

Выбор инструмента для нарезания резьбы

1 Определите тип операции

Выбор метода резьбонарезания на стр. С4:
 - наружное или внутреннее резьбонарезание
 - Правая или левая резьба
 - Тип резьбы

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

В соответствии с шагом резьбы подберите размер пластины. Для повышения производительности рекомендуется выбирать многозубые пластины. Рекомендации по выбору геометрии, сплава пластины и методу врезания приведены на стр. С80.

3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

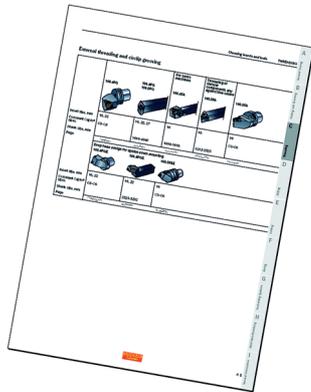
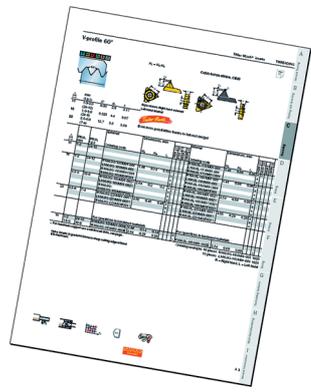
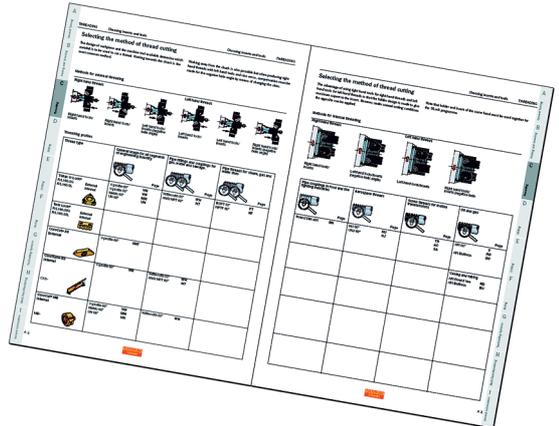
Выберите хвостовик Coromant Capto в зависимости от возможности установки и взаимного расположения револьверной головки/шпинделя, см. стр. G5. Выберите тип державки и размер хвостовика, см. стр. С7. Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите опорную пластину

Выберите соответствующую опорную пластину в зависимости от отношения шага к диаметру заготовки. См. стр. С45 для системы CoroThread 266 и стр. С57 для системы T-Max U-Lock. Опорные пластины выпускаются с углами наклона от -2° до +4° 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°.

5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. С70. Рекомендации по скоростям резания даны на стр. С82.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

	Наружная резьба		Резцовые головки Coromant Capto®		Пластины		Таблица пересчета, формулы и определения
	Внутренняя резьба		Державки		Комплектующие и принадлежности		Описание сплавов
	Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки		Расточные оправки		Разрезные втулки		Техническая информация
	Резцовые вставки		Инструментальная оснастка		Выбор инструмента		Tailor Made – система параметрического конструирования

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Область применения

Профили резьб	C4
Методы наружной и внутренней обработки	C6

Инструмент

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

CoroThread™ 266 для резьбонарезания

Пластины

Система обозначения пластин	C10
Неполного профиля 55° и 60°	C11
Крепежные MM, UN	C19
Для трубной арматуры - WH, NT	C19
Для трубных соединений - PT, NF	C24
Для резьб круглого профиля RN	C25
Для аэрокосмических соединений - MJ, UNJ	C27
Для трапецеидальных винтов - TR, AC, SA	C30
Для резьб газового и нефтяного сортамента V-, RD, BU	C30
Оправки	C35
Система обозначения державок	C35
Выбор опорной пластины	C45

T-Max U-Lock® для резьбонарезания и обработки канавок

Пластины

Неполного профиля 55° и 60°	C47
Крепежные MM, UN	C48
Для трубной арматуры - WH, NT	C50
Оправки	C51
Выбор опорной пластины	C57

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

Система обозначения	C58
Пластины	C59
Оправки	C60

Модульная система CoroTurn® SL

I1

Другие системы для резьбонарезания

CoroCut® XS для наружной обработки мелкоразмерных деталей	B88
CoroTurn® XS для внутренней обработки мелкоразмерных деталей	A309
CoroCut® MB для внутренней обработки с высокой точностью	B95

Комплектующие

C63

Режимы резания

Число проходов и глубина врезания	C70
Рекомендации по выбору скоростей резания	C82

Информация о сплавах

C86

Все типы резьб

CoroThread™ 266

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

T-Max U-Lock®

Пластины размером 11 мм



Профили резьб

Тип резьбы	Для резьб общего назначения в различных отраслях промышленности	Для фитингов и газо-, водо-, канализационной арматуры	Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах
			
	Стр.	Стр.	Стр.
CoroThread™ 266R/LG Наружная 266R/LL Внутренняя 	V-профиль 60° VM C11 V-профиль 55° VW C13 Метрическая 60° MM C14 UN 60° UN C17	Withworth 55° WH C19 NPT 60° NT C21	BSPT 55° PT C22 NPTF 60° NF C23
T-Max® U-Lock R/L166.0L Внутренняя 	V-профиль 60° VM C47 V-профиль 55° VW C47 Метрическая 60° MM C48 UN 60° UN C49	Withworth 55° WH C50 NPT 60° NT C50	
T-Max Twin-Lock® R/L166.39G Наружная R/L166.39L Внутренняя 			
CoroCut® XS MATR/L Наружная 	V-профиль 60° B93		
CoroTurn® XS Внутренняя  CXS-	V-профиль 60° VM A322 Метрическая 60° MM A322 UN 60° UN A322	Withworth 55° WH A322 NPT 60° NT A322	
CoroCut® MB Внутренняя  MB-	V-профиль 60° VM B103 Метрическая 60° MM B103 UN 60° UN B103	Withworth 55° WH B103 NPT 60° NT B103	

T-Max Twin-Lock®

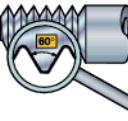
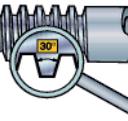
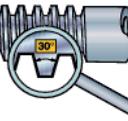
Нарезание резьб нефтяного и газового сортамента

Мелкоразмерная обработка

Инструмент CoroCut® XS для наружной резьбы и инструмент

CoroTurn® XS для внутренней резьбы

CoroCut® MB для нарезания внутренних резьб с высокой точностью

<p>Для трубных соединений в пищевой промышленности и для взрыво- и искробезопасных соединений</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для аэрокосмической промышленности</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для трапецидальной резьбы ходовых винтов</p>  <p>Стр.</p>	<p>Для нефтяной и газовой промышленности</p>  <p>Стр.</p>
<p>Круглая DIN 405 RN C24</p>	<p>MJ 60° MJ C25 UNJ 60° NJ C26</p>	<p>ISO TR C27 ACME AC C28 STUB ACME SA C28</p>	<p>API 60° V C30 RD C31 API Buttress BU C32</p>
			<p>Обсадные и насосно-компрессорные трубы API Круглая Vee RD C59 API Buttress BU C59</p>
		<p>ISO TR A322</p>	
		<p>ACME AC C28 STUB ACME SA C29</p>	

Выбор способа нарезания резьбы

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

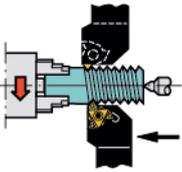
Преимущество использования правого резца для правой резьбы и левого резца для левой резьбы состоит в том, что обеспечивается максимальная опора пластины в гнезде в направлении сил резания.

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

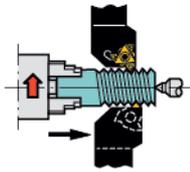
Внимание! Державка и пластина в системах CoroThread и U-Lock должны совпадать по направлению исполнения.

Нарезание наружной резьбы

Правая резьба

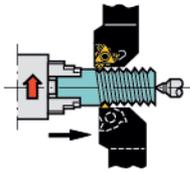


Правая державка/
пластина



Правая державка/
пластина

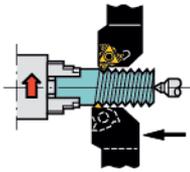
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали



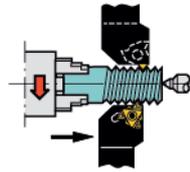
Левая державка/
пластина
(отрицательный
угол подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба

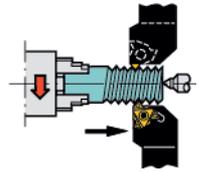


Левая державка/
пластина



Левая державка/
пластина

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

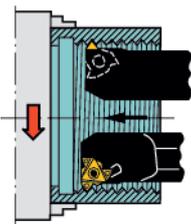


Правая державка/
пластина
(отрицательный
угол подъема)

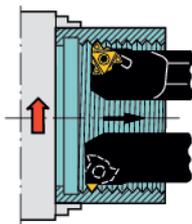
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Нарезание внутренней резьбы

Правая резьба



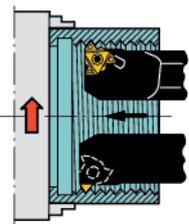
Правая державка/
пластина



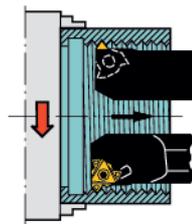
Левая державка/
пластина
(отрицательный угол
подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба



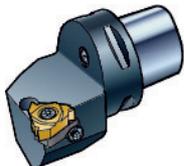
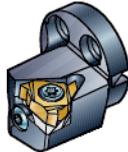
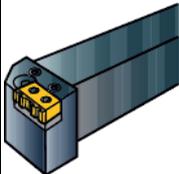
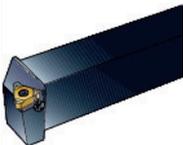
Левая державка/
пластина



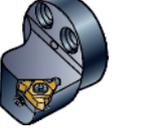
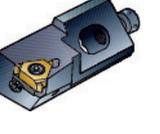
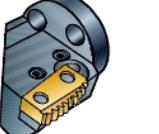
Правая державка/
пластина
(отрицательный угол
подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Для наружной резьбы и канавок под стопорные кольца

	Резьбы общего назначения		Для автоматов продольного точения	Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра	
					
	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер Coromant Capto®	C3-C8	—	—	C3-C6	—
Диаметр хвостовика, мм	—	1616-4040	1010-1616	—	1212-2525
Размер хвостовика, дюйм	—	.750-1.500	.375-.750	—	.500-1.250
Стр.	C35	C36	C37	C51	C52
	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента			CoroThread® 266 SL-резцовые головки для наружной обработки	
					
	CoroThread® 266R/LFGZ	CoroThread® 266R/LFGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	Используется с пластинами CoroThread 266	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22 (3/8, 1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)	
Размер Coromant Capto®	C4-C6	—	C3-C6	—	
Диаметр хвостовика, мм	—	2525-3232	—	—	
Размер хвостовика, дюйм	—	.750-1.250	—	—	
Размер соединения	—	—	—	20-40	
Стр.	C35	C36	C51	I52	
	T-Max Twin-Lock®	Мелкогабаритная обработка Система крепления QS™			
					
	R166.39FG	QS-266 RFA			
Размер пластины, мм	24 (.945)	16 (3/8)			
Диаметр хвостовика, мм	3232	1010-1616			
Размер хвостовика, дюйм	1.260	.376-.825			
Стр.	C60	C38			

Для внутренней резьбы и канавок под стопорные кольца

	Coromant Capto		Цилиндрический хвостовик с лысками	Оправки с твердосплавным хвостовиком	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента
					
	CoroThread® 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	CoroThread™ 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KFZ
Размер пластины, мм (jC, дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	11 (1/4)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	11 (1/4)
Размер Coromant Capto®	C3-C6	C3-C4	–	–	C3-C4
Диаметр оправки, мм (дюйм)	–	–	20-50 (.750-2.000)	10-16 (.625-.750)	–
Стр.	C39	C53	C41	C55	C53
	Резцовые головки SL		Резцовые вставки	Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL	
					
	CoroThread™ SL-266R/LKF		CoroThread™ 266	CoroThread™ SL-266RKF	
Размер пластины, мм (jC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)		11 (3/4)	16, 22 (3/8, 1/2)	22, 27 (1/2, 5/8)
Размер соединения	25-40		16-20	–	80
Размер резцовой вставки	–		–	16CA-20CA	–
Стр.	I53		I54	C44	I86
T-Max Twin-Lock®	Резцовые головки SL	Резцовые вставки	Резцовая вставка T-Max P		
					
	T-Max Twin-Lock® R566.39KF	T-Max Twin-Lock® 466.39	T-Max Twin-Lock® R466.3KW		
Размер пластины, мм,	24 (.945)	24 (.945)	16 (3/8)		
Размер соединения	40	-	-		
Размер резцовой вставки, мм (дюйм)	-	18 (.709)	20 (.787)		
Стр.	C60	C61	C62		

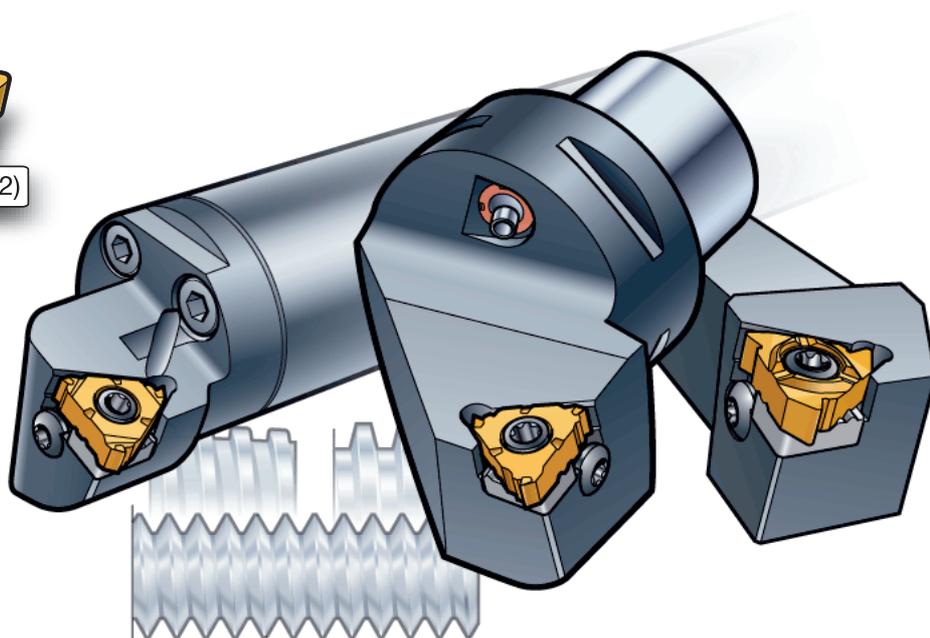
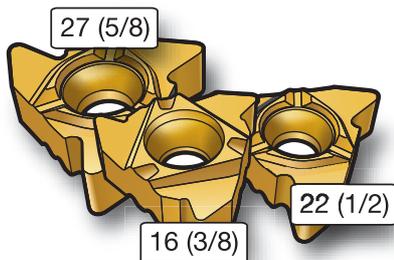
Информация о цилиндрических втулках на стр. A304.

CoroThread™ 266

Сверхжесткий резьбовой инструмент

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

Размер пластин



- Пластины с полным профилем для высокопроизводительного резьбонарезания



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



- Многозубые пластины - для экономически эффективного резьбонарезания в массовом производстве



Пластина надежно закрепляется на базующем выступе



Универсальные марки сплавов

Основные марки сплавов GC1125
GC1135
GC1020

Области применения по ISO:



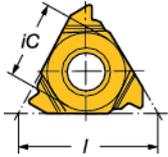
Tailor Made

Уникальная возможность изготовить пластины как Tailor Made

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

Система обозначения пластин CoroThread™ 266

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

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

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

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

10 Точность положения режущей кромки
M = $\pm 0.05\text{ мм}$ (.002") осевая E = $\pm 0.01\text{ мм}$ (.0004") осевая



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

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

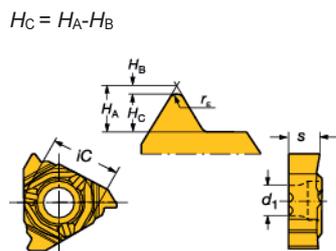
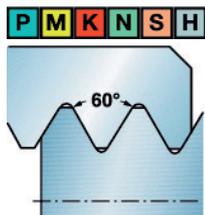


Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы



Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

V-профиль, 60°



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

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

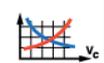
Внутренняя

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

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



C8



C82



C86



C2



J3

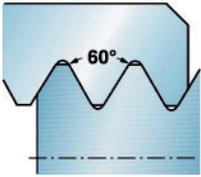


I8

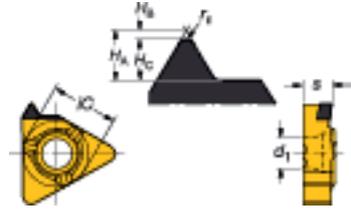
V-образный профиль, 60°

Сверхтвердые режущие материалы
Обработка закаленных материалов

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$



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

Размеры, мм (дюйм)

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					H	
					H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_c мм		r_c дюйм
16	3/8	1-2.00	24-12	266RG-16VM01A001EE	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★
		1.5-3	16-8	266RG-16VM01A002EE	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★
											H15

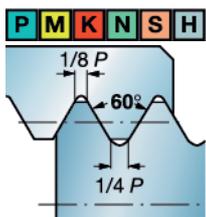
Внутренняя

	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					H	
					H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_c мм		r_c дюйм
16	3/8	1.5-3	16-8	266RL-16VM01A002EE	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★
											H15

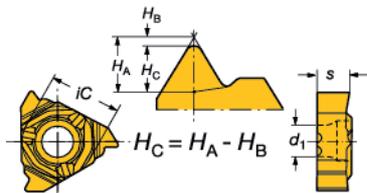
266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор



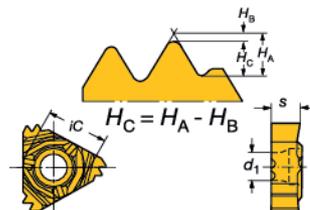
Метрическая резьба 60° Полный профиль



Однозубая



Многозубая



ISO 965-1998 Класс точности 6

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

266RG-2MM0 2A250E

Размеры, мм (дюйм)

Δ	iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	0.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	2.5-6.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)



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

1
2 = Две вершины
3 = Три вершины

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Δ	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				ISO														
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P			M			K			N			S		
								GC														
16	3/8	0.50	266RG-16MM01A050M 266LG-16MM01A050M	0.37	.0146	0.08	.0031	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
		0.75	266RG-16MM01A075M 266LG-16MM01A075M	0.56	.0220	0.11	.0043	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		0.80	266RG-16MM01F080E	0.60	.0236	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.00	266RG-16MM03A100M 266RG-16MM01A100M 266LG-16MM01A100M 266RG-16MM01C100M 266RG-16MM01F100E	0.75	.0295	0.15	.0059	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.25	266RG-16MM01A125M 266LG-16MM01A125M 266RG-16MM01C125M 266RG-16MM01F125E	0.93	.0366	0.19	.0075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.50	266RG-16MM02A150M 266RG-16MM01A150M 266LG-16MM01A150M 266RG-16MM01C150M 266RG-16MM01F150E	1.12	.0441	0.22	.0087	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.75	266RG-16MM01A175M 266LG-16MM01A175M 266RG-16MM01C175M 266RG-16MM01F175E	1.31	.0516	0.25	.0098	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		2.00	266RG-16MM02A200M 266RG-16MM01A200M 266LG-16MM01A200M 266RG-16MM01C200M 266RG-16MM01F200E	1.50	.0591	0.29	.0114	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		2.50	266RG-16MM01A250M 266LG-16MM01A250M 266RG-16MM01C250M 266RG-16MM01F250E	1.87	.0736	0.36	.0142	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3.00	266RG-16MM01A300M 266LG-16MM01A300M 266RG-16MM01C300M 266RG-16MM01F300E	2.25	.0886	0.42	.0165	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25				

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

Продолжение ...



... Продолжение
Внутренняя

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

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



... Продолжение

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M			K		N		S	
			H _A	H _A	H _B	H _B	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
			мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	8	266RG-16UN01A080M	2.38	.0937	0.41	.0161	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-16UN01A080M					★				★		★		★	
			266RG-16UN01C080M					★				★		★		★	
			266RG-16UN01F080E					★				★		★		★	
22	1/2	7	266RG-22UN01A070M	2.70	.1063	0.49	.0193	★		★		★		★		★	
		6	266RG-22UN01A060M	3.16	.1244	0.57	.0224	★		★		★		★		★	
		5	266RG-22UN01A050M	3.81	.1500	0.69	.0272	★		★		★		★		★	
		4.5	266RG-22UN01A045M	4.23	.1665	0.77	.0303	★		★		★		★		★	
		4	266RG-22UN01A040M	4.76	.1874	0.87	.0343	★		★		★		★		★	

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

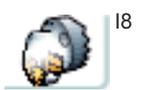
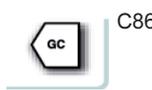
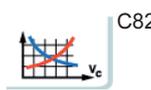
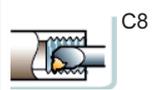
★ = Первый выбор

Внутренняя

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

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



... Продолжение
Внутренняя

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

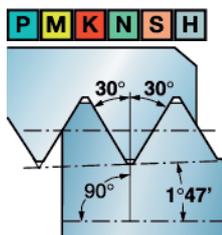
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S			
			H _A мм	H _A дюйм	H _B мм	H _B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	26	266RL-16WH01A260M	0.78	.0307	0.13	.0051	★			★			★			★			★		
		20	266RL-16WH01A200M	0.99	.0390	0.17	.0067	★			★			★			★			★		
		19	266RL-16WH01A190M	1.05	.0413	0.18	.0071	★	☆		★			★	☆		★	☆		★	☆	
		18	266RL-16WH01A180M	1.11	.0437	0.19	.0075	★			★			★			★			★		
		16	266RL-16WH01A160M	1.25	.0492	0.22	.0087	★			★			★			★			★		
		14	266RL-16WH01A140M	1.43	.0563	0.25	.0098	★	☆		★	☆		★	☆		★	☆		★	☆	
			266LL-16WH01A140M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH02A140M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH01C140M						★			★			★			★				★
			266RL-16WH01F140E						★			★			★			★				★
		12	266RL-16WH01A120M	1.67	.0657	0.30	.0118	★			★			★			★			★		
		11	266RL-16WH01A110M	1.83	.0720	0.33	.0130	★	☆		★	☆		★	☆		★	☆		★	☆	
			266LL-16WH01A110M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH01C110M						★			★			★			★				★
			266RL-16WH01F110E						★			★			★			★				★
10	266RL-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146	★			★			★			★			★				
9	266RL-16WH01A090M	2.24	.0882	0.41	.0161	★			★			★			★			★				
8	266RL-16WH01A080M	2.53	.0996	0.47	.0185	★	☆		★	☆		★	☆		★	☆		★	☆			
22	1/2	11	266RL-22WH02A110E	1.83	.0720	0.33	.0130	★			★			★			★			★		
		7	266RL-22WH01A070M	2.88	.1134	0.53	.0209	★			★			★			★			★		
		6	266RL-22WH01A060M	3.36	.1323	0.62	.0244	★			★			★			★			★		
		5	266RL-22WH01A050M	4.03	.1587	0.76	.0299	★			★			★			★			★		
		4.5	266RL-22WH01A045M	4.48	.1764	0.85	.0335	★			★			★			★			★		
4	266RL-22WH01A040M	5.04	.1984	0.96	.0378	★			★			★			★			★				
							P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25	

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



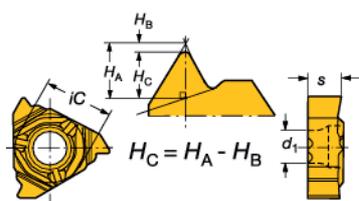
NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE¹⁾ Полный профиль

Для газо- и водопроводной арматуры



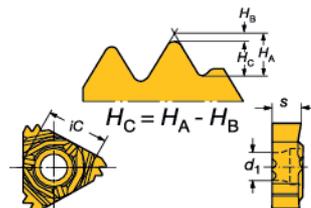
ANSI B.1.20.1-1983

Однозубая



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

Многозубая



266RG-22NT0 2A115E

1
2 = Две вершины

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC									
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	27	0.76	.0299	0.05	.0020	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		18	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1/2	11.5	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

Внутренняя

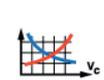
iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC									
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	14	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1/2	11.5	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

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

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



C8



C82



C86



C2



J3

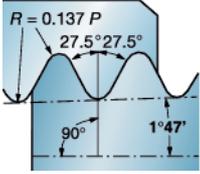


I8

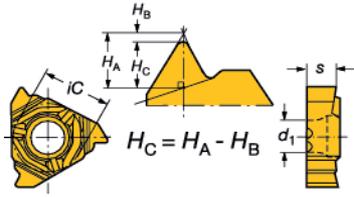
BSPT 55° Полный профиль

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

P M K N S H



ISO 7/1
BS21:1985



Тип резьбы

Наружная: R

Внутренняя: Rc

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

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

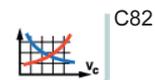
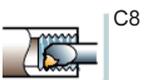
i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S										
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC						
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135					
16	3/8	28	0.70	.0276	0.13	.0051	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★		
		19	1.04	.0409	0.19	.0075	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★		
								★									
		14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

Внутренняя

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

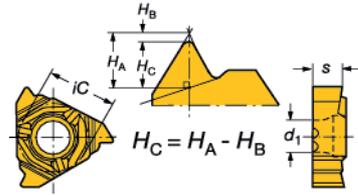
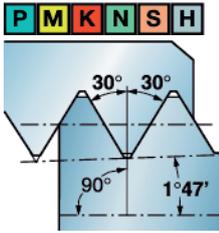
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



NPTF 60° Полный профиль

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



ANSI B1.20.3-1976
Класс точности 2

Правое исполнение для наружной резьбы
Левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

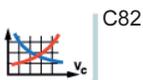
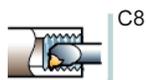
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S				
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	
16	3/8	266RG-16NF01A270E	0.75	.0295	0.11	.0043	★	★	★	★	★
		266RG-16NF01A180E	1.14	.0449	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		266RG-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		266RG-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		266RG-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
						P20	M20	K15	N20	S20	

Внутренняя

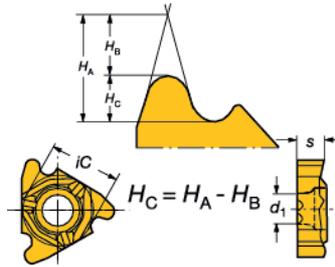
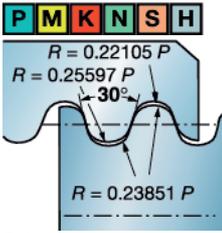
i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S				
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC	GC	GC	GC	GC
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	
16	3/8	266RL-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		266RL-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		266RL-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
						P20	M20	K15	N20	S20	

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



Круглая 30°, полный профиль

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



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

DIN 405.
Класс точности 7 по среднему диаметру.
Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

Внутренняя

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

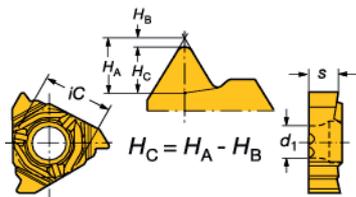
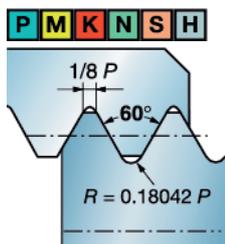
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



MJ 60°. Полный профиль

Для аэрокосмической промышленности



ISO 5855-1983

Класс точности 4 по диаметру шага.
Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

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

Размеры, мм (дюйм)

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

Tailor Made

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

Наружная

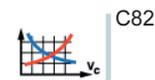
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

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

Внутренняя резьба

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



А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная
обработка
I
Соро Turn® SL
J
Общая информация

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Пластины CoroThread™ 266

UNJ 60°. Полный профиль

Для аэрокосмической промышленности

P M K N S H

ISO 3161-1977
BS 4084-1978
Класс точности 3A

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

Размеры, мм (дюйм)

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

Taylor Made

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

Внутренняя резьба

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

C8 C82 C86 C2 J3 I8

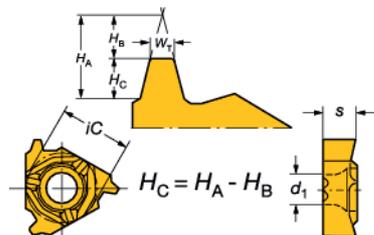
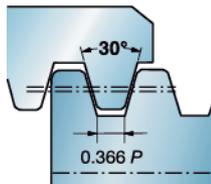
C 26

SANDVIK
Coromant

Трапециевидная 30° по ISO с фасками по вершинам

Для трапециевидной резьбы ходовых винтов

P M K N S H



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

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
Класс точности 7

Размеры, мм (дюйм)

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

Tailor Made

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

Внутренняя

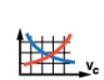
Δ	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P M K N S											
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P		M		K		N		S	
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC									
16	3/8	2.00	266R/LL-16TR01F200E	2.41	.0949	1.08	.0425	0.58	.0228	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		3.00	266R/LL-16TR01F300E	3.59	.1413	1.76	.0693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

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



C8



C82



C86



C2



J3

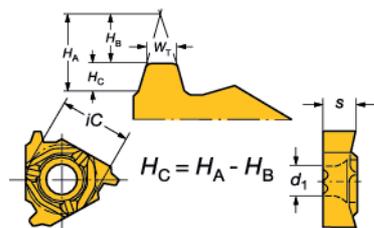
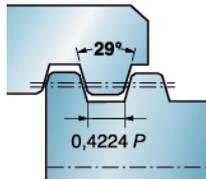


I8

STUB-ACME 29° С фасками по вершинам

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

P M K N S H



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

Размеры, мм (дюйм)

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

Tailor Made

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

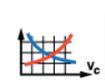
Внутренняя

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

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



C8



C82



C86



C2



J3



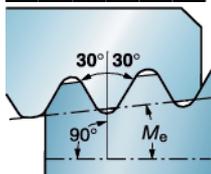
I8

API 60°. Полный профиль. Для замковых резьб

V-0.038R, V-0.040, V-0.050

Для нефтяной и газовой промышленности

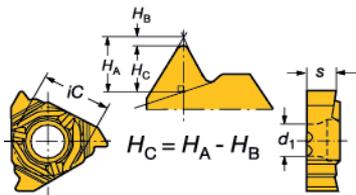
P M K N S H



Me = Конусность
 2 дюйм/фут – 4°46'
 3 дюйм/фут – 7°07'
 API спец. 7

Размеры, мм (дюйм)

iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
22	1/2	4-5	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27	5/8	4-5	6.5 (.256)	7.0 (.276)



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

Tailor Made

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

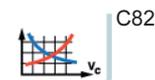
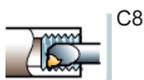
iC	Шаг, TPI	Конусность	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
				дюйм/фут		H_A	H_A	H_B	H_B	GC								
				мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	
22	1/2	2	V-0.038R															
			266RG-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RG-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5	3	V-0.040															
			266RG-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.050															
27	5/8	2	266RG-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RG-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.038R															
	4	3	266RG-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RG-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.040															
5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		V-0.050																
		266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
4	3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		V-0.038R																
		266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

Внутренняя

iC	Шаг, TPI	Конусность	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
				дюйм/фут		H_A	H_A	H_B	H_B	GC							
				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
22	1/2	2	V-0.038R														
			266RL-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RL-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5	3	V-0.040														
			266RL-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.050														
27	5/8	2	266RL-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RL-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.038R														
	4	3	266RL-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			266RL-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			V-0.040														
5	3	266RL-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		V-0.050															
		266RL-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
4	3	266RL-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		V-0.038R															
		266RL-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

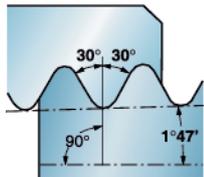
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

☆ = Первый выбор

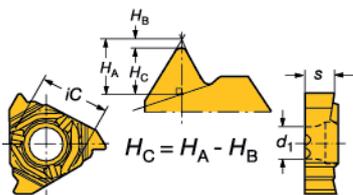


API Круглая 60°. Полный профиль

Для нефтяной и газовой промышленности



API спец.5B



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

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Наружная

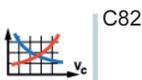
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC										
			мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	266RG-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	★		★		★		★		★		
		266RG-16RD01C100M					★		★		★		★		★		
		8	2.23	.0878	0.43	.0169	★		★		★		★		★		
		266RG-16RD01C080M					★		★		★		★		★		
22	1/2	10	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
		8	2.23	.0878	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	

Внутренняя

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S		
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	GC										
			мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	266RL-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	★		★		★		★		★		
		266RL-16RD01C100M					★		★		★		★		★		
		8	2.24	.0882	0.43	.0169	★		★		★		★		★		
		266RL-16RD01C080M					★		★		★		★		★		
22	1/2	10	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
		8	2.24	.0882	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	

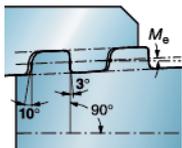
266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор



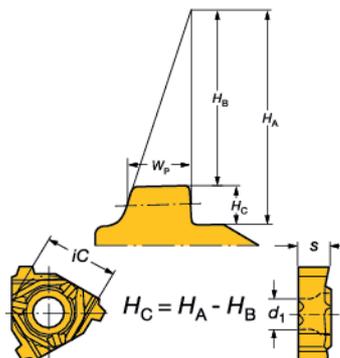
API. Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб

Для нефтяной и газовой промышленности

P M K N S H



Me = Конусность
 3/4 дюйм/фут – 1°47' для диаметра 4 1/2 – 13 3/8"
 1 дюйм/фут – 2°23' для диаметра ≥ 16"
 Buttress
 API спецификация 5B
 Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое
 исполнение для внутренней резьбы



Taylor Made

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

Размеры, мм (дюйм)

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

Наружная

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

\triangleleft	iC	Шаг, TPI	Конусность	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
					H_A	H_A	H_B	H_B	W_P	W_P	GC							
					мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
22	1/2	5	1	266RG-22BU01A0501E	12.06	.4748	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			3/4	266RG-22BU01A050E	12.05	.4744	10.47	.4122	2.58	2.5800	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
											P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20

Внутренняя

\triangleleft	iC	Шаг, TPI	Конусность	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S	
					H_A	H_A	H_B	H_B	W_P	W_P	GC							
					мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
22	1/2	5	1	266RL-22BU01A0501E	12.04	.4740	10.62	.4181	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			3/4	266RL-22BU01A050E	12.18	.4795	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
											P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20

266R = Правое исполнение
 ★ = Первый выбор



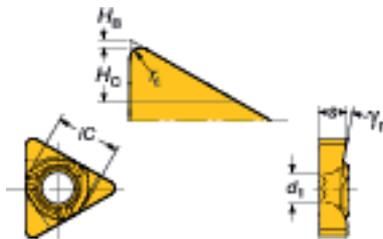
CoroThread® 266

Заготовка

Размеры, мм (дюйм)

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

Размер H_c x l_a - зона шлифования специальных профилей.



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Наружная

	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							γ _n	P	M	K	N	S
			H _b мм	H _b дюйм	H _c мм	H _c дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм			H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
16	3/8	266R/LG-160000-300-BG	0.70	.0276	3.20	.1262	1.00	.0394	10°	☆	☆	☆	☆	☆	
											M25	K20	N25	S25	

Внутренняя

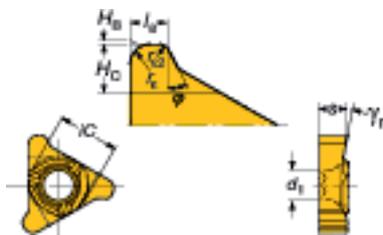
	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							γ _n	P	M	K	N	S
			H _b мм	H _b дюйм	H _c мм	H _c дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм			H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
16	3/8	266R/LL-160000-300-BG	0.70	.0276	2.70	.1062	1.00	.0394	15°	☆	☆	☆	☆	☆	
											M25	K20	N25	S25	

266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор

Размеры, мм (дюйм)

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

Размер H_c x l_a - зона шлифования специальных профилей.



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Наружная

	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										γ _n	P	M	K	N	S	
			H _b мм	H _b дюйм	H _c мм	H _c дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	r _{ε2} мм	r _{ε2} дюйм	l _a мм	l _a дюйм		H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	
22	1/2	266R/LG-220000-600-BG	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.5	.138	10°	☆	☆	☆	☆	☆	
27	5/8	266RG-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.5	.256	10°	☆	☆	☆	☆	☆	
															M25	K20	N25	S25	

Внутренняя

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

266R = Правое исполнение
★ = Первый выбор

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



Система обозначения инструмента CoroThread™ 266

Державки прямоугольного сечения, дюймовые

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

Расточная оправка, дюймовая

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

Резцовые головки Coromant Capto

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

Державки прямоугольного сечения, метрические

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

Расточная оправка, метрическая

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

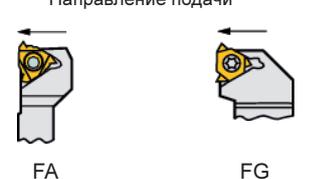
Резцовые головки CoroThread™ 266 SL

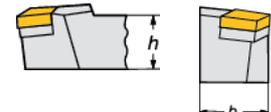
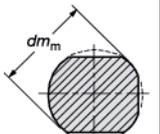
SL	-	266	R	KF	-	40	32	27	-	22
12		1	2	4		13	11	10		3

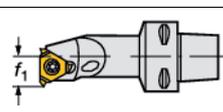
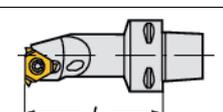
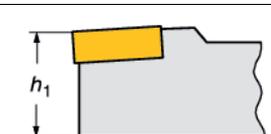
Резцовые вставки

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

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

4 Тип инструмента	5 Державка для перевернутого закрепления
Наружная  Внутренняя 	Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента 

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

8 Тип оправки	9 Размер оправки	10 Размер, f ₁	11 Длина, l ₁ мм
E = Твердосплавная оправка	C = Coromant Capto D _{5m} цифра, опред. размер C3 D _{5m} = 32 мм C4 D _{5m} = 40 мм C5 D _{5m} = 50 мм C6 D _{5m} = 63 мм C8 D _{5m} = 80 мм		 Дюймовое исполнение D = 6.000" E = 7.000" Метрическое исполнение Размер l ₁ в мм
12 Режущая головка	13 Размер соединения SL	14 Высота, h ₁ мм	15 Тип инструмента
Соединение типа SL	dm _m - диаметр хвостовика		C = Резцовые вставки
			16 Вариант конструкции
			A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

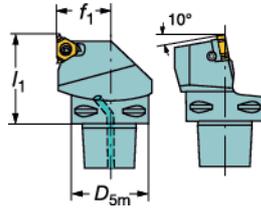
Резцовые головки CoroThread™ 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом



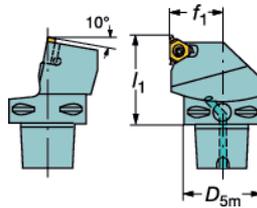
266 R/LG

Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



Внутренний подвод СОЖ

	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	
22	1/2	
27	5/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Нм ¹⁾	
	iC	iC		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм		l_1 дюйм
	16	3/8	C3-266R/LFG-22040-16	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	3.0
			C4-266R/LFG-27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266R/LFG-35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266R/LFG-45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
	C8-266R/LFG-55080-16	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	3.0		
	22	1/2	C3-266R/LFG-22040-22	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	5.0
			C4-266R/LFG-27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFG-35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
C6-266R/LFG-45065-22			63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0	
C8-266R/LFG-55080-22	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	5.0			
27	5/8	C6-266R/LFG-45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5	
		C4-266RFGZ27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0	
		C5-266RFGZ35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0	
		C6-266RFGZ45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0	
	22	1/2	C4-266R/LFGZ27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFGZ35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
			C6-266R/LFGZ45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
			C8-266R/LFGZ55080-22	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	5.0
27	5/8	C6-266R/LFGZ45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5	

¹⁾ Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

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

²⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.

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



C11

C36



C63



G6



J2

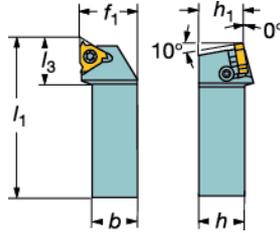
Державки CoroThread™ 266

Закрепление пластин винтом



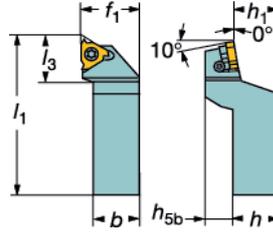
266 R/LG

266R/LFG



266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	
22	1/2	
27	5/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм							Нм ¹⁾
	\triangle	iC		b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	
	16	3/8	266R/LFG-1616-16	16	20	16	16		100	21.4	3.0
			266R/LFG-2020-16	20	25	20	20		125	21.6	3.0
			266R/LFG-2525-16	25	32	25	25		150	22.2	3.0
			266R/LFG-3225-16	25	32	32	32		150	22.2	3.0
			266R/LFG-2525-22	25	32	25	25		150	33.3	5.0
			266R/LFG-3232-22	32	40	32	32		170	34.3	5.0
	22	1/2	266R/LFG-4040-22	40	50	40	40		251	29.7	5.0
			266R/LFG-3232-27	32	40	32	32		170	39.0	7.5
			266R/LFG-4040-27	40	50	40	40		250	34.6	7.5
			266R/LFGZ2525-16	25	32	25	25	19	150	22.2	3.0
			266RFGZ3225-16	25	32	32	32	16	170	22.2	3.0
			266R/LFGZ2525-22	25	32	25	25	19	150	33.3	5.0
	27	5/8	266R/LFGZ3232-22	32	40	32	32	21	170	34.3	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм							ft-lbs ²⁾
	\triangle	iC		b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	
	16	3/8	266R/LFG-123B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2
			266R/LFG-163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-203D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-164D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-204D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-244E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.193	3.7
	22	1/2	266R/LFG-205D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.455	5.5
			266R/LFG-245E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.386	5.5
			266R/LFGZ123B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2
			266R/LFGZ163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2
			266RFGZ203D	1.250	1.500	1.250	1.250	.025	6.000	.870	2.2
			266R/LFGZ164D	1.000	1.250	1.000	1.000	.748	6.000	1.272	3.7
	27	5/8	266R/LFGZ204D	1.250	1.500	1.250	1.250	.827	6.000	1.272	3.7

- 1) Момент затяжки, Нм
- 2) Момент затяжки, ft-lbs

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт опорной пластины
	\triangle	iC	Наружная обработка	Угол наклона +1° ³⁾	Наружная обработка	Угол наклона +1° ³⁾	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (151P/101P)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (201P)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (251P)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03	

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



Державки CoroThread™ 266

Державки для станков Swiss

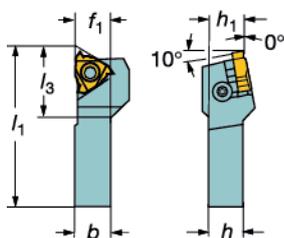
Закрепление пластин винтом



266 R/LG

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

266R/LFA



	iC	Угол наклона от -2° до $+4^\circ$ в зависимости от опорной пластины. См. стр. C45.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр. C70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм					ft-lbs ²⁾	
	\triangle	iC		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		l ₃
	16	3/8	266R/LFA-063-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-083-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-103-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-123-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.841	2.2

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C45.



C11



C35



C63



G6



J2

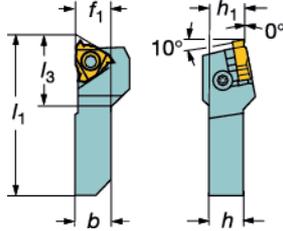
Укороченные державки CoroThread 266® для быстросменной системы QS™

Закрепление пластин винтом

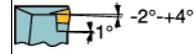
QS-266RFA



266 R/LG


 \triangle
16 iC
3/8

Угол наклона от -2° до $+4^\circ$ в зависимости от опорной пластины. См. стр. C45.



Размеры x и z см. в таблице на стр. C70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм						ft-lbs ²⁾
	\triangle	iC		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	
	16	3/8	QS-266RFA-063	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	2.2
			QS-266RFA-083	.500	.500	.500	.500	2.756	.839	2.2
			QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	2.2

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs

Упоры для державок см. на стр. A233.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона $+1^\circ$ 2)			Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона $+1^\circ$ 2)		Винт опорной пластины
\triangle	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	

2) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C45.



C11



C35



C63



G6



J2

Резцовые головки CoroThread™ 266 Coromant Capto®

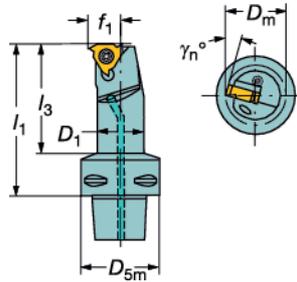
Закрепление пластин винтом

Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



266 R/LL

Cx-266R/LKF



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Нм ¹⁾
		iC		D ₁	D _m min	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	γ _n	
	16	3/8	C3-266R/LKF-14060-16	18.5	25	32	14.0	60	44	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-14060-16	.728	.984	1.260	.551	2.362	1.732		
			C4-266R/LKF-17070-16	24.5	32	40	14.0	60	38	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-17070-16	.965	1.260	1.575	.669	2.756	1.890		
			C4-266RKF-22090-16	32.0	40	40	22.0	90	69	-15°	3.0
			C4-266RKF-22090-16	1.260	1.575	1.575	.866	3.543	2.716		
			C5-266R/LKF-14060-16	18.5	25	50	14.0	60	36	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-14060-16	.728	.984	1.968	.551	2.362	1.417		
			C5-266R/LKF-17070-16	24.5	32	50	17.0	70	47	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-17070-16	.965	1.260	1.968	.669	2.756	1.850		
			C5-266R/LKF-22090-16	32.0	40	50	22.0	90	68	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-22090-16	1.260	1.575	1.968	.866	3.543	2.677		
			C5-266R/LKF-27105-16	40.0	50	50	27.0	105	84	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-27105-16	1.575	1.968	1.968	1.063	4.134	3.307		
			C6-266R/LKF-14070-16	18.5	25	63	14.0	70	42	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	.728	.984	2.480	.551	2.756	1.654		
			C6-266R/LKF-17075-16	24.5	32	63	17.0	75	48	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-17075-16	.965	1.260	2.480	.669	2.953	1.890		
			C6-266R/LKF-22090-16	32.0	40	63	22.0	90	64	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-22090-16	1.260	1.575	2.480	.866	3.543	2.520		
			C6-266R/LKF-27105-16	40.0	50	63	27.0	105	80	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-27105-16	1.575	1.968	2.480	1.063	4.134	3.150		

¹⁾ Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

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

²⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



C11



C41



C64



G6



J2

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
CoroTurn® SL
J
Общая информация

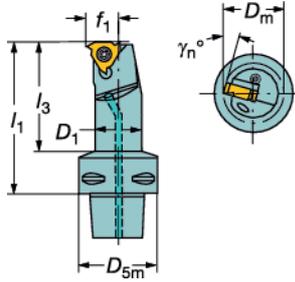
Резцовые головки CoroThread™ 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



266 R/LL

Cx-266R/LKF



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
	22 1/2	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

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

1) Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения		Опорная пластина левого исполнения		Винт опорной пластины
	iC	Винт пластины Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° ²⁾	Угол наклона +1° ²⁾	
22	1/2	5513 020-26 5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

2) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



Расточные оправки CoroThread™ 266

Закрепление пластин винтом

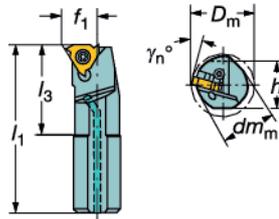
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический с лыской



266 R/LL

266R/LKF
Цилиндрический с лыской



\triangle	iC	dm _m дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	20-50	-2°-+4°
22	1/2	25-50	1°
27	5/8	40	0°-+3°
			Без опорных пластин
16	3/8	16	2°
22	1/2	20	2°



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

¹⁾ Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

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

²⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



J2



C35



C64



G6

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВК
С
Резьбонарезание
Инструментальная оснастка
G
Токарно-фрезерная
обработка
I
CoroTurn® SL
J
Общая информация

Расточные оправки CoroThread™ 266

Закрепление пластин винтом

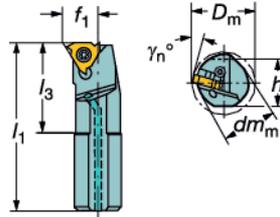
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с лыской

266R/LKF
Цилиндрический с лыской



266 R/LL



\triangle	iC	dm_m дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C45.
16	3/8	.750-2.000	-2° - $+4^{\circ}$
22	1/2	1.250-2.000	
16	3/8	.625	Без опорных пластин



Размеры x и z см. в таблице на стр. C70.

Дюймовое исполнение

Показано правое исполнение

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

¹⁾ Момент затяжки, ft-lbs

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C45.

Основные комплектующие

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

²⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C45.



J2



C35



C64



G6

Расточные оправки CoroThread™ 266

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки

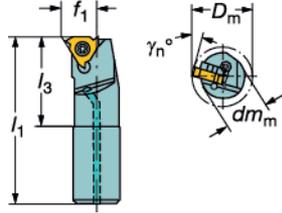
во втулке EasyFix

266R/LKF-R

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки



266 R/LL



Размер пластины	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	20-25	.750-1.000	
22	1/2	25	1.000	
				Без опорных пластин
16	3/8	16	.625	
22	1/2	20	.750	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм						Нм ¹⁾
	iC	Δ		dm_m	$D_m \text{ min}$	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	266RKF-16-16-R	16	20	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16-R	20	25	14.0	140	28.7	-15°	3.0
	22	1/2	266RKF-20-22-R	20	25	15.0	140	34.2	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22-R	25	32	19.0	180	34.6	-15°	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, дюйм						ft-lbs ²⁾
	iC	Δ		dm_m	$D_m \text{ min}$	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16	3/8	266RKF-D10-3-R	.625	.790	.472	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3-R	.750	.980	.551	10	1.140	-15°	2.2
	22	1/2	266RKF-D12-4-R	.750	.984	.591	5.5	1.346	-15°	3.7
			266R/LKF-D16-4-R	1.000	1.260	.669	12	1.341	-15°	3.7
16	3/8	Сплав								
16	3/8	266RKF-D12-3-RE	.750	.980	.551	10	1.140	-15°	2.2	

- 1) Момент затяжки, Нм
- 2) Момент затяжки, ft-lbs

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

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

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



J2



C35



C64



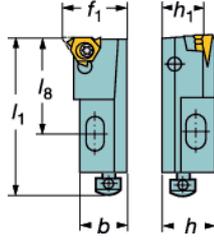
G6

Картриджи CoroThread™ 266

Закрепление пластин винтом



266 R/LL



\triangle	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	
22	1/2	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм , дюйм							Нм ¹⁾
	\triangle	iC		D_m min	b	f_1	l_1	h	l_8	γ_n	
	16	3/8	266R/LKF-16CA-16	55	19	25.0	63	21	38	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20CA-22	60	16	25.0	70	21	40	-15°	5.0
				2.362	.630	.984	2.756	.827	1.575		

1) Момент затяжки, Нм

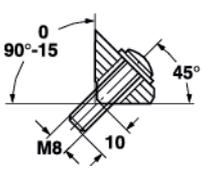
Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.

Основные комплектующие

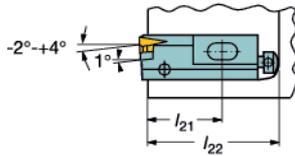
Размер пластины	\triangle	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° ²⁾	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° ²⁾	Винт опорной пластины
16	3/8		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2		5513 020-26	5680 043-14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

2) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.

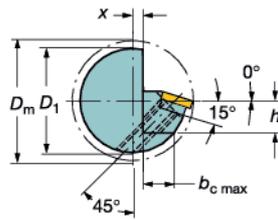
Присоединительные размеры для резцовых вставок



16CA

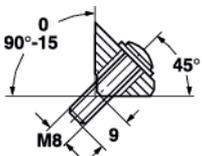


20CA



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

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



Угол наклона от -2° до +4° в зависимости от опорной пластины. См. стр. С45.

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



Выбор опорной пластины

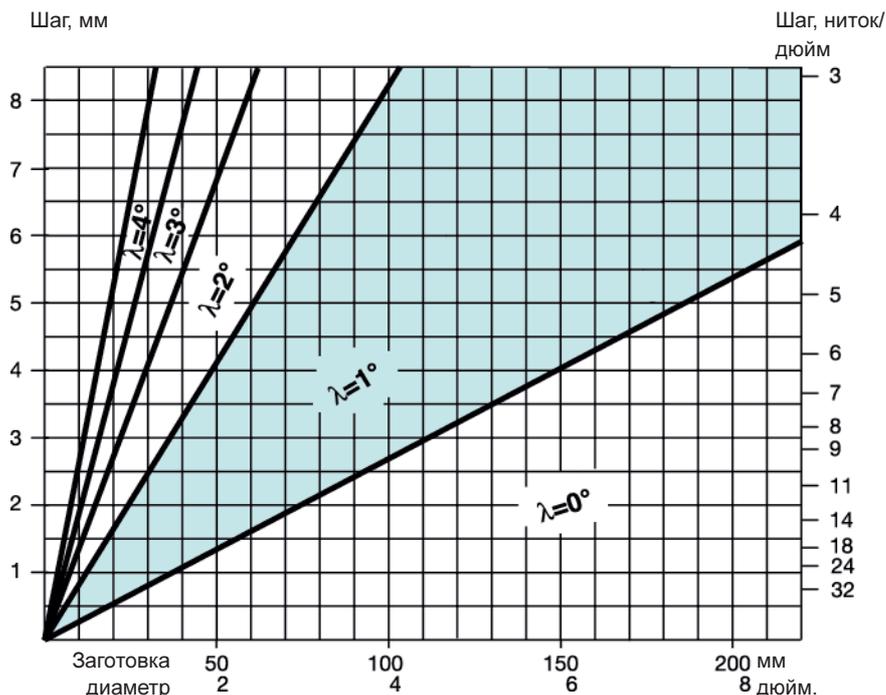
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

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

P = Шаг

d₂ = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины														
мм (TPI)	iC																
0.5–3.0 (32–6)	16 3/8	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка <table border="0"> <tr> <td>5322 389-22</td> <td>5322 390-22</td> </tr> <tr> <td>5322 389-21</td> <td>5322 390-21</td> </tr> <tr> <td>5322 389-10</td> <td>5322 390-10</td> </tr> <tr> <td>5322 389-11¹⁾</td> <td>5322 390-11¹⁾</td> </tr> <tr> <td>5322 389-12</td> <td>5322 390-12</td> </tr> <tr> <td>5322 389-13</td> <td>5322 390-13</td> </tr> <tr> <td>5322 389-14</td> <td>5322 390-14</td> </tr> </table>	5322 389-22	5322 390-22	5322 389-21	5322 390-21	5322 389-10	5322 390-10	5322 389-11 ¹⁾	5322 390-11 ¹⁾	5322 389-12	5322 390-12	5322 389-13	5322 390-13	5322 389-14	5322 390-14
5322 389-22	5322 390-22																
5322 389-21	5322 390-21																
5322 389-10	5322 390-10																
5322 389-11 ¹⁾	5322 390-11 ¹⁾																
5322 389-12	5322 390-12																
5322 389-13	5322 390-13																
5322 389-14	5322 390-14																
2.5–7.0 (11.5–4)	22 1/2	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	<table border="0"> <tr> <td>5322 379-22</td> <td>5322 380-22</td> </tr> <tr> <td>5322 379-21</td> <td>5322 380-21</td> </tr> <tr> <td>5322 379-10</td> <td>5322 380-10</td> </tr> <tr> <td>5322 379-11¹⁾</td> <td>5322 380-11¹⁾</td> </tr> <tr> <td>5322 379-12</td> <td>5322 380-12</td> </tr> <tr> <td>5322 379-13</td> <td>5322 380-13</td> </tr> <tr> <td>5322 379-14</td> <td>5322 380-14</td> </tr> </table>	5322 379-22	5322 380-22	5322 379-21	5322 380-21	5322 379-10	5322 380-10	5322 379-11 ¹⁾	5322 380-11 ¹⁾	5322 379-12	5322 380-12	5322 379-13	5322 380-13	5322 379-14	5322 380-14
5322 379-22	5322 380-22																
5322 379-21	5322 380-21																
5322 379-10	5322 380-10																
5322 379-11 ¹⁾	5322 380-11 ¹⁾																
5322 379-12	5322 380-12																
5322 379-13	5322 380-13																
5322 379-14	5322 380-14																
8.0 (5–3)	27 5/8	0° 1° 2° 3° 4°	<table border="0"> <tr> <td>5322 387-10</td> <td>5322 388-10</td> </tr> <tr> <td>5322 387-11¹⁾</td> <td>5322 388-11¹⁾</td> </tr> <tr> <td>5322 387-12</td> <td>5322 388-12</td> </tr> <tr> <td>5322 387-13</td> <td>5322 388-13</td> </tr> <tr> <td>5322 387-14</td> <td>5322 388-14</td> </tr> </table>	5322 387-10	5322 388-10	5322 387-11 ¹⁾	5322 388-11 ¹⁾	5322 387-12	5322 388-12	5322 387-13	5322 388-13	5322 387-14	5322 388-14				
5322 387-10	5322 388-10																
5322 387-11 ¹⁾	5322 388-11 ¹⁾																
5322 387-12	5322 388-12																
5322 387-13	5322 388-13																
5322 387-14	5322 388-14																

¹⁾ Поставляются с инструментом.

Внимание!

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

Выбор опорной пластины

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

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

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

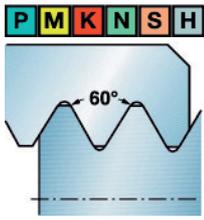
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

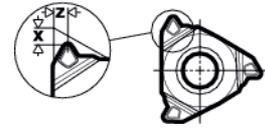
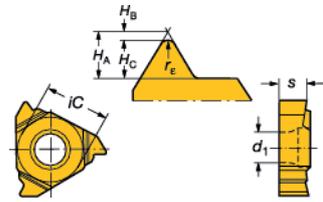
d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки

V-профиль, 60°



$$H_C = H_A - H_B$$



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

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

Размеры, мм (дюйм)

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



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

Внутренняя

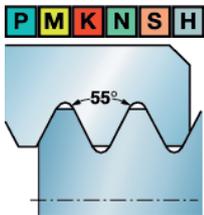
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

i_C	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Области применения по ISO														
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_E мм	r_E дюйм	P	M	K	N	S	H							
11	1/4	1-2.00	24-12	R166.0L-11VM01-001	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	GC											
				L166.0L-11VM01-001																		
				R166.0L-11VM01C001																		

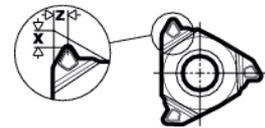
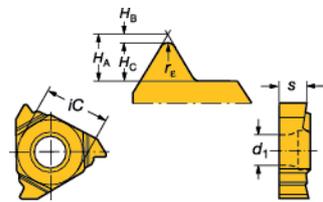
¹⁾ Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. С57.

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

V-профиль, 55°



$$H_C = H_A - H_B$$



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

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

Размеры, мм (дюйм)

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



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

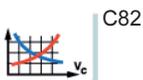
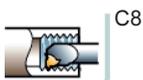
Внутренняя

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

i_C	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Области применения по ISO														
			H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_E мм	r_E дюйм	P	M	K	N	S	H							
11	1/4	28-14	R166.0L-11VW01-001	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043	GC											
			L166.0L-11VW01-001																		

¹⁾ Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. С57.

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



А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная
обработка
I
Cото Turn® SL
J
Общая информация

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Резьбовые пластины T-Max U-Lock®

Метрическая резьба 60° Полный профиль

P M K N S H

Однозубая

ISO 965-1998 Класс точности 6
Показано правое исполнение для наружной резьбы
или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

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

Tailor Made

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

Внутренняя

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Области применения по ISO													
			H_A		H_B		x		z		P		M		K		N		S		H			
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC										
11	1/4	0.50	R/L166.0L-11MM01-050	0.32	.0126	0.03	.0012	0.68	.0268	0.5	.0197	★		★		★		★		★		★		
		0.75	R/L166.0L-11MM01-075	0.47	.0185	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★		★		★		★		★		★		
		1.00	R166.0L-11MM01-100 L166.0L-11MM01-100	0.64	.0252	0.06	.0024	0.68	.0268	0.8	0.315	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
		1.25	R/L166.0L-11MM01-125	0.79	.0311	0.07	.0028	0.68	.0268	0.8	.0314	★		★		★		★		★		★		
		1.50	R166.0L-11MM01-150 L166.0L-11MM01-150	0.96	.0378	0.09	.0035	0.68	.0268	1.1	.0433	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
		1.75	R/L166.0L-11MM01-175	1.11	.0437	0.11	.0043	0.68	.0268	1.05	.0413	★		★		★		★		★		★		
		2.00	R166.0L-11MM01-200 L166.0L-11MM01-200	1.27	.0500	0.12	.0047	0.58	.0228	0.92	.0362	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
														P20		M20		K15		N25		S20		H20

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

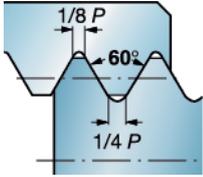
C8 C82 C86 C2 J3 I8

C 48

SANDVIK
Coromant

UN 60° Полный профиль

P M K N S H

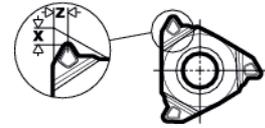
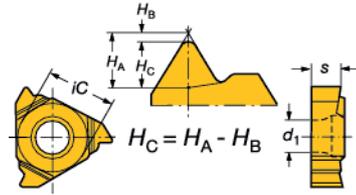


ISO 5864-1978

Класс точности 2В - внутренняя резьба

Класс точности 2А - наружная резьба

Однозубая



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

Размеры, мм (дюйм)

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

Tailor Made

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

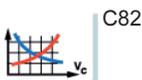
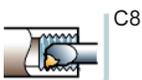
Внутренняя

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



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

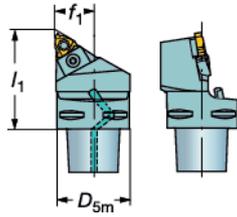
Прижим клин-прихватом сверху



266 R/LG

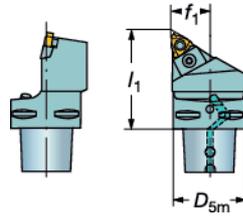
Используется с пластинами CoroThread 266

Cx-R/L166.5FA



Cx-R/L166.5FAZ

Для перевернутого положения инструмента



Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Нм ¹⁾
	iC	iC		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	
	16	3/8	C3-R/L166.5FA-17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R/L166.5FA-21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R/L166.5FA-26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R/L166.5FA-33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7
	16	3/8	C3-R166.5FAZ17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R166.5FAZ21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R166.5FAZ26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R166.5FAZ33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7

¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

¹⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С57.



C4



C52



C65



G6



C2



J2

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
CoroTurn® SL
J
Общая информация

Державки прямоугольного сечения T-Max U-Lock®

Прижим клин-прихватом сверху

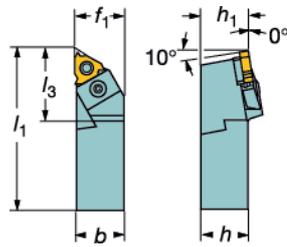
Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра



266 R/LG

Используется с пластинами CoroThread 266

R/L166.5FA



	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C45.
16	3/8	



Размеры x и z см. в таблице на стр. C70.

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

³⁾ Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C57.



C4



C51



C66



G6



C2



J2

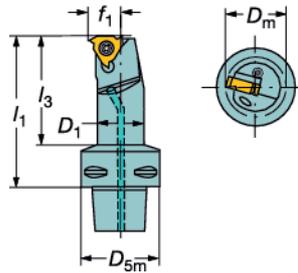
Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ



166.0L,
154.0G¹⁾



Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	\triangleleft	iC	мм	TPI		D ₁	D _m min	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	НМ ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R/L166.0KF-12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R/L166.0KF-12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.969	1.299	0.9
					C4-R/L166.0KF-12060-11	16.0	20	40	12	60	37	0.9
					C4-R/L166.0KF-12060-11	.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	0.9

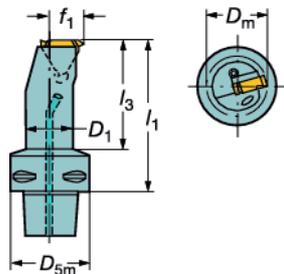
¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для перевернутого положения инструмента



166.0L,
154.0G¹⁾



Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C70.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	\triangleleft	iC	мм	TPI		D ₁	D _m min	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	НМ ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R166.0KFZ12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R166.0KFZ12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.969	1.299	0.9
					C4-R166.0KFZ12060-11	16.0	20	40	12	60	37	0.9
					C4-R166.0KFZ12060-11	.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	0.9

¹⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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



C4



C55



C66



G6



C2

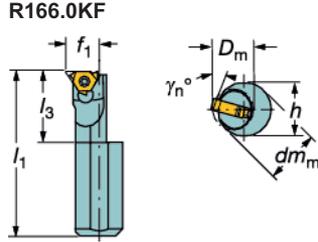
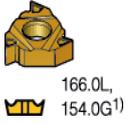


J2

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВК
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Corgo Turn® SL
J
Общая информация

Расточные оправки T-Max U-Lock®

Закрепление пластин винтом
Цилиндрический с лыской



	<i>iC</i>		1°	Без опорной пластины.
11	1/4			

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С70.

Метрическое исполнение

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							
		<i>iC</i>	мм	TPI		<i>dm_m</i>	<i>D_m min</i>	<i>f₁</i>	<i>h</i>	<i>l₁</i>	<i>l₃</i>	<i>γ_n</i>	Нм ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
					R/L166.0KF-16-1625-11B	16	16	10.5	15	150	25.9	-15	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, дюйм							
		<i>iC</i>	мм	TPI		<i>dm_m</i>	<i>D_m min</i>	<i>f₁</i>	<i>h</i>	<i>l₁</i>	<i>l₃</i>	<i>γ_n</i>	ft-lbs ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	0.625	0.5	.394	.570	5.000	.820	-15	0.7
					R166.0KF-D10-D1016-2B	0.625	0.63	.413	.563	6.000	1.030	-15	0.7

¹⁾ Момент затяжки, Нм
²⁾ Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

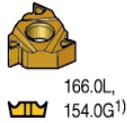


Твердосплавные и стальные расточные оправки T-Max U-lock®

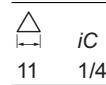
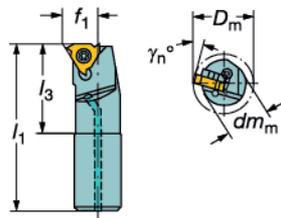
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

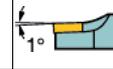
Закрепление пластин винтом



R/L166.4KF
R166.0KF



iC
11 1/4



Без опорной
пластины.



Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. С70.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

¹⁾ Момент затяжки, Нм

²⁾ Момент затяжки, ft-lbs

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины			Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	iC	dm_m		
1/4	11	.625-.630	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



Расточные оправки T-Max U-Lock®

Цилиндрический хвостовик

Система крепления пластин винтом предпочтительна для обработки канавок под стопорные кольца

R154.0KF

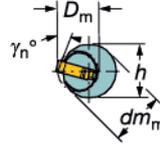
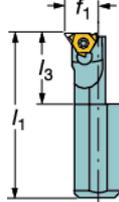
Цилиндрический хвостовик с лыской



166.0L,
154.0G¹⁾



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.



Без опорной пластины.

Показано правое исполнение

Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	\triangle 11	iC 1/4	мм	TPI		d_{m1}	$D_{m \min}$	f_1	h	l_1	l_3	HM ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R154.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	0.9
						.630	.472	.394	.591	4.921	.823	0.9

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, на правых резцах используются левые пластины, и наоборот.

R = Правое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

Основные комплектующие

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



Выбор опорной пластины

T-Max U-Lock®

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

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

2) Поставляются с инструментом.

Внимание!

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

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

Система обозначения инструмента T-Max Twin-Lock®

Державки T-Max Twin-Lock®

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

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

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

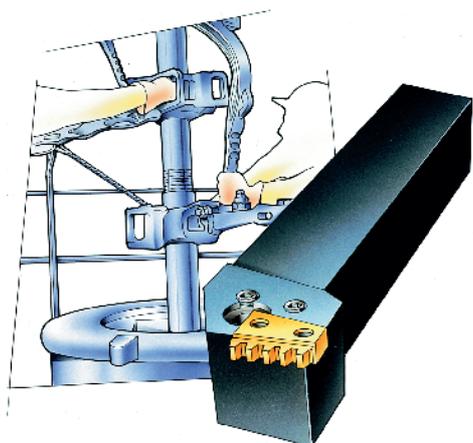
Пластины T-Max Twin-Lock®

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

1 Исполнение пластин	2 Основной код	3 Вид обработки	4 Размер пластины
R = правое исполнение	166.39 = T-Max Twin-Lock®	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	Длина l , мм $l = 24.0 \text{ мм} (.945")$

5 Профиль резьбы	6 Число зубьев на режущей кромке	7 Шаг
RD0 = API круглая для обжимных и обсадных труб RD1 = API круглая для обжимных и обсадных труб BU1 = API Buttress = 13 3/8" (3/4" дюйм/фут) BU2 = API Buttress = 16" (1" дюйм/фут)	Варьируется от 2 до 4	Число ниток/дюйм x 10

Система T-Max Twin-Lock

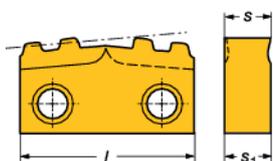


Пластины и инструмент T-Max Twin-Lock® применяются в отраслях, связанных с добычей и переработкой нефти и нефтепродуктов, особенно, при производстве обсадных и обжимных труб и трубных соединений с большой пропускной способностью.

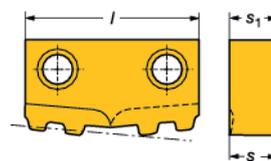
Точность индексации, надежность режущей кромки и хорошая стойкость инструмента позволяют использовать его в современном производстве замковых резьб и других резьбовых соединений сложного профиля.

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

Наружная



Внутренняя



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

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

¹⁾ Применяются в державках, обеспечивающих угол наклона режущей

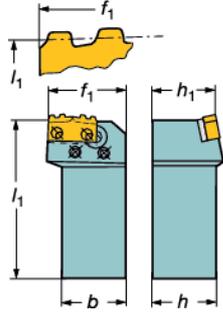
R = Правое исполнение



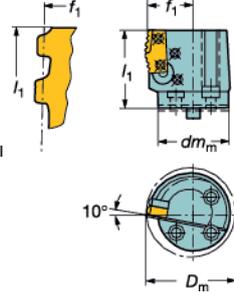
T-Max Twin-Lock®

Прижим рычагом за отверстие

Державки R166.39FG



Режущие головки SL R 566.39KF



Линия среднего диаметра резьбы

Линия среднего диаметра резьбы



R166.39G/L

Показано правое исполнение

Державки прямоугольного сечения

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

R = Правое

Режущие головки T-Max Twin-Lock® SL

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

¹⁾ Только для круглой резьбы API с шагом 8 и 10 ниток/дюйм.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

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



T-Max Twin-Lock®

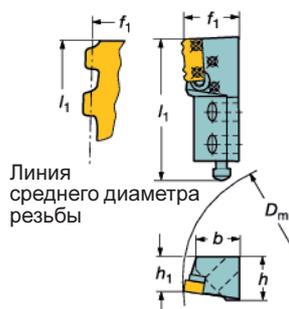
Резцовые вставки

Прижим рычагом за отверстие



R166.39G/L

R 466.39KF



Показано правое исполнение

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

R = Правое

Основные комплектующие

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



C59



C69



C2



J2

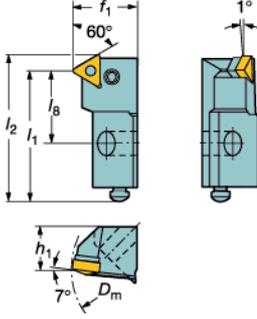
Резцовая вставка T-Max P для черного резбонарезания

Прижим рычагом за отверстие

R 466.3KW



- TNMM
- TNMG
- TNMA



Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
		iC	мм	TPI		D_m min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R466.3KW-2030-16	79.00	29.7	26	20	59.3	67	29.36
						3.110	1.170	1.024	.787	2.335	2.638	1.156

R = Правое

Основные комплектующие

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



A34



C69



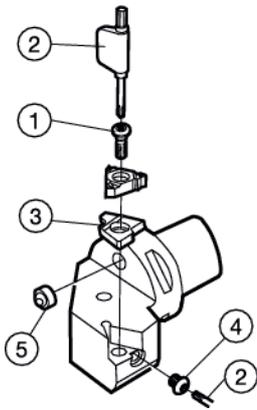
C2



J2

CoroThread™ 266 для наружной обработки

Хвостовик прямоугольного сечения/ Coromant Capto®

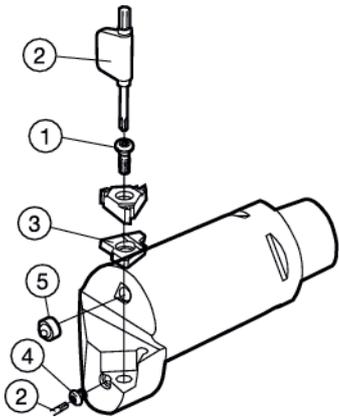


Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

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

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

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C45.

CoroThread™ 266 для внутренней обработки**Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto**

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

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

Расточная оправка	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2	3	4	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина1) Угол наклона +1° Правое исполнение Внутренняя резьба	Левое исполнение для внутренней резьбы	Винт опорной пластины
266R/LKF-20-16	C3-266R/LKF-14060-16	5512 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
266R/LKF-25-16	C4-266R/LKF-14060-16					
266R/LKF-32-16	C4-266R/LKF-17070-16					
266R/LKF-40-16	C4-266RKF-22090-16					
266R/LKF-50-16	C5-266R/LKF-14060-16					
266R/LKF-D12-3	C5-266R/LKF-17070-16					
266R/LKF-D16-3	C5-266R/LKF-22090-16					
266R/LKF-D20-3	C5-266R/LKF-27105-16					
266R/LKF-D24-3	C6-266R/LKF-14070-16					
266R/LKF-D32-3	C6-266R/LKF-17075-16					
266R/LKF-20-16-R	C6-266R/LKF-22090-16					
266R/LKF-25-16-R	C6-266R/LKF-27105-16					
266LKF-D12-3-R						
266LKF-D16-3-R						
266RKF-D12-3-R						
266RKF-D12-3-RE						
266RKF-D16-3-R						
266R/LKF-D20-4	C5-266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
266R/LKF-D24-4	C6-266R/LKF-27105-22					
266R/LKF-D32-4	C4-266RKF-19070-22					
266R/LKF-25-22	C4-266RKF-22090-22					
266R/LKF-25-22-R	C4-266RKF-27080-22					
266R/LKF-D16-4-R	C5-266RKF-19070-22					
266R/LKF-32-22	C5-266RKF-22090-22					
266R/LKF-40-22	C6-266RKF-19075-22					
266R/LKF-50-22	C6-266RKF-22090-22					
266R/LKF-40-27		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
Резцовые вставки						
266R/LKF-16CA-16	C6-266RKF-22090-22					
266R/LKF-20CA-22		5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-04

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C45.

T-Max U-Lock® для наружных резьб

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ

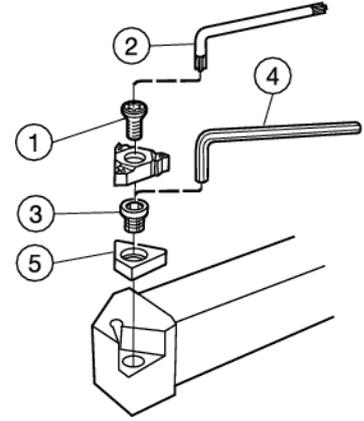
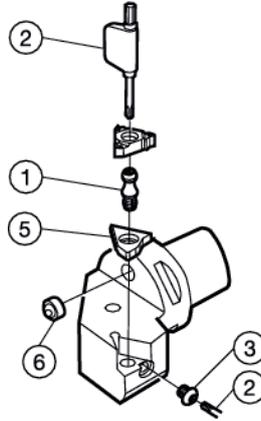
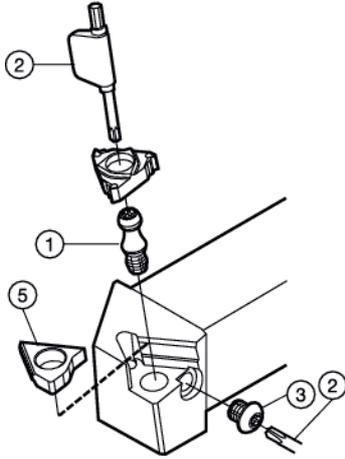
Хвостовик прямоугольного сечения/ Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2)

Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2)

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



Державки	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Ключ (Torx Plus)	3 Винт опорной пластины	2 Ключ (Torx Plus)										
R/L166.4FG/FGZ-123B	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	5513 026-01 (M4)	5680 051-03 (9IP)	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)										
R/L166.4FG-163C	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16	5513 020-13 ²⁾	5680 043-13 (15IP)												
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16														
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16														
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16														
R/L166.4FG-2020-16															
R/L166.4FG/FGZ-2525-16															
R/L166.4FG/FGZ-3225-16															
R/L166.4FA-1010-16-S															
R/L166.4FA-1212-16-S															
R/L166.4FA-1616-16-S															
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	5513 026-02 (M5)	5680 049-02 (15IP)	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)										
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22	5513 020-26 ²⁾	5680 043-14 (20IP)												
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22														
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22														
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22														
R/L166.4FG-4040-22															
R/L166.0FG-205D	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—										
R/L166.0FG-245E															
R/L166.0FG-4040-27	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—										
Державки	Резцовая головка Coromant Capto®	4 Ключ (мм)	5 Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®</td> </tr> <tr> <td>Код инструмента</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>C3–C4</td> <td>5691 029-08</td> </tr> <tr> <td>C5–C6</td> <td>5691 029-09</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>5691 029-10</td> </tr> </table>		Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®		Код инструмента	6	C3–C4	5691 029-08	C5–C6	5691 029-09	C8	5691 029-10
Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®															
Код инструмента	6														
C3–C4	5691 029-08														
C5–C6	5691 029-09														
C8	5691 029-10														
R/L166.4FG/FGZ-123B	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	—	5322 361-11												
R/L166.4FG-123B	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16														
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16														
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16														
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16														
R/L166.4FG-2020-16															
R/L166.4FG/FGZ-2525-16															
R/L166.4FG/FGZ-3225-16															
R/L166.4FA-1010-16-S															
R/L166.4FA-1212-16-S															
R/L166.4FA-1616-16-S															
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	—	5322 365-11												
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22														
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22														
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22														
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22														
R/L166.4FG-4040-22															
R/L166.0FG-205D	—	3021010-060 (6.0)	5322 383-11												
R/L166.0FG-245E															
R/L166.0FG-4040-27															

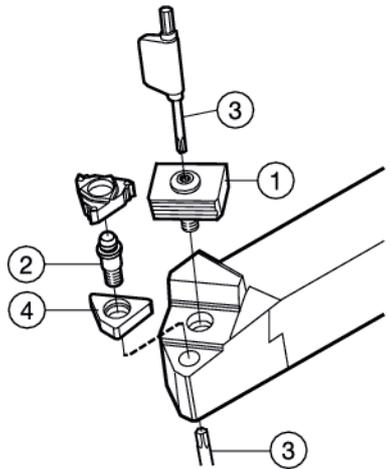
1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С57.

2) U-винт для закрепления пластины поставляется по отдельному заказу.

3) Ключ для U-винта

Т-Max U-Lock® для наружных резьб

Хвостовик прямоугольного сечения/ Coromant Capto®
Прижим клин-прихватом сверху



Используется с пластинами CoroThread 266

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

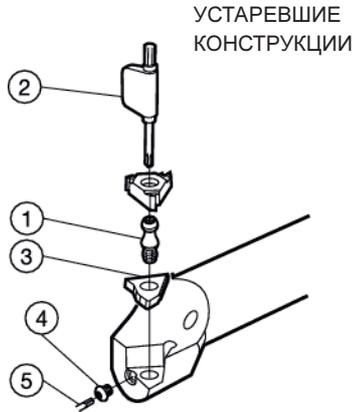
T-Max U-Lock® для внутренних резьб

Державки

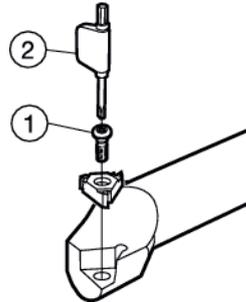
Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

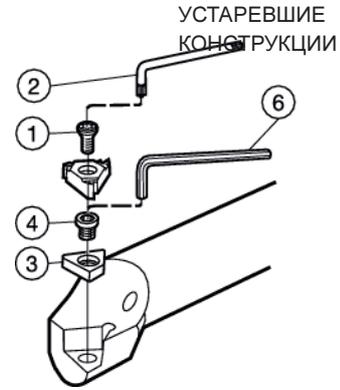
Винт QC для пластин размером 16 мм (iC 3/8) и 22 мм (iC 1/2)



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



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

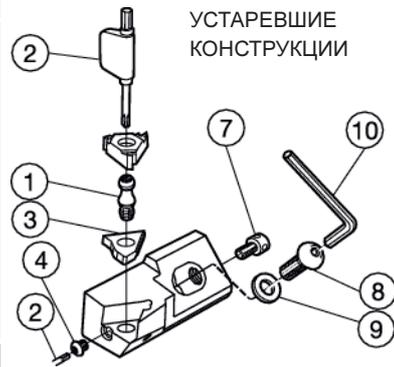


Державки	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2 ¹⁾	3	4	5	6
		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина ¹⁾ Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)
R154.0KF-16-1220-11B		5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-16-16		5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-16F16		5513 020-02 ²⁾					
R/L154.4KF-20-22		5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	-	-	-	-
R/L154.4KF-20F22							
R/L166.0KF-D06C-2C	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12050-11	5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
R/L166.0KF-10E-11	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12060-11						
R/L166.0KF-D08C-2C							
R/L166.0KF-12E-11							
R/L166.0KF-D10-D0812-2B							
R/L166.0KF-D10-D1016-2B							
R/L166.0KF-16-1220-11B							
R/L166.0KF-16-1625-11B							
R/L166.4KF-D10-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12050-16	5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	-	-	-	-
R/L166.4KF-D10C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12060-16	5513 020-02 ²⁾					
R/L166.4KF-16-16							
R/L166.4KF-16E-16							
R/L166.4KF-16F16							
R/L166.4KF-D12-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14060-16	5513 026-03	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-D12C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14070-16	5513 020-25 ²⁾					
R/L166.4KF-20-16							
R/L166.4KF-20F16							
R/L166.4KF-D16-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17065-16	5513 026-01	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-25-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17070-16						
R/L166.4KF-D20-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17075-16						
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-16	5513 020-13 ²⁾					
R/L166.4KF-D24-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-16						
R/L166.4KF-32-16							
R/L166.4KF-D32-3							
R/L166.4KF-40-16							
R/L166.4KF-50-16							
R/L166.4KF-20-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15060-22	5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 351-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	-
R/L166.4KF-20F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15065-22	5513 020-07 ²⁾					
R/L166.4KF-25-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19065-22	5513 026-04	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	-
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19070-22	5513 020-26 ²⁾					
	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19075-22						
R/L166.4KF-D20-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-22	5513 026-02	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	-
R/L166.4KF-32-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-22	5513 020-26 ²⁾					
R/L166.4KF-40-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27080-22						
R/L166.4KF-D24-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27105-22						
R/L166.4KF-50-22							
R/L166.4KF-D32-4							
R166.0KF-40-27		5513 020-14	(M5) 5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	-	3021 010-060

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С57.

2) Поставляются по отдельному заказу.

Пример заказа: 10 штук 5513 020-03

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

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

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С57.

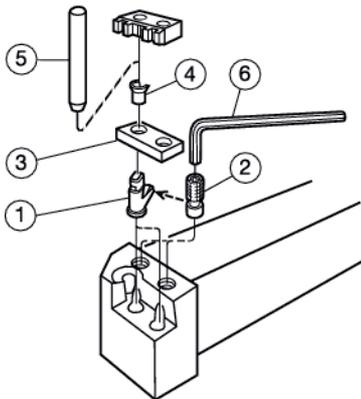
Пример заказа: 10 штук 438.3-828

2) Поставляются по отдельному заказу.

T-Max Twin-Lock®

Державки для нарезания трубных резьб

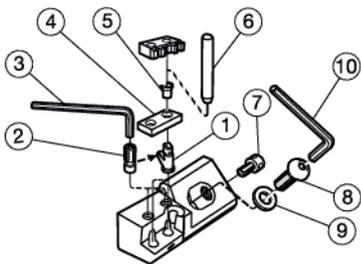
Державки



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

Пример заказа: 10 штук 5432 005-01

Резцовые вставки

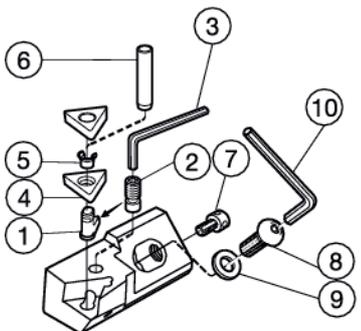


	1	2	3	4	5
Резцовые вставки	Рычаг	Винт рычага	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
R466.39.KF-1832-24	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01	174.3-860

	6	7	8	9	10
	Толкатель	Регулировочный винт	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
	174.3-870	438.3-839	434.9-827	3411 011-084	174.1-863 (2.5)

Пример заказа: 10 штук 438.3-828

Резцовая вставка T-MAX P



	1	2	3	4	5
Резцовая вставка T-MAX P	Рычаг	Винт рычага	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Втулка опорной пластины
R466.3KW-2030-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860	179.3-850M (1.87) 179.3-858M	174.3-860

	6	7	8	9	10
	Толкатель	Регулировочный винт	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
R466.3KW-2030-16	174.3-870	434.9-839	434.9-830	3411 011-084	174.1-863 (2.5)

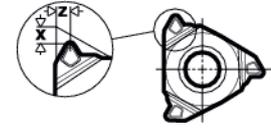
1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С57.

Пример заказа: 10 штук 438.3-828

ISO Метрическая (ММ), наружная

	Шаг, мм															
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	
x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88	
z	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035	
	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	
№. 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	.006	.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	0.26	
					.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.010	
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25	
						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24	
								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009	
10									0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
									.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11										0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
										.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12										0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
										.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19	
											.005	.006	.006	.007	.007	
14												0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
												.003	.004	.004	.006	.007
15															0.14	0.15
															.006	.006
16															0.10	0.10
															.004	.004
Параметры врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70	
	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.077	.086	.098	.110	.122	.133	.145	

Размеры x и z



□ ММ
□ ДЮЙМ

ISO Метрическая (ММ), внутренняя

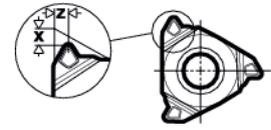
	Шаг, мм																
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00		
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87		
z	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034		
	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	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		
№. прохода	Радиальное врезание за проход																
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28		
	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011		
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27		
	.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011		
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26		
	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010		
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26		
	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010		
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25		
			.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010		
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24		
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010		
7					0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24	0.24		
					.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009		
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23		
						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009		
9								0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22		
								.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009		
10									0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	
									.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008	
11										0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20	
										.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	
12											0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
										.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008
13												0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	
												.005	.005	.006	.007	.007	
14													0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
													.003	.004	.004	.006	.006
15																0.14	0.15
																.005	.006
16																0.10	0.10
																.004	.004
Параметры врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44		
	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135		

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

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	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
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29	0.32
6			0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	0.32
7				0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.27
8					0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26
9						0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
10							0.08	0.12	0.14	0.15	0.18	0.21	0.22	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24
11								0.08	0.12	0.13	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.23
12									0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22
13										0.14	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20
14											0.10	0.10	0.17	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18
15												0.15	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16
16													0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
Параметры врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94
	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

ISO Дюймовая (UN), внутренняя

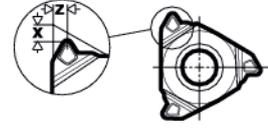
	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.16	0.14	0.16	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	0.14	0.13	0.15	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	0.13	0.12	0.14	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	0.08	0.11	0.12	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		0.08	0.08			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			0.03	0.03			0.03	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10
7							0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
8								0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.09	0.09
9									0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
10										0.03	0.03	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09
11											0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20	0.21
12												0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08
13													0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18
14														0.03	0.03	0.05	0.06	0.06
15															0.12	0.14	0.15	0.17
16																0.05	0.05	0.06
Параметры врезания	0.51	0.58	0.66	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
	.020	.023	.026	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

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

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4,5	4
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
	z	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.65	2.75	
Внутренняя	x	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.104	.108	
	z				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
No. прохода		Радиальное врезание за проход																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.16	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.012	.011	.013
5		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.20	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
6		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
7		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.30
8		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
9				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
10				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	.012
11					0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	0.28
12					.003	.004	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	.012
13						0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	0.27
14						.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011	.011
15									0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	0.26
16									.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010	.010
Параметры врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06
		.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

BSPT (PT), наружная и внутренняя

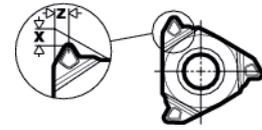
		Шаг, TPI				
		28	19	14	11	8
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	z	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	x	.031	.031	.047	.055	.071
	z	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		.006	.008	.007	.009	.009
3		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
4		.006	.007	.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	0.13	0.16
16				.003	.005	.006
Параметры врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05
		.024	.035	.047	.059	.081

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

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

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

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

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

NPT (NT), наружная и внутренняя

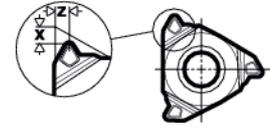
	Шаг, TPI					
	27	18	14	11½	8	
	Наружная	x	1.03	1.03	1.03	1.03
	z	.041	.041	.041	.041	.041
Внутренняя	x	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
	z	.031	.039	.047	.055	.063
	x	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	z	.040	.040	.040	.040	.040
	z	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
		.047	.055	.063		
№. прохода	Радиальное врезание за проход					
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21	
	.006	.007	.007	.007	.008	
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21	
	.006	.007	.007	.007	.008	
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20	
	.005	.006	.006	.007	.008	
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20	
	.005	.006	.006	.006	.008	
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19	
	.004	.006	.006	.006	.008	
6	0.08	0.13	0.14	0.15	0.18	
	.003	.005	.006	.006	.007	
7		0.11	0.14	0.15	0.18	
		.005	.005	.006	.007	
8		0.08	0.13	0.14	0.17	
		.003	.005	.006	.007	
9			0.11	0.13	0.17	
			.004	.005	.007	
10			0.08	0.12	0.16	
			.003	.005	.006	
11				0.11	0.15	
				.004	.006	
12				0.08	0.14	
				.003	.006	
13					0.13	
					.005	
14					0.11	
					.005	
15					0.08	
					.003	
Параметры врезания	0.76	1.11	1.42	1.73	2.48	
	.030	.044	.056	.068	.098	

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

АСМЕ (АС), наружная

	Шаг, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76
z	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
		.003	.005	.006	.006	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.007	.008	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
					.003	.005	.006	.008	.009
13						0.10	0.14	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									.100
									.004
Параметры врезания	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57
	.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

Размеры x и z


 мм
 дюйм

АСМЕ (АС), внутренняя

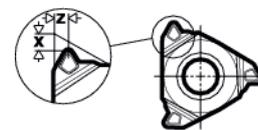
	Шаг, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81
z	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
	.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
	.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
		.003	.005	.006	.007	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.27
			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.008	.009	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
					.003	.006	.006	.008	.009
13						0.10	0.15	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									.100
									.004
Параметры врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56
	.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

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

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная	X	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	Z	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Внутренняя	X	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
	Z	.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
		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	
Параметры врезания	0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90	
	.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114	

Размеры x и z



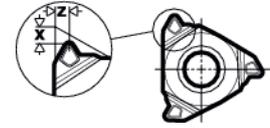
□ мм
□ дюйм

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

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	X	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
		.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	Z	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
		.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Внутренняя	X		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
			.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021
	Z		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
			.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Но. прохода	Радиальное врезание за проход								
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
		.009	.009	.008	.009	.011	.012	.013	.013
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012	.012
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
		.006	.007	.007	.008	.009	.010	.012	.012
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
			.005	.006	.008	.009	.010	.011	.011
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
			.006	.007	.008	.010	.011	.011	.011
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13				0.08	0.13	0.19	0.21	0.23	0.23
				.003	.005	.007	.008	.009	.009
14					0.08	0.17	0.19	0.22	0.22
					.003	.007	.007	.008	.008
15						0.15	0.16	0.20	0.20
						.006	.006	.008	.008
16						0.10	0.10	0.19	0.19
						.004	.004	.007	.007
17								0.17	0.17
								.007	.007
18								0.15	0.15
								.006	.006
19								0.10	0.10
								.004	.004
Параметры врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62
		.040	.050	.073	.093	.113	.143	.162	.182

Размеры x и z



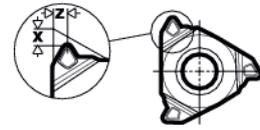
□ мм
□ дюйм

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

UNJ, наружная

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

Размеры x и z



мм
 дюйм

NPTF (NT), наружная и внутренняя

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

MJ, наружная

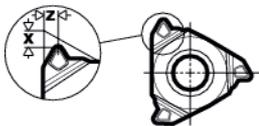
		Шаг, мм	
		1.5	2
X		1.32	1.32
		.052	.052
Z		1.00	1.40
		.039	.055
No. прохода		Радиальное врезание за проход	
1		0.20	0.19
		.008	.008
2		0.18	0.18
		.007	.007
3		0.17	0.17
		.007	.007
4		0.15	0.16
		.006	.006
5		0.13	0.15
		.005	.006
6		0.08	0.14
		.003	.006
7			0.12
			.005
8			0.08
			.003
Параметры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

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

Формы резьбы API

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

Размеры x и z



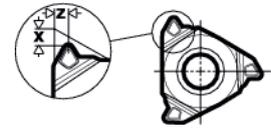
мм
 дюйм

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

Многозубая

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

Размеры x и z



□ мм
□ дюйм

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

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.

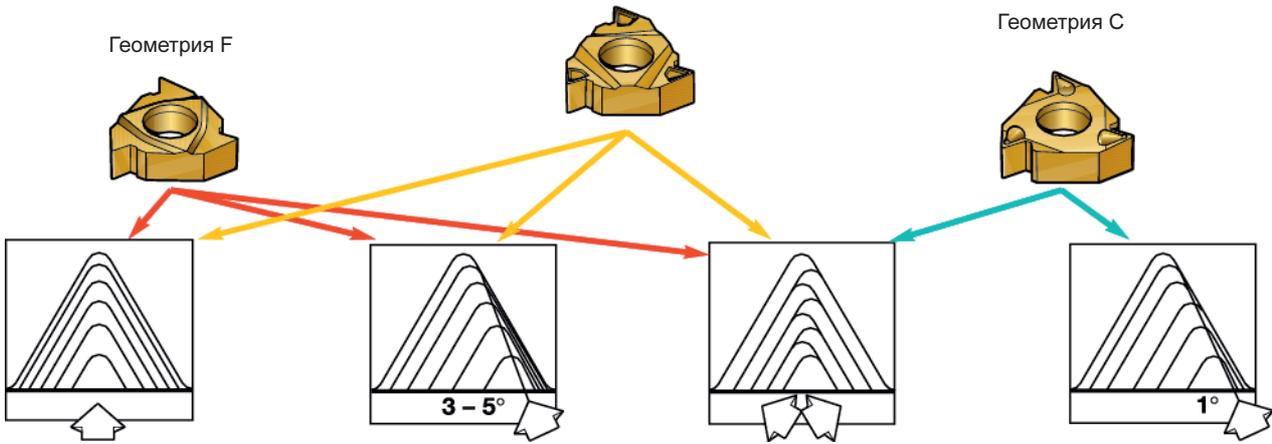
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0,14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0,05 мм (.002") , а при обработке нержавеющей стали - менее 0,08 мм (.003").

- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора CB20 максимальная глубина врезания не должна быть более 0,07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания недопустим при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем число проходов следует назначать так же, как и при обработке пластинами с полным профилем.

геометрия А-

Геометрия F

Геометрия С



Глубина врезания за проход

Одностороннее боковое врезание

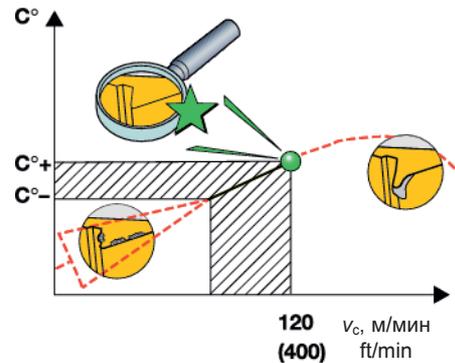
Боковое двустороннее врезание

Одностороннее боковое врезание

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

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

Δ_{ap}

x

a_p

na

ϕ

Глубина врезания за проход

Номер прохода (от 1 до na)

Общая глубина врезания. См. стр. С70

Число проходов. См. стр. С70

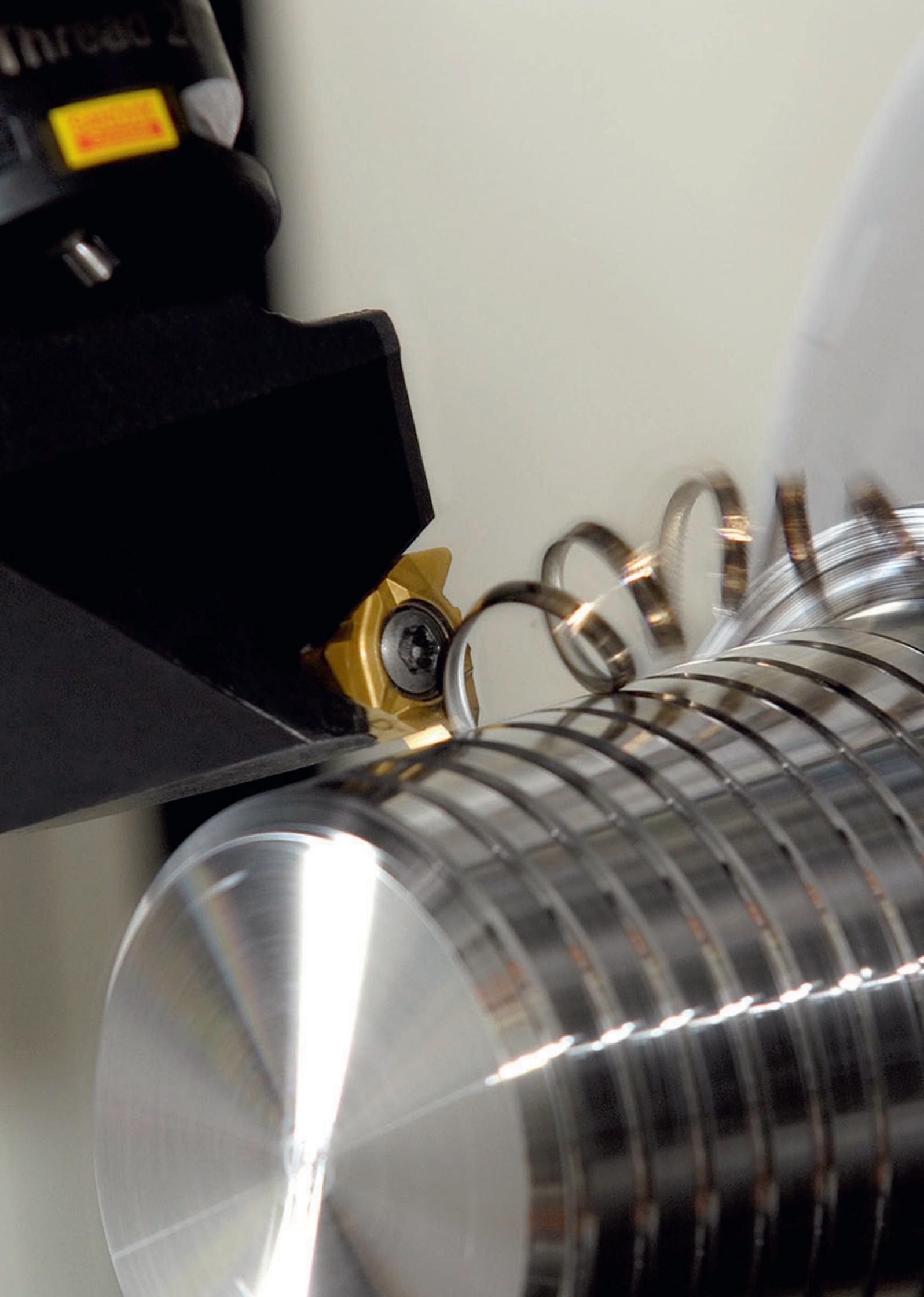
для первого прохода = 0.3

для второго прохода = 1

для третьего прохода = $x-1$



Более подробная техническая информация в нашем "Руководстве по металлообработке"



Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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

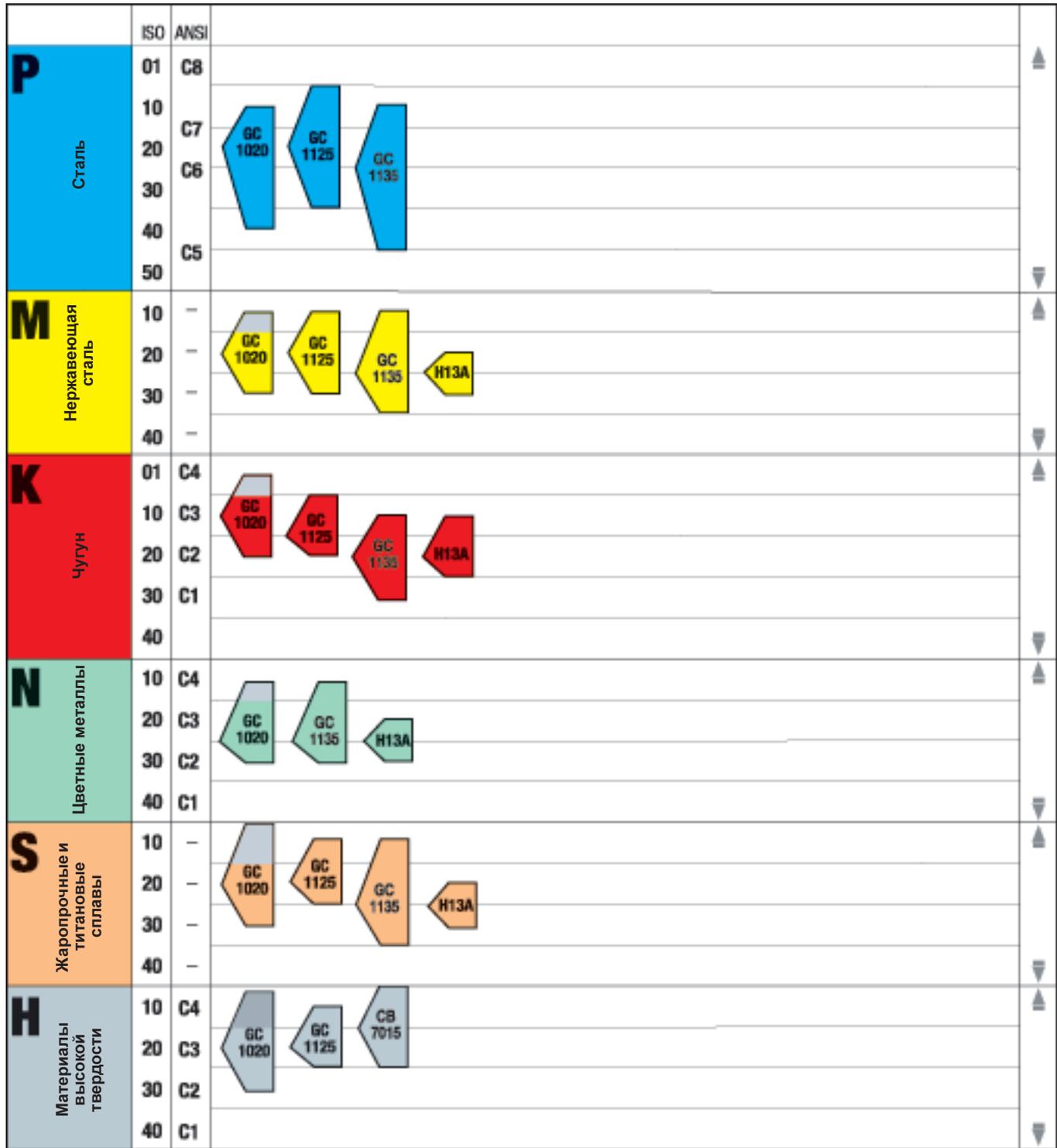
Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

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

Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

ISO N		Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов				
Код MC	Код CMC			GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CV7015
		Скорость резания (V _c) фут/мин						
		Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч.						
N1.2.Z.UT	30.11	Холодноформируемые, не подвергнутые старению	60	1650	1650	1650	1650	
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	100	1650	1650	1650	1450	
		Алюминиевые сплавы						
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	1650	1650	1500	1400	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	90	1300	1050	920	820	
		Алюминиевые сплавы						
N1.4.C.NS	30.41	Cast Si 13-15%	130	980	890	800	690	
	30.42	Cast Si 16-22%	130	980	890	800	690	
		Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	1650	1500	1400	1200	
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	100	690	620	570	490	
ISO S		Жаропрочные сплавы						
		На основе железа						
S1.0.U.AN	20.11	Отжиг или отпуск в расплаве солей	200	180	165	145	145	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	280	115	115	100	100	
		На основе никеля						
S2.0.Z.AN	20.21	Отжиг или отпуск в расплаве солей	250	80	80	65	60	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	45	45	33	35	
		На основе кобальта						
S3.0.Z.AN	20.31	Отжиг или отпуск в расплаве солей	200	100	100	80	70	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	65	60	50	50	
		Титановые сплавы						
S4.1.Z.UT	23.1	Commercial pure (99,5% Ti)	400 Rm	560	520	460	395	
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	950 Rm	230	215	195	-	
S4.3.Z.AG	23.22	α, близкие к α и α+β сплавам, отожженные α+β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожженные или подвергнутые старению	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H		Сверхтвердая сталь						
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	47 HRC	200	165	165	-	420
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	60 HRC	125	105	105	-	420
		Отбеленный чугун						
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	400	150	130	115	170	-

Сплавы для резьбонарезания



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

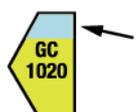
Центр области применения.



Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

▼ Прочность



Дополнительная область применения за счет геометрии F.

Сплавы для резьбонарезания

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

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)

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

GC4125 (HC) – P20 (P05-P35)

Оптимизированный сплав для резьбонарезания с покрытием PVD. При обработке сталей обеспечивает отличную износостойкость в условиях непрерывного резания с высокими скоростями.

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.

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

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.

GC4125 (HC) – M20 (M05-M25)

Сплав с покрытием PVD особенно пригоден для резьбонарезания на нержавеющих сталях и других материалах, склонных к налипанию.

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.

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.

GC4125 (HC) – K15 (K05-K20)

Универсальный высокопрочный сплав с покрытием PVD для высокоскоростного нарезания резьбы даже в тяжелых условиях.

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.

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.

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.

GC4125 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с покрытием PVD для резьбонарезания в труднообрабатываемых жаропрочных материалах. 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.

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.

GC4125 (HC) – H20 (H10 – H25)

Универсальный сплав с покрытием PVD для резьбонарезания. Низкие скорости резания.

GC1125 (HC) – H20 (H10-H25)

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

CB20 (BN) – H10 (H01– H20)

Высокопроизводительный композитный сверхтвердый материал (кубический нитрид бора). Используется при обработке закаленных сталей и чугуна.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

Минералокерамика:

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

Нитриды бора:

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