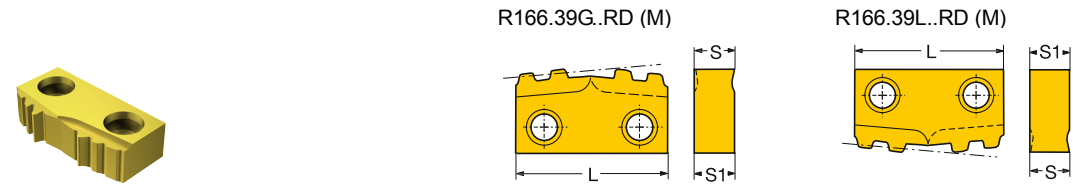
				P	M	K	S	H	Размеры, мм, дюйм								
				1125	4125	4125	4125	4125									
SSC	TPI	NT	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
24	5.0	2	R166.39L-24BU12-050	☆	☆	☆	☆	☆	12.18	.4795	10.60	.4173	8.41	.331	12.02	.473	0.06
		2	R166.39L-24BU22-050	☆	☆	☆	☆	☆	12.04	.4740	10.62	.4181	8.41	.331	12.04	.474	0.08



Пластины T-Max® Twin-Lock для точения резьбы

API круглая Vee

B



Наружная правая резьба

				P	M	K	S	H	Размеры, мм, дюйм								
SSC	TPI	NT	Код заказа	1125	4125	4125	4125	4125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
24	10.0	3	R166.39G-24RD03-100	☆	☆	☆	☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	6.87	.270	12.86	.506	0.06
	8.0	3	R166.39G-24RD13-080	☆	☆	☆	☆	☆	2.23	.0878	0.43	.0169	10.34	.407	12.38	.487	0.06

C

Внутренняя правая резьба

				P	M	K	S	H	Размеры, мм, дюйм									
SSC	TPI	NT	Код заказа	1125	4125	4125	4125	4125	4125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
24	10.0	4	R166.39L-24RD04-100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.76	.0693	0.36	.0142	9.41	.370	12.09	.476	0.06
	8.0	4	R166.39L-24RD04-080	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	.0882	0.43	.0169	10.34	.407	12.38	.487	0.06

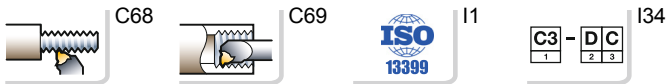
D

E

F

G

H



I

A

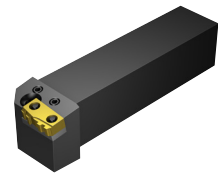
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Инструмент для наружной обработки

Державка T-Max® Twin-Lock для точения резьбы

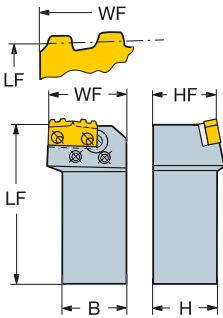
B

Прижим рычагом за отверстие

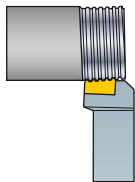
C



R166.39G/L



D



						Размеры, мм, дюйм									
SSC	SSC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA			MIID	
24	24	32 x 32	24	0	R166.39FG-3232-24	32	32	148.4	38.6	32	1	1.7	1.16	R166.39G-24..	
			.980			1.260	1.260	5.843	1.520	1.260				R166.39G-24..	

E

R = Правое исполнение

F

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

G

H

I

 C66

 I1

 F16

 I38

 I34

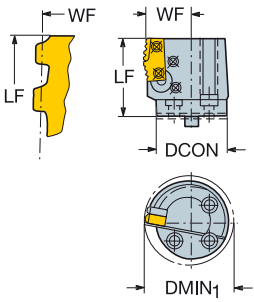
Резцовая головка T-Max® Twin-Lock для точения резьбы

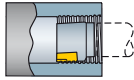
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL



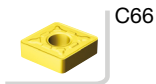
R166.39G/L



						Размеры, мм, дюйм									
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	THCA			MIID	
	24	40	60	44	0	R566.39KF-404527-24	40	44.2	25.8	0	1	1.7	0.39	R166.39L-24..	
			2.374	1.740			1.575	1.740	1.016	.000				R166.39L-24..	

R = Правое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C91
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C89

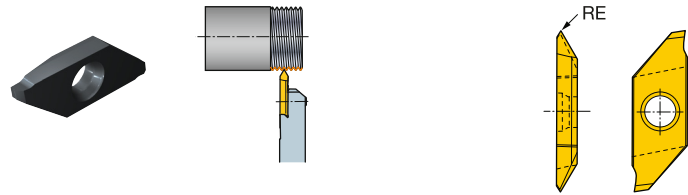


РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Пластины

Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1



Наружная правая резьба

				P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм									
SSC	TP	NT	Код заказа	1105	1105	1105	110F	1105	110F	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.03	.001	5.19	.2043	2.76	.1087	1.90	.074
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.04	.002	0.15	.0059	0.03	.0012	0.28	.011
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.04	.002	0.18	.0071	0.04	.0016	0.28	.011
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.31	.0122	0.07	.0028	0.48	.018
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	0.25	.0098	0.05	.0020	0.38	.014
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.28	.0110	0.07	.0028	0.38	.014
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.28	.0110	0.07	.0028	0.38	.014

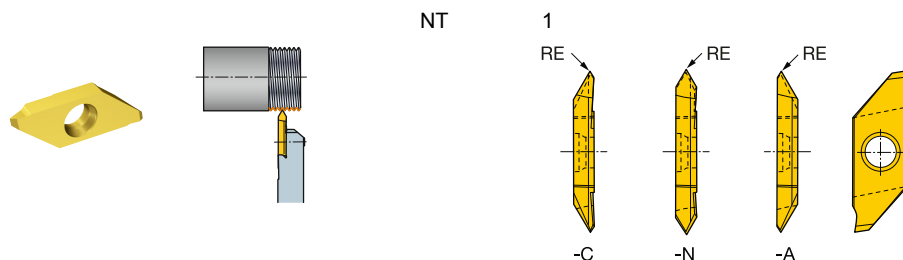
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение



Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

V-профиль 60°



Наружная правая резьба

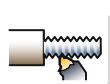
							P	M	N		S	Размеры, мм, дюйм												
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"
3	0.35	1.00	72	24	1	MATR 3 60-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	0.75	.0295	0.05	.0020	0.60	.023
					1	MATR 3 60-C	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	0.75	.0295	0.05	.0020	0.60	.023
		2.00		12	1	MATR 3 60-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	1.50	.0591	0.05	.0020	1.59	.062

Наружная левая резьба

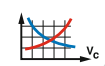
								P	M	N		S	Размеры, мм, дюйм												
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа		1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"
3	0.35	1.00	72	24	1	MATL 3 60-A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	0.75	.0295	0.05	.0020	0.60	.023
					1	MATL 3 60-C		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	0.75	.0295	0.05	.0020	0.60	.023
		2.00			1	MATL 3 60-N		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.05	.002	1.50	.0591	0.05	.0020	1.59	.062

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



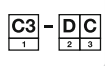
B128



B172



I1



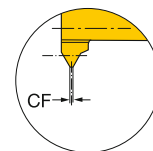
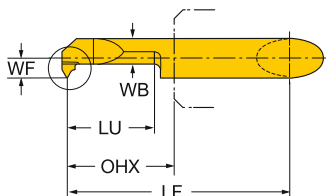
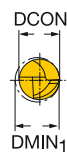
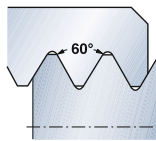
I29

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Режущие инструменты

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

V-профиль 60°



Внутренняя правая резьба

									P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	7015	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
4	0.50	0.50	56	48	4	15	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	☆	☆	☆	☆	☆	4	0.06	32.3	2.0	32.7	2.9	0.45	0.05
					.165	.591	.693							.157	.0023	1.272	.077	1.287	.116	.017	.001
5	0.50	0.50	56	48	5	15	17.5	CXS-05TH050VM-5215R	☆	☆	☆	☆	☆	5	0.06	37.3	2.5	37.7	3.7	0.48	0.05
					.205	.591	.692							.197	.0023	1.469	.096	1.485	.147	.018	.001
	0.70	0.75	56	48	5	15	17.5	CXS-05TH070VM-5115R	☆	☆	☆	☆	☆	5	0.09	37.3	2.4	37.7	3.6	0.65	0.08
					.201	.591	.691							.197	.0035	1.469	.093	1.486	.143	.025	.003
	1.00	1.00	40	36	4	15	17.4	CXS-05TH100VM-4815R	☆	☆	☆	☆	☆	5	0.12	37.3	2.3	37.8	3.5	0.80	0.10
					.189	.591	.687							.197	.0047	1.469	.089	1.490	.139	.031	.003
6	1.00	1.00	40	36	6	15	17.4	CXS-06TH100VM-6215R	☆	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.8	3.5	0.80	0.10
					.244	.591	.687							.236	.0047	1.469	.116	1.490	.139	.031	.003
	1.25	1.15	20	20	6	15	17.1	CXS-06TH125VM-6215R	☆	☆	☆	☆	☆	6	0.15	37.3	3.0	38.1	3.5	0.97	0.13
					.244	.591	.676							.236	.0059	1.469	.116	1.501	.139	.038	.005
	1.50	1.50	18	16	6	15	17.1	CXS-06TH150VM-6215R	☆	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.2	3.5	1.14	0.16
					.244	.591	.676							.236	.0070	1.469	.116	1.507	.139	.044	.006

Внутренняя левая резьба

									P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
4	0.50	0.50	56	48	4	15	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	☆	☆	☆	☆	4	0.06	32.3	2.0	32.7	2.9	0.45	0.05
					.165	.591	.693						.157	.0023	1.272	.077	1.287	.116	.017	.001
5	1.00	1.00	40	36	4	15	17.4	CXS-05TH100VM-4815L	☆	☆	☆	☆	5	0.12	37.3	2.3	37.8	3.5	0.80	0.10
					.189	.591	.687						.197	.0047	1.469	.089	1.490	.139	.031	.003
6	1.00	1.00	40	36	6	15	17.4	CXS-06TH100VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.8	3.5	0.80	0.10
					.244	.591	.687						.236	.0047	1.469	.116	1.490	.139	.031	.003
	1.25	1.25	20	20	6	15	17.1	CXS-06TH125VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.15	37.3	3.0	38.1	3.5	0.97	0.13
					.244	.591	.676						.236	.0059	1.469	.116	1.501	.139	.038	.005
	1.50	1.50	18	16	6	15	17.1	CXS-06TH150VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.2	3.5	1.14	0.16
					.244	.591	.676						.236	.0070	1.469	.116	1.507	.139	.044	.006

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A566



I1



G2

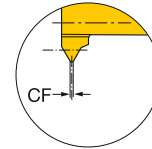
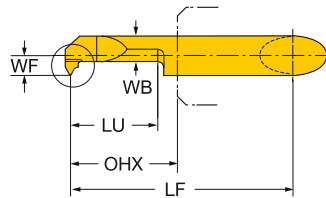
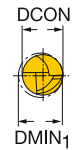
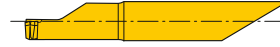
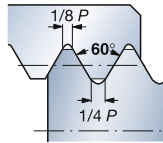


I19

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль.

TCTR 6



Внутренняя правая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
4	0.50	4	15	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	☆	☆	☆	☆	4	0.06	32.3	2.0	32.7	3.4	0.45	0.05
		.165	.591	.693					.157	.0023	1.272	.077	1.287	.135	.017	.001	
	0.70	4	15	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	☆	☆	☆	☆	4	0.08	32.3	1.9	32.8	3.2	0.77	0.07
		.165	.591	.689					.157	.0031	1.272	.075	1.291	.127	.030	.002	
5	0.80	4	15	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	☆	☆	☆	☆	4	0.10	32.3	1.9	32.8	3.0	0.84	0.09
		.157	.591	.689					.157	.0039	1.272	.073	1.291	.118	.033	.003	
	0.50	5	15	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.06	37.3	2.5	37.7	4.4	0.45	0.05
		.205	.591	.693					.197	.0023	1.469	.096	1.484	.175	.017	.001	
6	0.75	5	15	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	☆	☆	☆	☆	5	0.09	37.3	2.4	37.8	4.1	0.78	0.08
		.201	.591	.689					.197	.0035	1.469	.094	1.488	.163	.030	.003	
	1.00	4	15	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	☆	☆	☆	☆	5	0.12	37.3	2.3	37.9	3.5	1.00	0.10
		.189	.591	.685					.197	.0047	1.469	.089	1.492	.139	.039	.003	
6	1.00	6	15	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.9	5.0	1.00	0.10
		.244	.591	.685					.236	.0047	1.469	.116	1.492	.198	.039	.003	
	1.25	6	15	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.15	37.3	3.0	38.0	4.8	1.28	0.13
		.244	.591	.681					.236	.0059	1.469	.116	1.496	.188	.050	.005	
	1.50	6	15	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.1	4.5	1.61	0.16
		.244	.591	.677					.236	.0070	1.469	.116	1.500	.177	.063	.006	
	1.75	6	15	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.21	37.3	3.0	38.2	4.3	1.83	0.18
		.244	.591	.673					.236	.0082	1.469	.116	1.503	.169	.072	.007	
2.00	6	15	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.25	37.3	3.0	38.3	4.1	2.07	0.22	
	.244	.591	.669					.236	.0098	1.469	.116	1.507	.161	.081	.008		

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A566



I1



G2

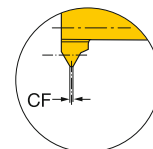
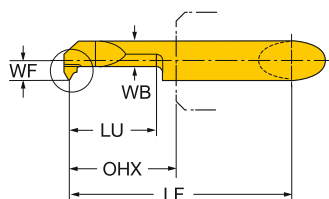
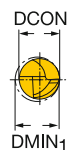
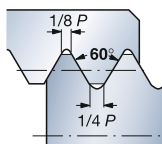


I19

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

TCTR 2B

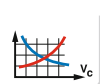


Внутренняя правая резьба

					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм									
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB	
4	32	4	15	17.4	CXS-04TH320UN-4015R	☆	☆	☆	☆	4	0.10	32.3	1.9	32.8	2.9	0.89	0.09	
		.157	.591	.687						.157	.0039	1.272	.073	1.293	.116	.035	.003	
28	4	15	17.4	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	☆	☆	☆	☆	4	0.11	32.3	1.9	32.9	2.9	0.90	0.10	
		.157	.591	.685						.157	.0043	1.272	.073	1.295	.116	.035	.003	
24	4	15	17.3	17.3	CXS-04TH240UN-4215R	☆	☆	☆	☆	4	0.13	32.3	2.0	32.9	3.0	1.01	0.11	
		.165	.591	.683						.157	.0051	1.272	.077	1.297	.120	.039	.004	
5	20	5	15	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.16	37.3	2.5	38.0	3.9	1.13	0.13	
		.205	.591	.681						.197	.0062	1.469	.096	1.496	.155	.044	.005	
6	18	6	15	17.2	CXS-06TH180UN-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	2.5	38.0	4.8	1.25	0.15	
		.244	.591	.679						.236	.0070	1.469	.096	1.498	.190	.049	.005	
16	6	15	15.1	15.1	CXS-06TH160UN-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.1	4.7	1.36	0.16	
		.244	.591	.596						.236	.0078	1.469	.116	1.501	.187	.053	.006	

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A566



I1



G2

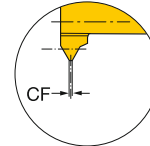
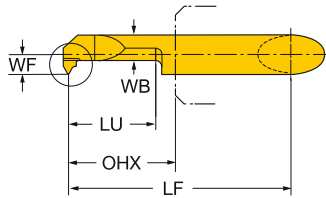
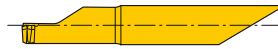
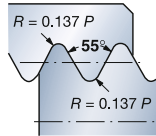


I19

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

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

TCTR A

**Внутренняя правая резьба**

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
5	28	5	15	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.10	37.3	2.5	38.1	3.7	0.73	0.14
		.205	.591	.677						.197	.005	1.469	.096	1.500	.147	.028	.005
					CXS-05TH26WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.20	37.3	2.5	38.1	3.7	0.78	0.16
26	5	15	17.2							.197	.006	1.469	.096	1.500	.147	.030	.006
		.205	.591	.677	CXS-05TH24WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.20	37.3	2.5	38.1	3.7	0.85	0.17
										.197	.006	1.469	.096	1.500	.147	.033	.006
24	5	15	17.2							6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	0.73	0.14
		.205	.591	.677	CXS-06TH28WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	0.78	0.16
										.236	.005	1.469	.116	1.500	.155	.028	.005
6	28	6	15	17.2	CXS-06TH26WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	0.78	0.16
		.244	.591	.677						.236	.005	1.469	.116	1.500	.155	.030	.006
					CXS-06TH24WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.1	3.9	0.85	0.17
26	6	15	17.2							.236	.006	1.469	.116	1.500	.155	.033	.006
		.244	.591	.677	CXS-06TH22WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	0.92	0.18
										.236	.006	1.469	.116	1.507	.155	.036	.007
24	6	15	17.2							6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.02	0.20
		.244	.591	.669	CXS-06TH20WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.02	0.20
										.236	.007	1.469	.116	1.507	.155	.040	.007
22	6	15	17.0							6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.07	0.21
		.244	.591	.669	CXS-06TH19WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.07	0.21
										.236	.007	1.469	.116	1.507	.155	.042	.008

Внутренняя левая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	19	6	15	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.07	0.21
		.244	.591	.669						.236	.007	1.469	.116	1.507	.155	.042	.008

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A566



I1



G2



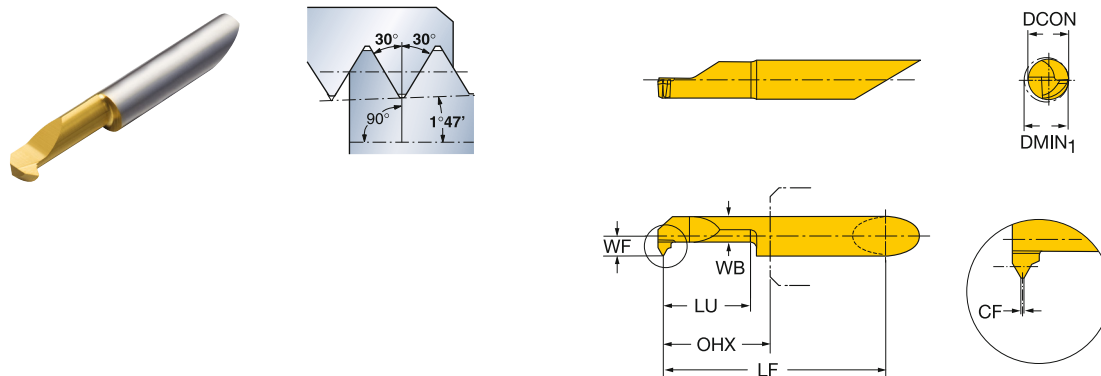
I19

A

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Режущие инструменты

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль



C

Внутренняя правая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	27	6	15	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	1.63	0.03
		.244	.591	.677						.236	.003	1.469	.116	1.500	.155	.064	.001
18	6	15	17.2		CXS-06TH18NT-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.3	3.9	1.64	0.04
		.244	.591	.677						.236	.004	1.469	.116	1.507	.155	.064	.001

D

Внутренняя левая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	18	6	15	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.3	3.9	1.64	0.04
		.244	.591	.669						.236	.004	1.469	.116	1.507	.155	.064	.001

E

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

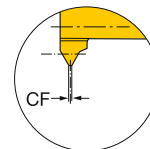
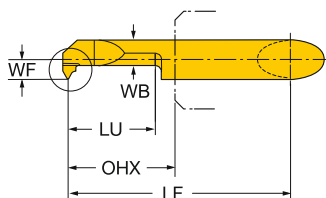
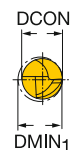
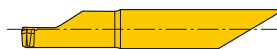
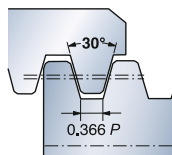
I



Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Трапецевидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

TCTR 7



Внутренняя правая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	1.50	6	20	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	☆	☆	☆	☆	6	0.47	37.6	3.0	38.2	4.9	1.81	0.91
		.244	.787	.685						.236	.0185	1.480	.116	1.503	.192	.071	.035
	2.00	6	20	17.2	CXS-06TH200TR-6220R	☆	☆	☆	☆	6	0.60	37.6	3.0	38.3	4.5	2.41	1.16
7	3.00	7	30	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	☆	☆	☆	☆	7	0.96	52.3	3.5	53.3	4.5	3.54	1.79
		.283	1.181	.665						.236	.0236	1.480	.116	1.509	.179	.094	.045
										.276	.0377	2.057	.136	2.100	.179	.139	.070

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A566



I1



G2



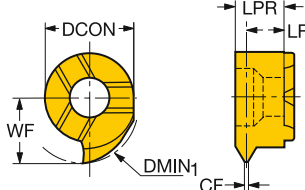
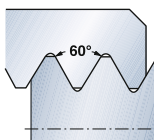
I19

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Режущие инструменты

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

V-профиль 60°



Внутренняя правая резьба

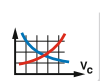
								P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	0.75	48	32	10	3.4	MB-07TH050VM-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
					.394	.134						.276	.0023	.134	.228	.149	.017	.001
	1.00	1.25	28	24	10	3.2	MB-07TH100VM-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.80	0.10
					.394	.126						.276	.0047	.126	.228	.149	.031	.003
	1.50	1.75	20	16	10	3.0	MB-07TH150VM-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.13	0.16
					.394	.118						.276	.0070	.118	.228	.149	.044	.006
	2.00	2.25	14	12	10	2.7	MB-07TH200VM-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.63	0.22
					.394	.108						.276	.0098	.108	.228	.149	.064	.008
	2.50	2.50	11	10	10	2.5	MB-07TH250VM-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.95	0.27
					.394	.100						.276	.0122	.100	.228	.149	.076	.010

Внутренняя левая резьба

								P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB	
07	0.50	0.75	48	32	10	3.4	MB-07TH050VM-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05	
					.394	.134						.276	.0023	.134	.228	.149	.017	.001	
	1.00	1.25	28	24	10	3.2	MB-07TH100VM-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.80	0.10	
					.394	.126						.276	.0047	.126	.228	.149	.031	.003	
	1.50	1.75	20	16	10	3.0	MB-07TH150VM-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.13	0.16	
					.394	.118						.276	.0070	.118	.228	.149	.044	.006	
	2.00	2.25	14	12	10	2.7	MB-07TH200VM-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.63	0.22	
					.394	.108						.276	.0098	.108	.228	.149	.064	.008	
	2.50	2.50	11	10	10	2.5	MB-07TH250VM-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.95	0.27	
					.394	.100						.276	.0122	.100	.228	.149	.076	.010	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B173



I1



G2

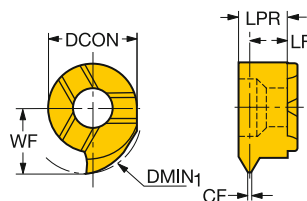
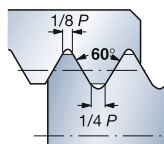
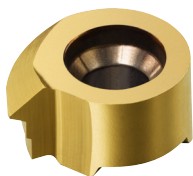


I30

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль.

TCTR 6



Внутренняя правая резьба

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	ONX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
					1025	1025	1025	1025	7015	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	10	3.4	MB-07TH050MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
										.276	.0023	.134	.228	.149	.017	.001
	1.00	10	3.2	MB-07TH100MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.90	0.10
										.276	.0047	.126	.228	.149	.035	.003
	1.50	10	3.0	MB-07TH150MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.36	0.16
										.276	.0070	.118	.228	.149	.053	.006
	1.75	10	2.9	MB-07TH175MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.21	2.9	5.8	3.8	1.13	0.18
										.276	.0082	.114	.228	.149	.044	.007
	2.00	10	2.7	MB-07TH200MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.30	0.22
										.276	.0098	.108	.228	.149	.051	.008
	2.50	10	2.5	MB-07TH250MM-10R	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.62	0.27
										.276	.0122	.100	.228	.149	.063	.010

Внутренняя левая резьба

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	ONX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
					1025	1025	1025	1025	7015	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	10	3.4	MB-07TH050MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
										.276	.0023	.134	.228	.149	.017	.001
	1.00	10	3.2	MB-07TH100MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.90	0.10
										.276	.0047	.126	.228	.149	.035	.003
	1.50	10	3.0	MB-07TH150MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.36	0.16
										.276	.0070	.118	.228	.149	.053	.006
	1.75	10	2.9	MB-07TH175MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.21	2.9	5.8	3.8	1.13	0.18
										.276	.0082	.114	.228	.149	.044	.007
	2.00	10	2.7	MB-07TH200MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.30	0.22
										.276	.0098	.108	.228	.149	.051	.008
	2.50	10	2.5	MB-07TH250MM-10L	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.62	0.27
										.276	.0122	.100	.228	.149	.063	.010

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B173



I1



G2



I30

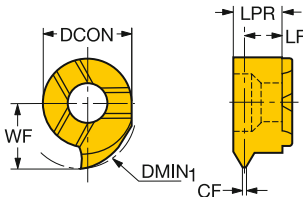
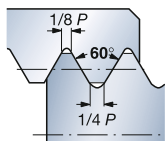
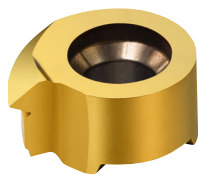
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Режущие инструменты

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

UN 60° Полный профиль.

TCTR 2B



Внутренняя правая резьба

								Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	P	M	N	S	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	32	10	3.4	MB-07TH320UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	3.4	5.8	3.8	0.89	0.09
		.394	.134						.276	.0039	.134	.228	.149	.035	.003
28	10	3.4		MB-07TH280UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.11	3.4	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	.134						.276	.0043	.134	.228	.149	.035	.003
24	10	3.3		MB-07TH240UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.13	3.3	5.8	3.8	1.01	0.11
		.394	.130						.276	.0051	.130	.228	.149	.039	.004
20	10	3.2		MB-07TH200UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.15	3.2	5.8	3.8	1.13	0.13
		.394	.126						.276	.0059	.126	.228	.149	.044	.005
18	10	3.2		MB-07TH180UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.17	3.2	5.8	3.8	1.25	0.15
		.394	.126						.276	.0066	.126	.228	.149	.049	.005
16	10	3.1		MB-07TH160UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.19	3.1	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	.122						.276	.0074	.122	.228	.149	.053	.006
14	10	3.2		MB-07TH140UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.22	3.2	5.8	3.8	1.59	0.19
		.394	.126						.276	.0086	.126	.228	.149	.062	.007

Внутренняя левая резьба

								Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	P	M	N	S	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	32	10	3.4	MB-07TH320UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	3.4	5.8	3.8	0.89	0.09
		.394	.134						.276	.0039	.134	.228	.149	.035	.003
28	10	3.4		MB-07TH280UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.11	3.4	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	.134						.276	.0043	.134	.228	.149	.035	.003
24	10	3.3		MB-07TH240UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.13	3.3	5.8	3.8	1.01	0.11
		.394	.130						.276	.0051	.130	.228	.149	.039	.004
20	10	3.2		MB-07TH200UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.15	3.2	5.8	3.7	1.13	0.13
		.394	.126						.276	.0059	.126	.228	.145	.044	.005
18	10	3.2		MB-07TH180UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.17	3.2	5.8	3.8	1.25	0.15
		.394	.126						.276	.0066	.126	.228	.149	.049	.005
16	10	3.1		MB-07TH160UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.19	3.1	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	.122						.276	.0074	.122	.228	.149	.053	.006
14	10	3.2		MB-07TH140UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.22	3.2	5.8	3.8	1.59	0.19
		.394	.126						.276	.0086	.126	.228	.149	.062	.007

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B173



I1



G2

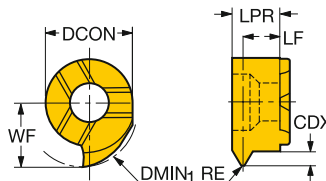
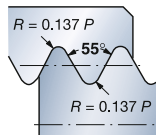


I30

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

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

TCTR A



Внутренняя правая резьба

					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB	
07	19	10	2.8	MB-07TH190WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.8	5.8	3.8	1.06	0.21	
		.394	.110						.276	.007	.110	.228	.149	.041	.008	
	14	10	2.6	MB-07TH140WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.6	5.8	3.8	1.44	0.28	
		.394	.102						.276	.009	.102	.228	.149	.056	.011	
	11	10	2.3	MB-07TH110WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.30	2.3	5.8	3.8	1.84	0.36	
		.394	.091						.276	.012	.091	.228	.149	.072	.014	

Внутренняя левая резьба

					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB	
07	19	10	2.8	MB-07TH190WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.8	5.8	3.8	1.06	0.21	
		.394	.110						.276	.007	.110	.228	.149	.041	.008	
	14	10	2.6	MB-07TH140WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.6	5.8	3.8	1.44	0.28	
		.394	.102						.276	.009	.102	.228	.149	.056	.011	
	11	10	2.3	MB-07TH110WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.30	2.3	5.8	3.8	1.84	0.36	
		.394	.091						.276	.012	.091	.228	.149	.072	.014	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

F

G

H

I



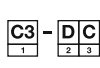
B173



I1



G2



I30

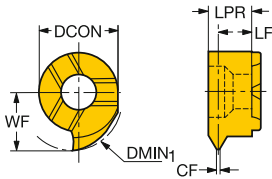
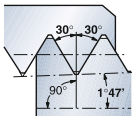
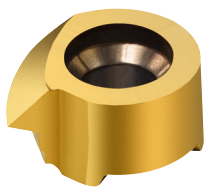
A

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Режущие инструменты

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE Полный профиль

B



C

Внутренняя правая резьба

D

								Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	P	M	N	S	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
07	18	10	2.9	MB-07TH180NT-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.9	5.8	3.8	1.44	0.04
		.394	.114						.276	.002	.114	.228	.149	.056	.001
	14	10	2.9	MB-07TH140NT-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.7	5.8	3.8	1.54	0.06
		.394	.114						.276	.003	.106	.228	.149	.060	.002
					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
07	18	10	2.9	MB-07TH180NT-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.9	5.8	3.8	1.44	0.04
		.394	.114						.276	.002	.114	.228	.149	.056	.001
	14	10	2.7	MB-07TH140NT-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.7	5.8	3.8	1.54	0.06
		.394	.106						.276	.003	.106	.228	.149	.060	.002

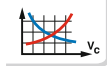
Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

I



B173



I1



G2

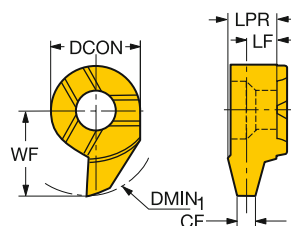
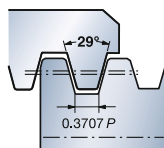


I30

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

АСМЕ 29° неполный профиль

TCTR 2G



Наружная правая резьба

				P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм								
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB	
07	16	11	3.3	MB-07TH160AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.52	3.3	6.8	3.9	2.06	1.01	
		.433	.130						.276	.0204	.130	.268	.153	.081	.039	
	14	11	3.2	MB-07TH140AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.60	3.2	6.8	3.9	2.33	1.16	
		.433	.126						.276	.0236	.126	.268	.153	.091	.045	
	12	11	3.1	MB-07TH120AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.71	3.1	6.8	3.9	2.69	1.37	
		.433	.122						.276	.0279	.122	.268	.153	.105	.053	
	10	11	3.0	MB-07TH100AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.80	3.0	6.8	3.9	3.33	1.55	
		.433	.118						.276	.0314	.118	.268	.153	.131	.061	
	8	11	2.8	MB-07TH080AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	1.03	2.8	6.8	3.9	4.09	1.99	
		.433	.110						.276	.0405	.110	.268	.153	.161	.078	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

F

G

H

I



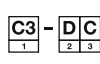
B173



I1



G2



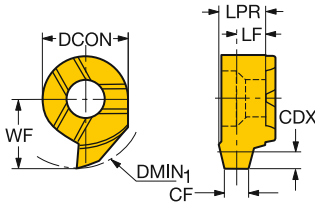
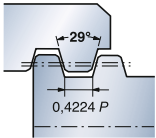
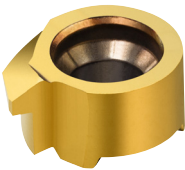
I30

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Режущие инструменты

Пластины CoroCut® MB для точения резьбы

STUB-АСМЕ 29° неполный профиль

TCTR 2G



Внутренняя правая резьба

					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB	
07	16	10	3.3	MB-07TH160SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.59	3.4	5.8	4.0	1.88	1.14	
									.276	.0232	.132	.228	.157	.074	.044	
	14	10	3.2	MB-07TH140SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.69	3.3	5.8	4.0	2.15	1.33	
									.276	.0271	.128	.228	.157	.084	.052	
	12	10	3.2	MB-07TH120SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.82	3.2	5.8	4.0	2.51	1.59	
									.276	.0322	.126	.228	.157	.098	.062	
	10	10	3.0	MB-07TH100SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.93	3.1	5.8	3.9	2.99	1.80	
									.276	.0366	.120	.228	.153	.117	.070	
	8	10	2.4	MB-07TH080SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	1.19	2.5	5.8	3.7	3.71	2.30	
									.276	.0468	.096	.228	.146	.146	.090	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ISO P								
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
		C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легировующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	1700	180	155	140	125	115
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легировующих элементов >5%)						
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	1950	200	140	120	110	105
		Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)						
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	1550	180	220	200	180	170
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.2.C.AQ	06.33	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	120	105	95	85
		Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки						
P5.0.Z.PH	05.12	Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	1800	200	160	145	130	90
		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115	100	90	70
		Закаленная	2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки						
M1.0.Z.PH	05.22	Аустенитная	1800	180	140	130	120	75
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	100	90	80	60
		Сверхаустенитная	2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	Нержавеющая сталь – Прутки, поковки						
M3.2.Z.AQ	05.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
		Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.HT	15.12	Незакаленная	1700	200	120	100	90	90
		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
		Закаленная	2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Аустенитная	1700	180	120	110	100	80
M2.0.C.AQ	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
			2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	Нержавеющая сталь (Отливки)						
M3.2.C.AQ	15.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
		Свариваемая < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун						
	07.2	Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95
		Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун						
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85
		Высокой прочности на растяжение	970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	900	160	140	135	125	110
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	1350	250	110	100	90	80
		Мартенситный	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы						
N1.2.Z.AG	30.12	Деформированные/в т.ч.						
		Холодноформированные, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
		Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы						
N1.3.C.AG	30.22	Литье, не подвергнутое старению	600	75	500	500	455	425
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	400	325	280	250
		Литье, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Литье, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы						
N3.2.C.UT	33.2	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.1.U.UT	33.3	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	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/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные Подвергнутые старению	2400	200	55	50	45	45	-
	20.12		2500	280	35	35	30	30	-
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	На основе никеля Отожженные Подвергнутые старению	2650	250	25	25	20	19	-
	20.22		2900	350	15	15	13	13	-
	20.24		3000	320	13	13	10	11	-
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	На основе кобальта Отожженные Подвергнутые старению	2700	200	30	30	25	22	-
	20.32		3000	300	20	18	15	14	-
	20.33		3100	320	20	18	15	15	-
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Титановые сплавы Технически чистый титан (99.5% Ti) α -, близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
	23.21		1400	950 Rm	70	65	60	50	-
	23.22		1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ISO P								
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c) фут/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	249,500	180	510	460	405	380
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	385	350	310	270
		Закаленная и отпущенная	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	282,000	200	460	395	360	345
		Инструментальная сталь	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)						
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	225,000	180	730	660	590	560
P3.0.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. 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								
P5.0.Z.AN	05.11	Прутки						
P5.0.Z.PH	05.12	Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	262,000	200	520	475	425	295
		Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	375	330	295	235
		Закаленная	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Прутки						
M1.0.Z.PH	05.22	Аустенитная	259,000	180	460	425	395	250
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	330	295	260	190
		Сверхаустенитная	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Нержавеющая сталь – Прутки, поковки						
M3.2.Z.AQ	05.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	360	330	295	-
		Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)						
P5.0.C.UT	15.12	Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.HT	15.13	Незакаленная	246,500	200	395	330	295	300
		Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	295	265	230	-
		Закаленная	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Нержавеющая сталь (Отливки)						
M2.0.C.AQ	15.22	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.C.AQ	15.23	Аустенитная	248,000	180	395	360	325	265
M3.2.C.AQ	15.51	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	230	215	200	165
		Сверхаустенитная	310,500	200	295	265	230	-
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	330	310	280	-
		Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун						
	07.2	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	560	490	440	315
		Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун						
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	520	460	425	285
		Высокой прочности на растяжение	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	130,000	160	460	450	410	355
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	194,500	250	360	330	290	260
		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 НВ	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Скорость резания (V_c) фут/мин									
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч. Холодноформируемые, не подвергнутые старению Подвергнутые старению	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
	30.12		94,500	100	1650	1650	1650	1450	
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
	30.22		101,500	90	1300	1050	920	820	
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, Si 13-15% Литье, Si 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
	30.42		101,500	130	980	890	800	690	
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.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	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
	33.2		80,000	90	980	890	800	690	
	33.3		196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	348,000	200	180	165	145	145	
	20.12		359,000	280	115	115	100	100	
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	383,000	250	80	80	65	60	
	20.22		420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	45	45	33	35	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	391,500	200	100	100	80	70	
	20.32		432,000	300	65	60	50	45	
	20.33		450,500	320	65	60	50	50	
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Титановые сплавы Технически чистый (99,5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отоженные α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отоженные $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отоженные или подвергнутые старению	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
	23.21		203,000	950 Rm	230	215	195	-	
	23.22		203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
	04.1		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	-

CoroThread® 266

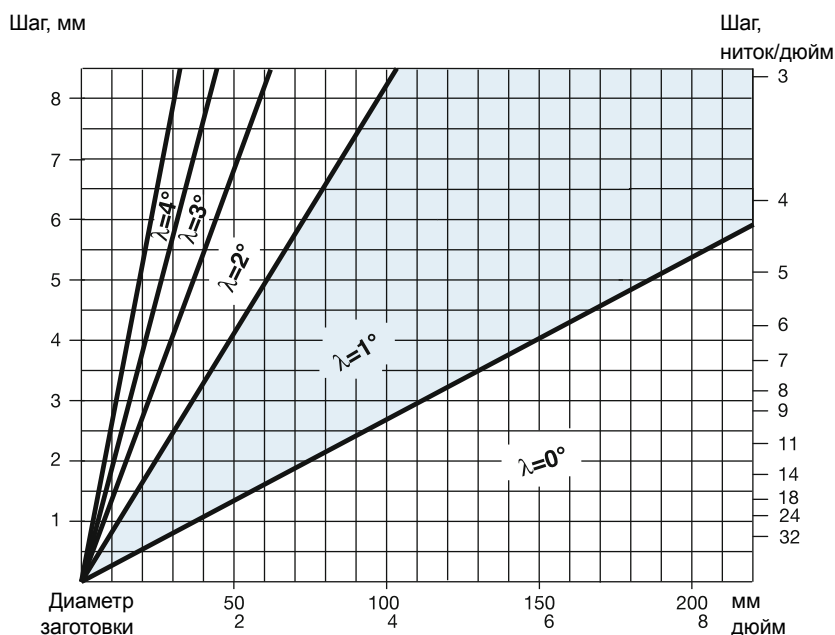
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

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

P = Шаг

d₂ = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины	
мм (TPI)	 iC		 Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
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
Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA	
мм (TPI)	 IC		 Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

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°.

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Выбор опорной пластины

CoroThread® 266

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

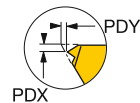
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

P = Шаг
d₂ = Средний диаметр резьбы
λ = Угол наклона режущей кромки

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

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	
		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	
	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035	
	PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80	
		.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.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	
															.004	.004	
Глубина 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	

MM
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	
PDY		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	
		.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034	
PDX		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40	
		.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.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	
2		.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011	
		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	
3		.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011	
		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	
4		.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010	
		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	
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010	
					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
6					.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
						0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010
							0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24	0.24
8							.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009
							.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.008	.009
9									.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
									.012	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.22
10									.008	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	0.21
									.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11											.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
											.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12											.008	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
Глубина 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	3.44
		.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135	.135

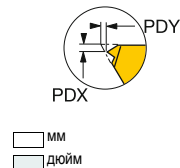
Общая глубина врезания = $a_p + 0.05 \text{ мм}$
(.002")

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Число проходов и глубина врезания

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	
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
PDY		.050	.080	.080	.080	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90	
PDX		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114	
No. прохода		Радиальное врезание за проход																		
1		0.17 .007	0.15 .006	0.18 .007	0.18 .008	0.20 .007	0.19 .007	0.18 .008	0.20 .009	0.22 .008	0.21 .008	0.21 .008	0.21 .008	0.22 .009	0.25 .010	0.24 .009	0.29 .012	0.28 .011	0.32 .013	
2		0.16 .006	0.14 .005	0.16 .006	0.17 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.19 .008	0.21 .008	0.20 .008	0.20 .008	0.20 .008	0.21 .009	0.24 .009	0.23 .009	0.29 .011	0.28 .011	0.32 .012	
3		0.13 .005	0.13 .005	0.15 .006	0.15 .006	0.17 .007	0.17 .007	0.17 .007	0.18 .008	0.20 .008	0.19 .008	0.19 .008	0.19 .008	0.20 .009	0.23 .009	0.23 .009	0.28 .011	0.27 .011	0.31 .012	
4		0.08 .003	0.11 .004	0.13 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.16 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.19 .007	0.20 .008	0.22 .009	0.22 .009	0.27 .011	0.26 .010	0.30 .012	
5			0.08 .003	0.08 .003	0.12 .005	0.13 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.16 .006	0.17 .006	0.17 .007	0.17 .007	0.18 .007	0.19 .008	0.21 .008	0.21 .008	0.26 .008	0.26 .010	0.29 .011	
6					0.08 .003	0.08 .003	0.12 .005	0.14 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.16 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.18 .007	0.20 .008	0.21 .008	0.25 .010	0.25 .010	0.28 .011	
7						0.08 .003	0.12 .005	0.12 .005	0.13 .006	0.15 .006	0.15 .006	0.15 .006	0.16 .007	0.17 .007	0.19 .008	0.20 .008	0.24 .010	0.24 .010	0.27 .011	
8						0.08 .003	0.08 .003	0.08 .003	0.13 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.16 .006	0.18 .007	0.18 .007	0.19 .008	0.23 .009	0.23 .009	0.26 .010	0.26 .011	
9										0.08 .003	0.12 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.17 .007	0.18 .007	0.22 .009	0.22 .009	0.25 .010	0.25 .011	
10											0.08 .003	0.12 .005	0.14 .006	0.15 .006	0.18 .007	0.21 .008	0.22 .008	0.24 .010	0.24 .011	
11												0.08 .003	0.12 .005	0.13 .006	0.17 .007	0.19 .008	0.21 .008	0.23 .009	0.23 .010	
12													0.08 .003	0.08 .003	0.15 .006	0.18 .007	0.19 .008	0.22 .008	0.22 .009	
13															0.14 .005	0.15 .006	0.18 .007	0.20 .008	0.20 .007	
14																0.10 .004	0.10 .004	0.17 .007	0.18 .007	
15																		0.15 .006	0.16 .006	
16																		0.10 .004	0.10 .004	
Глубина врезания		0.54 .021	0.60 .024	0.70 .028	0.84 .033	0.92 .036	1.04 .041	1.17 .046	1.24 .049	1.35 .053	1.47 .058	1.62 .064	1.79 .070	2.02 .080	2.26 .089	2.64 .104	3.17 .125	3.51 .138	3.94 .155	



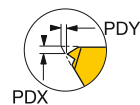
ISO Дюймовая (UN), внутренняя

	PDY PDX	Шаг, TPI																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4,5	4
		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
		.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042
		.050	.080	.080	.080	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
No. прохода		Радиальное врезание за проход																	
1		0,16	0,14	0,16	0,16	0,18	0,17	0,16	0,18	0,20	0,19	0,19	0,19	0,22	0,21	0,23	0,26	0,25	0,28
		.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2		0,14	0,13	0,15	0,16	0,17	0,16	0,16	0,16	0,19	0,18	0,18	0,18	0,21	0,21	0,23	0,26	0,25	0,27
		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3		0,13	0,12	0,14	0,14	0,16	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,17	0,18	0,20	0,20	0,22	0,25	0,24	0,26
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
4		0,08	0,11	0,12	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	0,17	0,17	0,17	0,17	0,20	0,19	0,22	0,24	0,24	0,26
		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.010	.009	.010
5			0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,19	0,19	0,21	0,24	0,23	0,25
			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6					0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,15	0,16	0,18	0,18	0,20	0,23	0,22	0,24
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						0,08	0,11	0,11	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,20	0,22	0,22	0,24	0,24
						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						0,08	0,08	0,08	0,12	0,13	0,14	0,16	0,17	0,19	0,21	0,21	0,21	0,23	0,23
						.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.008	.009
9											0,08	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	0,20	0,20	0,22
											.003	.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	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20
													.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
Глубина врезания		0,51	0,58	0,66	0,78	0,86	0,96	1,07	1,15	1,25	1,36	1,48	1,78	2,03	2,31	2,61	2,88	3,19	3,44
		.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	PDY	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.32 .052	1.67 .066	1.67 .066	1.38 .054	0.99 .039	0.55 .023	0.49 .023
	PDX	0.80 .031	0.80 .031	0.80 .031	0.80 .031	1.00 .039	1.00 .039	1.40 .055	1.40 .055	1.40 .055	1.40 .055	1.40 .055	1.80 .071	1.80 .071	2.50 .098	2.50 .098	2.50 .098	2.65 .104	2.75 .108
Внутренняя	PDY				1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.30 .051	1.64 .065	1.64 .065	1.35 .053	0.96 .038	0.61 .026	0.59 .026
	PDX				0.80 .031	0.80 .031	1.00 .039	1.20 .047	1.40 .055	1.40 .055	1.40 .055	1.40 .055	1.80 .071	1.80 .071	2.50 .098	2.50 .098	2.50 .098	2.65 .104	2.75 .108
No. прохода		Радиальное врезание за проход																	
1		0.16 .006	0.17 .007	0.19 .007	0.20 .008	0.17 .007	0.17 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.22 .009	0.22 .009	0.22 .009	0.23 .009	0.26 .010	0.25 .010	0.31 .012	0.30 .012	0.34 .013	0.34 .013
2		0.15 .006	0.16 .006	0.18 .007	0.18 .008	0.16 .006	0.16 .006	0.19 .007	0.22 .009	0.21 .008	0.21 .008	0.21 .008	0.22 .009	0.26 .010	0.26 .010	0.30 .012	0.29 .012	0.33 .013	0.33 .013
3		0.14 .005	0.14 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.18 .007	0.21 .008	0.20 .008	0.20 .008	0.20 .008	0.21 .009	0.25 .010	0.24 .010	0.29 .012	0.29 .012	0.32 .013	0.32 .013
4		0.12 .005	0.13 .005	0.15 .006	0.15 .006	0.15 .006	0.15 .006	0.17 .007	0.20 .008	0.19 .008	0.19 .008	0.20 .008	0.21 .009	0.24 .009	0.23 .009	0.28 .011	0.28 .011	0.31 .012	0.31 .012
5		0.08 .003	0.08 .003	0.13 .005	0.13 .005	0.13 .005	0.14 .005	0.16 .006	0.18 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.19 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.23 .009	0.28 .011	0.27 .011	0.30 .012	0.30 .012
6				0.08 .003	0.08 .003	0.12 .005	0.13 .005	0.14 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.17 .007	0.18 .007	0.19 .008	0.22 .009	0.22 .009	0.27 .010	0.26 .010	0.29 .012	0.29 .012
7						0.08 .003	0.11 .004	0.12 .005	0.14 .005	0.15 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.18 .008	0.20 .008	0.21 .008	0.25 .010	0.25 .010	0.28 .011	0.28 .011
8							0.08 .003	0.08 .003	0.08 .003	0.13 .005	0.15 .006	0.16 .006	0.17 .007	0.19 .008	0.20 .008	0.24 .010	0.25 .010	0.27 .011	0.27 .011
9										0.08 .003	0.13 .005	0.14 .006	0.16 .006	0.18 .007	0.19 .008	0.23 .009	0.24 .009	0.26 .010	0.26 .010
10											0.08 .003	0.12 .005	0.14 .006	0.16 .006	0.18 .007	0.22 .009	0.23 .009	0.25 .010	0.25 .010
11												0.08 .003	0.12 .005	0.14 .005	0.17 .007	0.20 .008	0.22 .008	0.24 .009	0.24 .009
12													0.08 .003	0.12 .003	0.16 .008	0.18 .008	0.20 .008	0.22 .009	0.22 .009
13														0.08 .003	0.16 .006	0.18 .007	0.20 .007	0.22 .008	0.22 .008
14															0.14 .006	0.16 .006	0.19 .007	0.21 .008	0.21 .008
15																0.10 .004	0.10 .004	0.17 .007	0.19 .007
16																		0.15 .006	0.16 .006
																		0.10 .004	0.10 .004
Глубина врезания		0.64 .025	0.68 .027	0.88 .035	0.92 .036	0.97 .038	1.08 .043	1.23 .048	1.42 .056	1.54 .061	1.70 .067	1.87 .074	2.10 .083	2.39 .094	2.78 .109	3.32 .131	3.69 .145	4.06 .160	4.60 .175

мм
дюйм

BSPT (PT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	.052	.052	.052	.052	.052
Внутренняя	PDY	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		.006	.008	.007	.009	.009
3		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
4		.006	.007	.007	.008	.008
5		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
6		.005	.007	.007	.008	.008
7		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
8		.005	.006	.006	.007	.008
9		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
10		.003	.005	.006	.007	.008
11			0.08	0.14	0.16	0.18
12			.003	.005	.006	.007
13				0.12	0.15	0.17
14				.005	.006	.007
15					0.08	0.15
16					.003	.006
17						0.14
18						.006
19						0.12
20						.005
21						0.08
22						.003
Глубина врезания		.062	.090	1.20	1.51	2.05
		.024	.035	.047	.059	.081

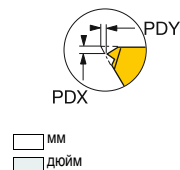
Общая глубина врезания = $a_p + 0.05 \text{ мм}$
(.002")

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Число проходов и глубина врезания

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

		Шаг, TPI			
		10	8	6	4
		1.33	1.33	1.43	1.38
PDY	PDX	.052	.052	.056	.054
		0.83	1.05	1.50	2.60
		.034	.041	.059	.102
		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
Глубина врезания		1.30	1.63	2.17	2.95
		.051	.064	.085	.116



Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

		Шаг, TPI			
		10	8	6	4
		1.30	1.30	1.45	1.35
PDY	PDX	.051	.051	.053	.053
		1.85	1.05	1.35	2.60
		.073	.041	.053	.102
		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
Глубина врезания		1.34	1.64	2.18	2.98
		.053	.065	.086	.117

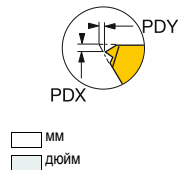
NPT (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
		1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Наружная	PDY	.041	.041	.041	.041	.041
		0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDX	.031	.039	.047	.055	.063
		0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
		.040	.040	.040	.040	.040
		0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
		.047	.055	.063		
		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
Глубина врезания		0.76	1.11	1.42	1.73	2.48
		.030	.044	.056	.068	.098

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

АСМЕ (АС), наружная

	PDY PDX	Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
		1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
		.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
Но. 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										.100
										.004
Глубина 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



АСМЕ (АС), внутренняя

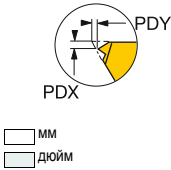
	PDY PDX	Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
		1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
		.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
		0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
		.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
Но. прохода		Радиальное врезание за проход								
1		0.22	0.21	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										.100
										.004
Глубина 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 = $a_p + 0.05 \text{ мм} (.002")$

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Число проходов и глубина врезания

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

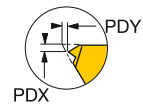
		Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Внутренняя	PDY	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
	PDX	.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
			1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
			.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
			2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
			.095	.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
		.007	.008	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
		.006	.007	.006	.007	.008	.009	.009	.009	.009
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
		.003	.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008	.009
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.009
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
					.003	.005	.006	.007	.008	.008
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
						.003	.005	.006	.007	.008
9							0.08	0.14	0.17	0.19
							.003	.006	.007	.008
10								0.09	0.16	0.18
								.004	.006	.007
11									0.14	0.17
									.005	.007
12									0.09	0.16
									.004	.006
13										0.15
										.006
14										0.13
										.005
15										0.09
										.004
Глубина 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



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

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	PDY	1.37 .054	1.37 .054	1.27 .050	1.42 .056	1.42 .056	0.81 .032	0.81 .032	0.54 .021
	PDX	1.00 .039	1.10 .043	1.60 .063	1.90 .075	2.10 .083	2.40 .094	2.40 .094	3.30 .130
Внутренняя	PDY		1.40 .055	1.29 .051	1.45 .057	1.45 .057	0.83 .033	1.03 .041	0.54 .021
	PDX		1.00 .043	1.60 .063	1.90 .075	2.10 .083	2.40 .094	2.40 .094	3.30 .130
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.24 .009	0.27 .011	0.29 .012	0.34 .013	0.32 .013
2		0.21 .008	0.21 .008	0.19 .007	0.23 .009	0.27 .010	0.29 .011	0.33 .013	0.31 .012
3		0.19 .008	0.20 .008	0.18 .007	0.22 .009	0.26 .010	0.28 .011	0.32 .013	0.31 .012
4		0.17 .007	0.19 .007	0.18 .007	0.22 .009	0.25 .010	0.27 .011	0.32 .012	0.30 .012
5		0.14 .006	0.17 .007	0.17 .007	0.21 .008	0.24 .009	0.27 .010	0.31 .012	0.29 .012
6		0.08 .003	0.16 .006	0.17 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.26 .010	0.30 .012	0.29 .011
7			0.13 .005	0.16 .006	0.19 .008	0.22 .009	0.25 .010	0.29 .011	0.28 .011
8			0.08 .006	0.15 .007	0.18 .008	0.21 .008	0.24 .010	0.28 .011	0.27 .011
9				0.14 .006	0.17 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.26 .010	0.26 .010
10				0.13 .005	0.16 .006	0.19 .007	0.22 .009	0.25 .010	0.25 .010
11				0.11 .005	0.14 .006	0.17 .007	0.21 .008	0.24 .009	0.25 .010
12				0.08 .003	0.13 .005	0.16 .006	0.20 .008	0.22 .009	0.24 .009
13					0.08 .003	0.13 .005	0.19 .007	0.21 .008	0.23 .009
14						0.08 .003	0.17 .007	0.19 .007	0.22 .008
15							0.15 .006	0.16 .006	0.20 .008
16							0.10 .004	0.10 .004	0.19 .007
17									0.17 .007
18									0.15 .006
19									0.10 .004
Глубина врезания		1.02 .040	1.36 .050	1.86 .073	2.37 .093	2.88 .113	3.63 .143	4.12 .162	4.62 .182



MM
дюйм

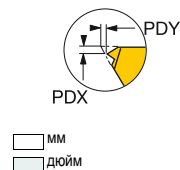
Общая глубина врезания = $a_p + 0.05 \text{ мм}$
(.002")

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Число проходов и глубина врезания

UNJ, наружная

		Шаг, TPI									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
	PDY	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
	PDX	.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
Глубина 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



NPTF (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	.041	.041	.041	.041	.041
Внутренняя	PDY	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
	PDX	.031	.039	.047	.055	.063
	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			.040	.040	.040
	PDY			1.20	1.40	1.60
	PDX			.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	0.14	0.17
		.004	.004	.005	.006	.007
8		0.08	0.12	0.14	0.16	0.16
		.003	.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
Глубина врезания		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36
		.028	.042	.056	.067	.093

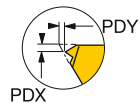
MJ, наружная

		Шаг, мм	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	.052	.052
	PDY	1.00	1.40
	PDX	.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
Глубина врезания		0.92	1.21
		.036	.048

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

Формы резьбы API

Пластины		Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Глубина врезания
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R																				
Радиальное врезание за проход																				
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 .008	0.20 .007	0.18 .006	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 .008	0.20 .007	0.18 .006	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 .008	0.20 .007	0.18 .006	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 .008	0.20 .007	0.18 .006	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 .006	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 .006	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.81 .071	
API Buttriss																				
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	



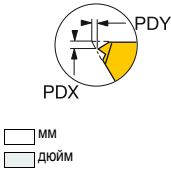
MM
DЮИМ

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

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ Число проходов и глубина врезания

Многозубая

		ISO Метрическая (MM)					ISO Дюймовая (UN), наружная				Whitworth (WH)			NPT (NT)
		Шаг, мм					Шаг, TPI				Шаг, TPI			Шаг, TPI
Наружная	PDY	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
		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	
	PDX	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
No. прохода		Радиальное врезание за проход												
1		.034	.036	.047	.046	.055	.049	.039	.044	.052	.049	.047	.045	.050
		.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020
2		.031	.033	.046	.043	.052	.043	.036	.041	.047	.043	.043	.043	.048
		.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019
3			.026	.033	.040	.048		.029	.032	.036		.033	.039	.044
			.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017
4					.027	.033							.027	.031
					.011	.013							.011	.012
Глубина врезания		.065	.095	.126	.156	.188	.092	.104	.117	.135	.092	.123	.154	.173
		.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068
Внутренняя														
PDY PDX		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
		1.63	1.41	1.82	1.98	2.79						1.72	1.85	1.64
		.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
		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		.033	.035	.046	.045	.052				.047		.045	.043	.050
		.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020
2		.030	.032	.042	.042	.049				.044		.041	.041	.048
		.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019
3			.025	.032	.036	.045				.034		.032	.039	.044
			.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017
4					.025	.032							.027	.031
					.010	.013							.011	.012
Глубина врезания		.063	.092	.120	.148	.178				.125		.118	.150	.173
		.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068



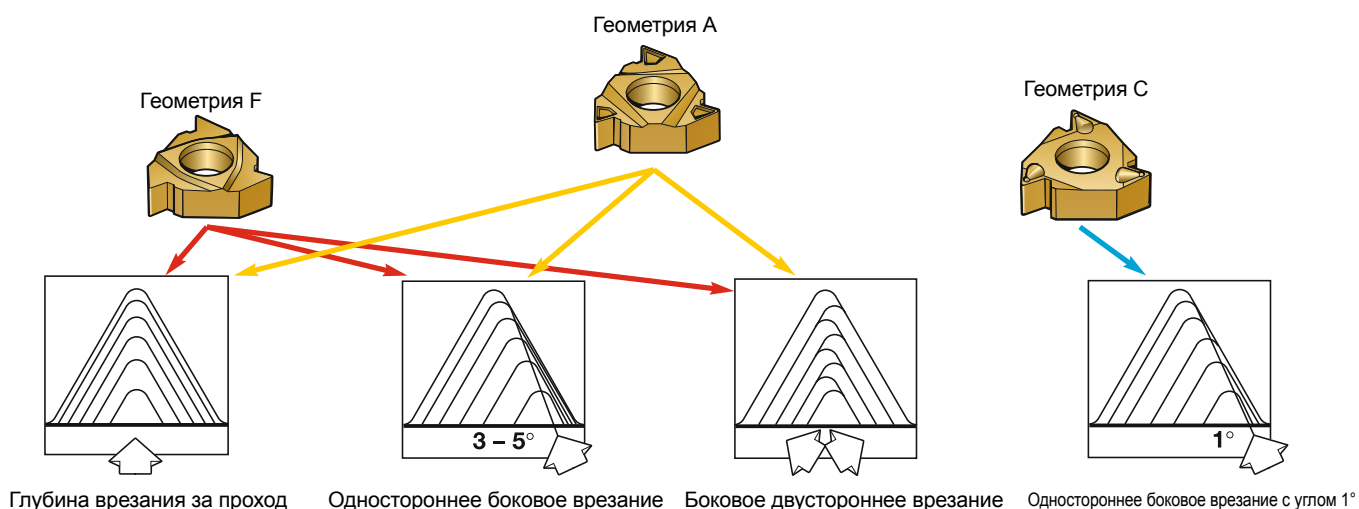
Общая глубина врезания = $a_p + 0.05 \text{ мм}$ (.002")

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").

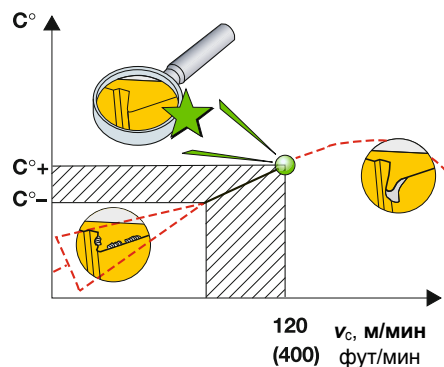
- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С100.
- 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

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap} Глубина врезания за проход
 x Номер прохода (от 1 до пар)
 a_p Общая глубина врезания. См. стр. С91
 nap Число проходов. См. стр. С91
 φ для первого прохода = 0.3
 для второго прохода = 1
 для третьего прохода = $x-1$

Сплавы для резьбонарезания

	ISO	ANSI		
Р Сталь	01	C8		▲
	10			
		C7	GC 1020	
	20		GC 1125	
		C6	GC 1135	
	30			
	40			
		C5		
	50			▼
М Нержавеющая сталь	10	—	GC 1020	▲
	20	—	GC 1125	
			GC 1135	
	30	—	H13A	
	40	—		▼
К Чугун	01	C4	GC 1020	▲
	10	C3	GC 1125	
	20	C2	GC 1135	
			H13A	
	30	C1		
	40			▼
Н Цветные металлы	10	C4	GC 1020	▲
	20	C3	GC 1135	
			H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
С Жаропрочные и титановые сплавы	10	—	GC 1020	▲
	20	—	GC 1125	
			GC 1135	
	30	—	H13A	
	40	—		▼
Н Материалы высокой твердости	10	C4	GC 1020	▲
	20	C3	GC 1125	
			CB 7015	
	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 низко- 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 для нарезания резьб в материалах группы ISO K в условиях с высокими прочностными требованиями. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки.

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.

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	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Нитриды бора:

BN	Кубический нитрид бора
	Кубический нитрид бора также называют сверхтвердым режущим материалом.