

## 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.

### 3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

Тип хвостовика выбирается 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. См. стр. С60 для системы T-Max U-Lock и стр. С27 для системы CoroThread 266.

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

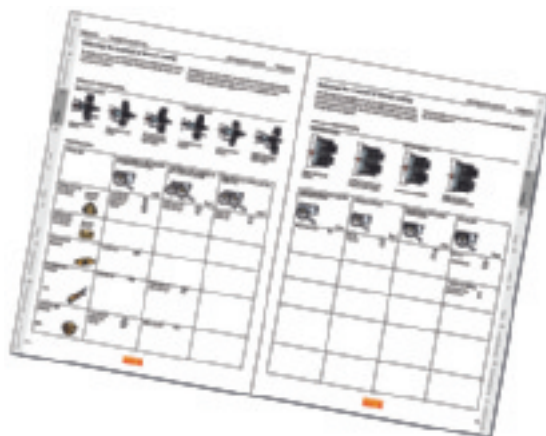
Стандартная комплектация инструмента предусматривает опорные пластины с углом наклона  $1^\circ$ .

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

### 5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. С75.

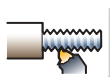
Рекомендации по скоростям резания даны на стр. С80.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"



### Обозначения ссылок на страницы:



Наружная резьба



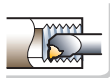
Резцовые головки Coromant Capto®



Пластины



Описание сплавов



Внутренняя резьба



Державки прямоугольного сечения



Комплектующие и принадлежности



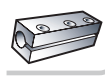
Режимы резания



Система CoroTurn® SL



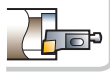
Оправки с цилиндрическим хвостовиком



Разрезные втулки



Дополнительные возможности с Tailor Made



Резцовые вставки



Инструментальная оснастка



Выбор инструмента

# НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

## Область применения

Профили резьб	C4
Методы наружной и внутренней обработки	C6

## Инструмент

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

### CoroThread™ 266 для резьбонарезания

<b>Пластины</b>	C10
Система обозначения пластин	C11
Неполного профиля - 55° и 60°	C12
Крепежные - MM, UN	C13
Для трубной арматуры - WH, NT	C14
Для резьб круглого профиля - RN	C15
Для трапецеидальных винтов - TR, AC, SA	C16
Для резьб газового и нефтяного сортамента - V-, RD, BU	C18
<b>Державки</b>	C21
Система обозначения державок	C20
Выбор опорной пластины	C27

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

<b>Пластины</b>	C28
Система обозначения пластин	C29
Неполного профиля - 55° и 60°	C30
Крепежные - MM, UN	C32
Для трубной арматуры - WH, NT	C36
Трубные резьбы	C38
Для резьб круглого профиля - RN, RX	C40
Для аэрокосмических соединений - MJ, UNJ	C41
Для трапецеидальных винтов - TR, AC, SA	C43
<b>Державки</b>	C47
Система обозначения державок	C46
Выбор опорной пластины	C60

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

Система обозначения	C61
<b>Пластины</b>	C62
<b>Державки</b>	C63

### Модульная система CoroTurn® SL

<b>Другие системы для резьбонарезания</b>	
CoroCut® XS для наружной обработки мелкогабаритных деталей	B81
CoroTurn® XS для внутренней обработки мелкогабаритных деталей	A307
CoroCut® MB для внутренней обработки с высокой точностью	B87

## Комплектующие

## Режимы резания

Число проходов и глубина врезания	C72
Рекомендации по выбору скорости резания	C80

## Информация о сплавах

## Все типы резьб

### CoroThread™ 266

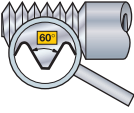
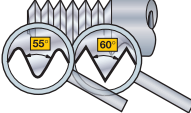
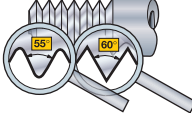






Сверхжесткий резьбовой инструмент  
Пластины размером 22 и 27 мм

### T-Max U-Lock®

Пластины размером 11 и 16 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.
<b>CoroThread™ 266</b> 266R/LG Наружная 266R/LL Внутренняя 	V-профиль 60° <b>VM</b> C12 V-профиль 55° <b>VW</b> C12 Метрическая <b>MM</b> C13 UN 60° <b>UN</b> C14	Withworth 55° <b>WH</b> C14 ANSI NPT 60° <b>NT</b> C15	
<b>T-Max® U-Lock</b> R/L166.0G Наружная R/L166.0L Внутренняя 	V-профиль 60° <b>VM</b> C30 V-профиль 55° <b>VW</b> C31 Метрическая 60° <b>MM</b> C34 UN 60° <b>UN</b> C34	Withworth 55° <b>WH</b> C36 ANSI NPT 60° <b>NT</b> C37	BSPT 55° <b>PT</b> C38 NPTF 60° <b>NF</b> C39
<b>Twin Lock®</b> R/L166.39G Наружная R/L166.39L Внутренняя 			
<b>CoroCut® XS</b> Наружная MAT- 	V-профиль 60° <b>MAT</b> B85		
<b>CoroTurn® XS</b> Внутренняя CXS- 	V-профиль 60° <b>VM</b> A318 Метрическая 60° <b>MM</b> A318 UN 60° <b>UN</b> A318	Withworth 55° <b>WH</b> A318 ANSI NPT 60° <b>NT</b> A318	
<b>CoroCut® MB</b> Внутренняя MB- 	V-профиль 60° <b>VM</b> B93 Метрическая 60° <b>MM</b> B93 UN 60° <b>UN</b> B93	Withworth 55° <b>WH</b> B93	

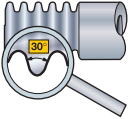
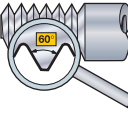
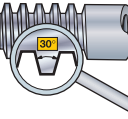
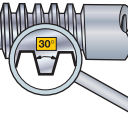
А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

## 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    <b>RN</b> C15</p>		<p>ISO                    <b>TR</b> C16 ACME                <b>AC</b> C17 STUB ACME        <b>SA</b> C17</p>	<p>API 60°                <b>V</b> C18 Резьба API Круглая <b>RD</b> C19 API Buttress        <b>BU</b> C19</p>
<p>Круглая DIN 405    <b>RN</b> C40                               <b>RX</b> C40</p>	<p>MJ 60°                <b>MJ</b> C41 UNJ 60°              <b>NJ</b> C42</p>	<p>ISO                    <b>TR</b> C43 ACME                <b>AC</b> C44 STUB ACME        <b>SA</b> C45</p>	
			<p>Обсадные и насосно-компрессорные трубы/насосно-компрессорные трубы</p> <p>API Круглая Vee    <b>RD</b> C62 API Buttress        <b>BU</b> C62</p>
		<p>ISO                    <b>TR</b> A318</p>	
		<p>ACME                <b>AC</b> B94 STUB ACME        <b>SA</b> B94</p>	

## Выбор способа нарезания резьбы

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

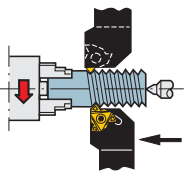
Преимущество использования правого резца для правой резьбы и левого резца для левой резьбы состоит в том, что обеспечивается максимальная опора пластины в гнезде в направлении сил резания.

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.

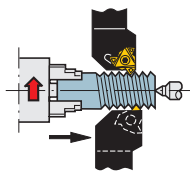
Внимание! Державка и пластина в системе U-Lock должны совпадать по направлению исполнения.

### Нарезание наружной резьбы

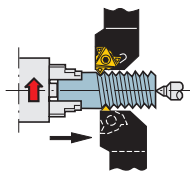
#### Правая резьба



Правая державка/  
пластина

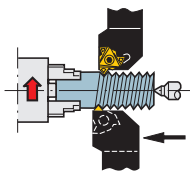


Правая державка/  
пластина

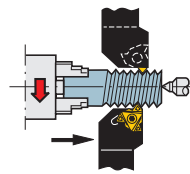


Левая державка/  
пластина  
(отрицательный  
угол подъема)

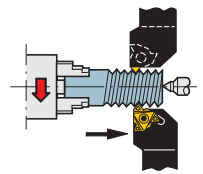
#### Левая резьба



Левая державка/  
пластина



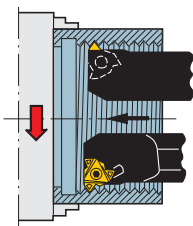
Левая державка/  
пластина



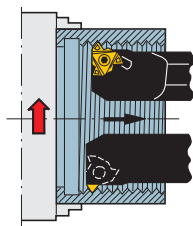
Правая державка/  
пластина  
(отрицательный  
угол подъема)

### Нарезание внутренней резьбы

#### Правая резьба

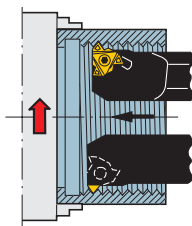


Правая державка/  
пластина

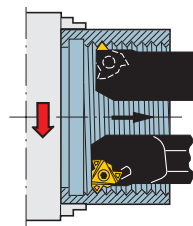


Левая державка/  
пластина  
(отрицательный угол  
подъема)

#### Левая резьба

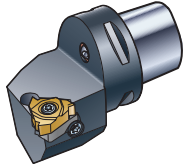
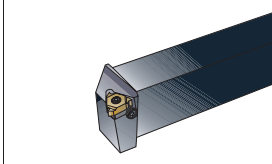
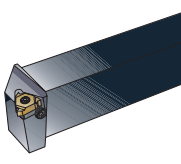
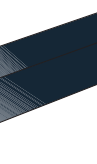
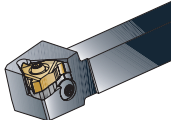
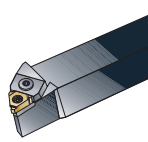


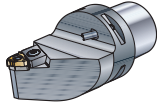
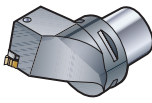
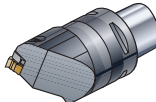
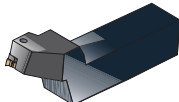
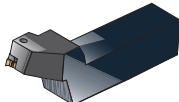
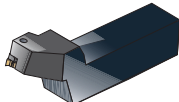
Левая державка/  
пластина

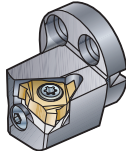
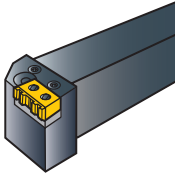


Правая державка/  
пластина  
(отрицательный угол  
подъема)

### Наружная резьба и канавки под стопорные кольца

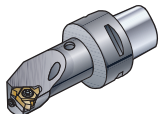
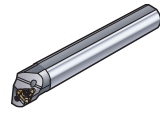
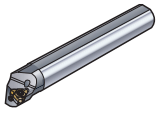
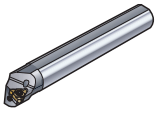
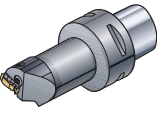
	Резьбы общего назначения				Для мелкоразмерной обработки	Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра
						
	CoroThread™ 266R/LG	T-Max® U-Lock R/L166.4FG	CoroThread™ 266R/LG	T-Max® U-Lock R/L166.4FG R/L166.0FG	T-Max® U-Lock R/L166.4FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Размер пластины, мм	22, 27	16	22, 27	16	16	16
Размер Coromant Capto®	C3-C8	C3-C8	—	—	—	—
Размер хвостовика, мм	—	—	2525-4040	1616-3225	1010-1616	1212-2525
Стр.	C21	C21	C22	C49	C50	C51

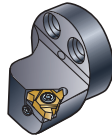
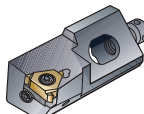
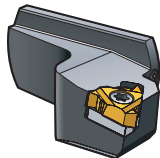
	Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента				
						
	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	CoroThread™ 266R/LGZ	T-Max® U-Lock R/L166.4FGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	CoroThread™ 266R/LGZ	T-Max® U-Lock R/L166.4FGZ
Размер пластины, мм	16	22, 27	16	16	22	16
Размер Coromant Capto®	C3-C6	C4-C6	C3-C6	C3-C6	—	—
Размер хвостовика, мм	—	—	—	—	2525-3232	2525-3232
Стр.	C48	C21	C47	C48	C48	C48

	Режущие головки SL для наружной обработки	T-Max Twin-Lock®
		
	T-Max U-Lock® SL R/L566.4FGC	T-Max Twin-Lock® R166.39FG
Размер пластины, мм	16	24
Размер соединения	20 - 40	—
Размер хвостовика, мм	—	3232
Стр.	C52	C63

Короткие державки системы QS см. на стр. A178.

## Внутренняя резьба и канавки под стопорные кольца

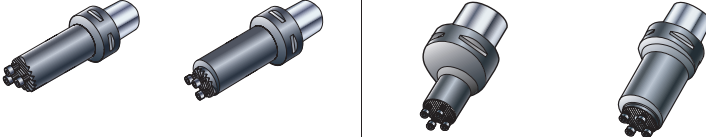
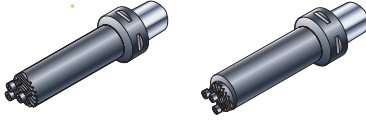
	Стальные оправки				Оправки с твердосплавным хвостовиком	Обработка канавок под стопорные кольца	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента
							
	CoroThread™ 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF R/L166.4KF	CoroThread™ 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF R/L166.4KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF R/L166.4KF	T-Max® U-Lock R/L154.0KF R/L154.4KF R/L166.0KF R/L166.4KF	T-Max® U-Lock R/L166.4KFZ R/L166.0KFZ
Размер пластины, мм	22	11, 16	22, 27	11, 16	11, 16	11, 16	11, 16
Размер Coromant Capto®	C5-C6	C3-C6	—	—	—	—	C3-C6
Диаметр оправки, мм	—	—	25-40	16-50	10-16	16-20	—
Стр.	C23	C53	C24	C55	C55	C57	C54

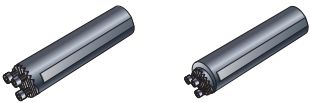
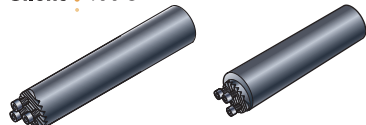
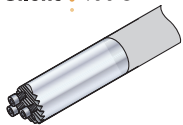
	Режущие головки SL для внутренней обработки		Резцовые вставки		Быстросменные режущие головки CoroTurn® SL
					
	CoroThread™ SL-266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L566.4KFC R/L566.0KFC	CoroThread™ 266	T-Max® U-Lock R/L466.4KF	CoroThread™ SL-266RKF
Размер пластины, мм	22, 27	11, 16	22	16	22, 27
Размер соединения	32-40	16-60	—	—	80
Размер резцовой вставки	—	—	20CA	16CA	—
Стр.	C25	C58	A299	C59	A299

	T-Max Twin-Lock®	Режущие головки SL	Резцовые вставки	Резцовые вставки T-Max P
				
Размер пластины, мм		R566.39KF 24	R466.39KF 24	R466.3KW 16
Размер соединения		40	—	—
Размер резцовой вставки		—	18	20
Стр.		C63	C64	C64


А Токарная обработка  
 В Отрезка и обработка канавок  
 С Резьбонарезание  
 D Фрезерование  
 E Сверление  
 F Растачивание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Общая информация


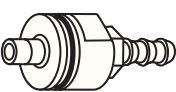
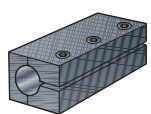
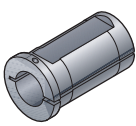
## Расточные оправки и адаптеры CoroTurn® SL

<b>Оправки Coromant Capto®</b>	Стальной хвостовик				Антивибрационная оправка с демпфером	
						
Диаметр оправки, мм	16-40	50-60	16-40	50-60	16-40	50-60
Размер соединения	16-40	40	16-40	40	16-40	40
Стр.	A278	A278	A280	A280	A279	A279

<b>Оправки с цилиндрическим хвостовиком</b>	Стальной хвостовик Вылет 4 x d		Антивибрационная оправка с демпфером Вылет 7 – 10 x d		Усиленная расточная оправка с демпфером Вылет 10 – 14 x d	
						
Диаметр оправки, мм	16-40	50-60	16-40	50-60	16-25	16-60
Размер соединения адаптера	16-40	40	16-40	40	16-25	16-40
Стр.	A281	A281	A282	A282	A283	A283

## Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

<b>Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL</b>	<b>Осевое крепление</b>	<b>Радиальное крепление с углом установки 5°</b>	<b>Адаптеры CoroTurn® SL</b>	<b>90°</b>	<b>90°</b>
					
	<b>570-AX</b>	<b>570-RA</b>		<b>Cx-570-R/LG-NG</b>	<b>570-25-NG</b>
Размер соединения головок	40	40	Размер Coromant Capto®	25-40 C3-C8	25-40 –
Инструмент	25-32	25-32	Размер хвостовика	–	2020-3232
Стр.	H14	H14		B76	B77

<b>Принадлежности для подачи СОЖ</b>	<b>Наконечник для подачи СОЖ</b>	<b>Ниппель для подвода СОЖ</b>	<b>Разрезные втулки для расточных оправок</b>	<b>EasyFix</b>	
					
			Тип втулки	<b>131</b>	<b>132</b>
			Диаметр оправки, мм	5-25	5-25
Стр.	A306	A306		A304	A304



# CoroThread™ 266

## Сверхжесткий резьбовой инструмент

Все типы резьб  
Пластины размером 22 и 27 мм



Надежное закрепление пластины на базующем выступе

Паз на режущей пластине устанавливается на выступ опорной пластины

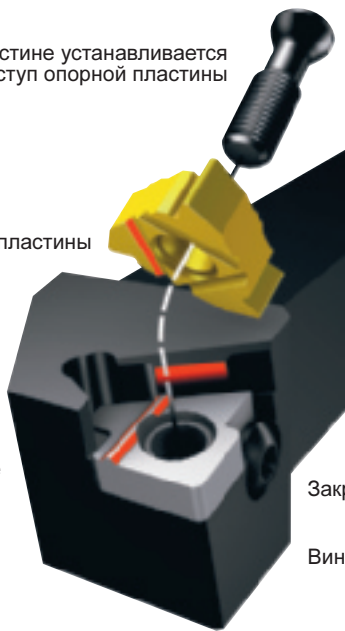
Пазы на базовой поверхности пластины

Простое и точное позиционирование пластины

Базующий выступ на опорной пластине

Закрепление опорной пластины

Винт для закрепления опорной пластины



### Три типа резьбовых пластин



- Пластины с полным профилем: для высокопроизводительного резбонарезания



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



- Многозубые пластины: для экономически эффективного резбонарезания в массовом производстве

### Три геометрии пластин



- Стандартная геометрия А - идеальное решение для обработки большинства материалов



- Геометрия F с острой режущей кромкой - обработка материалов, склонных к налипанию или упрочнению в процессе резания.

### Универсальные марки сплавов

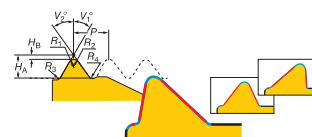
Основная марка: GC1020

Оптимизированная марка: GC1125

Области применения по ISO:



*Tailor Made*



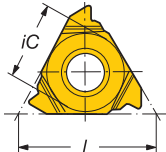
### Уникальная возможность изготовить пластины в рамках Tailor Made

Возможно изготовление резьбовых пластин для любого типа резьбы и шага в соответствии с Вашими требованиями. См. стр. 12.

# Система обозначения пластин CoroThread™ 266

## Пластина

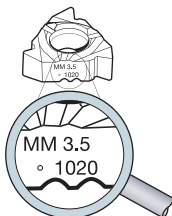
<b>266</b>	<b>R</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>22</b>	<b>TR0</b>	<b>1</b>	<b>F</b>	<b>600</b>		<b>E</b>
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

<b>1</b> Основной код	<b>2</b> Исполнение	<b>3</b> Вид обработки	<b>4</b> Размер пластины
266 = CoroThread™ 266	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	22 = iC 1/2" = 12,70 мм 27 = iC 5/8" = 15,88 мм 

<b>5</b> Профиль резьбы	<b>6</b> 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° RX0 = Круглая 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Трапециед. 30° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJO = UNJ 60° MJO = MJ 60° NFO = 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

<b>7</b> Состояние режущей кромки	<b>8</b> Шаг	<b>9</b> Дополнительные кодовые обозначения
A = Округленная (ER) F = Острая	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

<b>10</b> Положение режущей кромки
M = ± 0.05 мм относит. оси E = ± 0.01 мм относит. оси



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

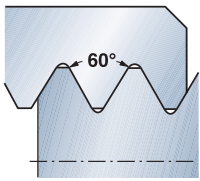


Правая пластина для наружной резьбы  
Левая пластина для внутренней резьбы

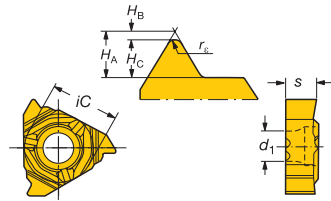


Левая пластина для наружной резьбы  
Правая пластина для внутренней резьбы

# V-профиль 60°



$$H_C = H_A - H_B$$



$\Delta$	мм	(НИТОК/дюйм)	$iC$	$d_1$	$s$
22	3.5-6.0	7-4	12.7	5.5	5.56

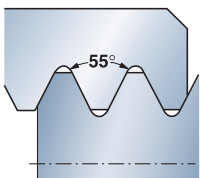
Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями! См. стр. 12.

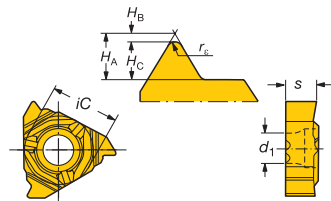
$\Delta$	Шаг, мм	Шаг, ниток/дюйм	Наружная		Размеры, мм			Внутренняя		Размеры, мм		
			Код заказа	$H_A$	$H_B$	$r_e$	Код заказа	$H_A$	$H_B$	$r_e$		
22	3.5-6	7-4	266RG-22VM01A001M	4.92	0.48	0.48	266RL-22VM01A001M	4.35	0.26	0.26		
			266RG-22VM01F001E				266RL-22VM01F001E					

266R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор

# V-профиль 55°



$$H_C = H_A - H_B$$



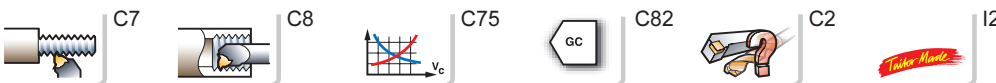
$\Delta$	(НИТОК/дюйм)	$iC$	$d_1$	$s$
22	7-4	12.7	5.5	5.56

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

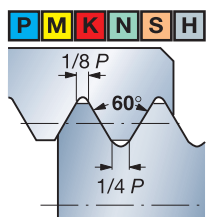
Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями! См. стр. 12.

$\Delta$	Шаг, ниток/дюйм	Наружная		Размеры, мм			Внутренняя		Размеры, мм		
		Код заказа	$H_A$	$H_B$	$r_e$	Код заказа	$H_A$	$H_B$	$r_e$		
22	7-4	266RG-22VW01A001M	5.23	0.53	0.48	266RL-22VW01A001M	5.18	0.53	0.47		
		266RG-22VW01F001E				266RL-22VW01F001E					

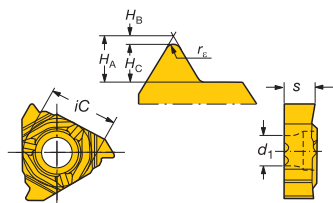
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



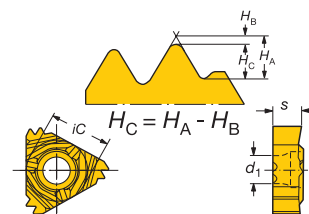
# Метрическая резьба 60°, Полный профиль



Однозубая



Многозубая



ISO 965-1980 Класс точности 6

	мм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	3.5-6.0	12.7	5.5	5.56

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-22MM0 2A250E

2 = Две вершины  
3 = Три вершины

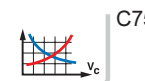
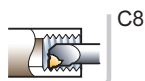


Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

Шаг, мм	Наружная	Размеры, мм		Внутренняя		Размеры, мм		
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	
2.5	266RG-22MM02A250E	1.87	0.36	★	266RL-22MM02A250E	1.59	0.16	★
	266RG-22MM02A300E	2.25	0.42	★	266RL-22MM02A300E	1.98	0.19	★
3	266LG-22MM01A350M	2.62	0.49	★	266LL-22MM01A350M	2.24	0.26	★
	266RG-22MM01A350M	2.62	0.49	★ ☆	266RL-22MM01A350M	2.24	0.26	★ ☆
3.5	266RG-22MM01F350E	2.62	0.49	★				
	266LG-22MM01A400M	3.00	0.56	★	266LL-22MM01A400M	2.56	0.30	★
4	266RG-22MM01A400M	3.00	0.56	★ ☆	266RL-22MM01A400M	2.56	0.30	★ ☆
	266RG-22MM01F400E	3.00	0.56	★				
4.5	266LG-22MM01A450M	3.37	0.63	★	266LL-22MM01A450M	2.89	0.33	★
	266RG-22MM01A450M	3.37	0.63	★ ☆	266RL-22MM01A450M	2.89	0.33	★ ☆
5	266LG-22MM01A500M	3.76	0.71	★	266LL-22MM01A500M	3.21	0.38	★
	266RG-22MM01A500M	3.76	0.71	★ ☆	266RL-22MM01A500M	3.21	0.38	★ ☆
5.5	266LG-22MM01A550M	4.13	0.79	★	266LL-22MM01A550M	3.54	0.40	★
	266RG-22MM01A550M	4.13	0.79	★ ☆	266RL-22MM01A550M	3.54	0.40	★ ☆
6	266LG-22MM01A600M	4.51	0.86	★	266LL-22MM01A600M	3.86	0.47	★
	266RG-22MM01A600M	4.51	0.86	★ ☆	266RL-22MM01A600M	3.86	0.47	★ ☆

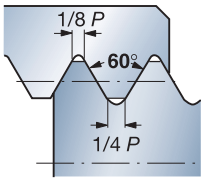
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

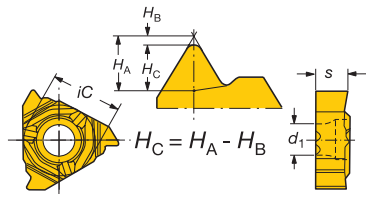


# UN 60°, Полный профиль

P M K N S H



Однозубая



*Taylor Made*

ISO 5864-1978

Класс точности 2В - внутренняя резьба  
Класс точности 2А - наружная резьба

△	(нитек/дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
22	7-4	12.7	5.5	5.56

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

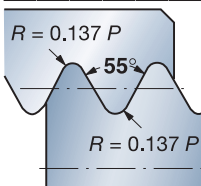
Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент  
См. стр. I2.

△	Шаг, нитек/дюйм	Наружная		Внутренняя			
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	7	266RG-22UN01A070M	2.70	0.49	★ 266RL-22UN01A070M	2.31	0.26
	6	266RG-22UN01A060M	3.16	0.57	★ 266RL-22UN01A060M	2.70	0.32
	5	266RG-22UN01A050M	3.81	0.69	★ 266RL-22UN01A050M	3.25	0.38
	4.5	266RG-22UN01A045M	4.23	0.77	★ 266RL-22UN01A045M	3.62	0.41
	4	266RG-22UN01A040M	4.76	0.87	★ 266RL-22UN01A040M	4.08	0.49

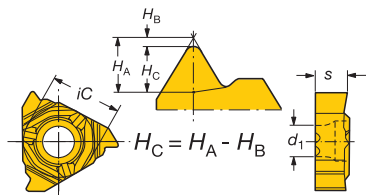
266R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор

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

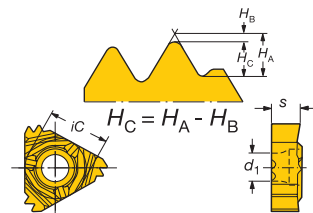
P M K N S H



Однозубая



Многозубая



ISO 228-1982  
BS 2779-1973  
BS 84-1956

△	(нитек/дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
22	11-4	12.7	5.5	5.56

**Трубная резьба 55°**  
Наружная резьба: G  
Внутренняя резьба: G/Rp  
Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

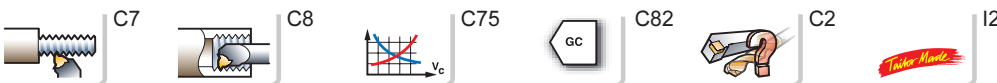
**266RG-22WH0 2A110E**  
|  
2 = Две вершины  
3 = Три вершины

*Taylor Made*

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

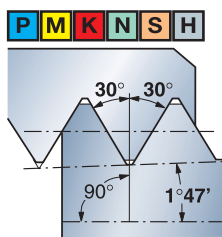
△	Шаг, нитек/дюйм	Наружная		Внутренняя			
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	11	266RG-22WH02A110E	1.83	0.34	★ 266RL-22WH02A110E	1.83	0.33
	7	266RG-22WH01A070M	2.88	0.54	★ 266RL-22WH01A070M	2.88	0.53
	6	266RG-22WH01A060M	3.37	0.64	★ 266RL-22WH01A060M	3.36	0.62
	5	266RG-22WH01A050M	4.04	0.77	★ 266RL-22WH01A050M	4.03	0.76
	4.5	266RG-22WH01A045M	4.49	0.85	★ 266RL-22WH01A045M	4.48	0.85
	4	266RG-22WH01A040M	5.06	0.96	★ 266RL-22WH01A040M	5.04	0.96

266R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор

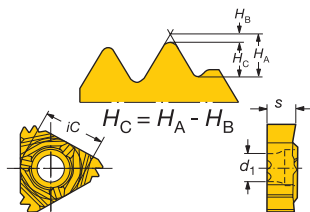


# NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE<sup>1)</sup>, Полный профиль

Для газо-, водо-, канализационной арматуры



Многозубая



ANSI B.1.20.1-1983

Шаг, ниток/дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	11.5	12.7	5.5

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней

Расширение стандартной номенклатуры благодаря См. стр. I2.

266RG-22NT0 2A115E

2 = Две вершины

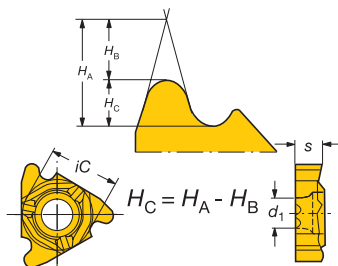
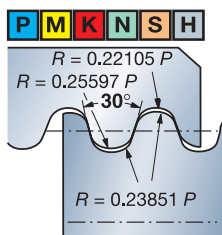
Шаг, ниток/дюйм	Наружная	Размеры, мм		Внутренняя	Размеры, мм	
		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	Код заказа 266RG-22NT02A115E	1.79	0.11	Код заказа ★ 266RL-22NT02A115E	1.79	0.11

<sup>1)</sup> Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

266R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор

# Круглая 30°, полный профиль

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



DIN 405.

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

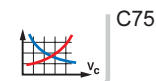
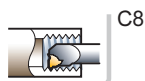
Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями! См. стр. I2.

Шаг, ниток/дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	4	12.7	5.5

Шаг, ниток/дюйм	Наружная	Размеры, мм		Внутренняя	Размеры, мм	
		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	Код заказа 266RG-22RN01A040M	7.45	4.30	★ 266RL-22RN01A040M	7.17	3.98
	266LG-22RN01A040M	7.45	4.30	★ 266LL-22RN01A040M	7.17	3.98
	266RG-22RN01F040E	7.45	4.30	★ 266RL-22RN01F040E	7.17	3.98

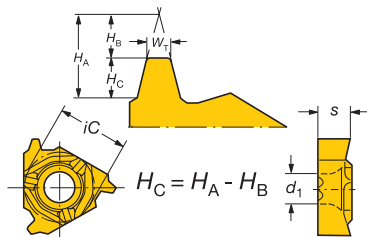
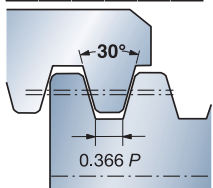
266R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор



А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

# Трапецидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

Для трапецидальной резьбы ходовых винтов



ISO 2901-2904  
DIN 103-1977  
Класс точности 7

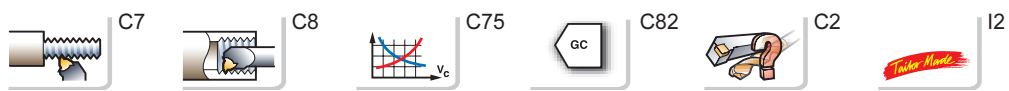
$\Delta$	мм	$i_C$	$d_1$	s
22	4.0-7.0	12.7	5.5	5.56
27	8.0	15.88	6.5	7.21

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

$\Delta$	Шаг, мм	Наружная					Размеры, мм		GC	Внутренняя					Размеры, мм	
		Код заказа	$H_A$	$H_B$	$W_T$	1020	Код заказа	$H_A$		$H_B$	$W_T$	1020				
22	4.00	266RG-22TR01F400E	4.82	2.50	1.34	★	266RL-22TR01F400E	4.77	2.45	1.31	★					
		266LG-22TR01F400E	4.82	2.50	1.34	★	266LL-22TR01F400E	4.77	2.45	1.31	★					
	5.00	266RG-22TR01F500E	6.01	3.18	1.70	★	266RL-22TR01F500E	5.96	3.13	1.68	★					
		266LG-22TR01F500E	6.01	3.18	1.70	★	266LL-22TR01F500E	5.96	3.13	1.68	★					
	6.00	266RG-22TR01F600E	7.20	3.62	1.94	★	266RL-22TR01F600E	7.14	3.56	1.91	★					
		266LG-22TR01F600E	7.20	3.62	1.94	★	266LL-22TR01F600E	7.14	3.56	1.91	★					
7.00	266RG-22TR01F700E	8.38	4.31	2.31	★	266RL-22TR01F700E	8.32	4.25	2.28	★						
27	8.00	266LG-22TR01F700E	8.38	4.31	2.31	★	266LL-22TR01F700E	8.32	4.25	2.28	★					
		266RG-27TR01F800E	9.57	5.00	2.68	★	266RL-27TR01F800E	9.49	4.93	2.64	★					

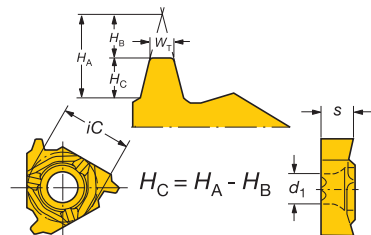
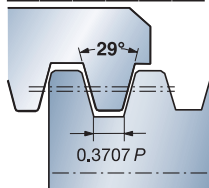
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



# АСМЕ 29° с фасками по вершинам

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

**P M K N S H**



ANSI B1.5-1988  
Класс точности 2G

△	ниток/ дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	6-4	12.7	5.5	5.56
27	3	15.88	6.5	7.21

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

*Tailor Made*

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент

См. стр. 12.

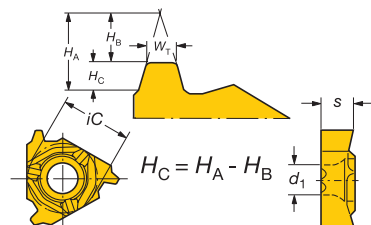
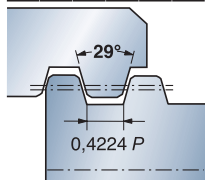
△	Шаг, ниток/ дюйм	Наружная			Внутренняя				
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>
22	6	266RG-22AC01F060E	5.25	2.84	1.47	★ 266RL-22AC01F060E	5.19	2.76	1.43
		266LG-22AC01F060E	5.25	2.84	1.47	★ 266LL-22AC01F060E	5.19	2.76	1.43
	5	266RG-22AC01F050E	6.29	3.47	1.79	★ 266RL-22AC01F050E	6.22	3.37	1.74
		266LG-22AC01F050E	6.29	3.47	1.79	★ 266LL-22AC01F050E	6.22	3.37	1.74
	4	266RG-22AC01F040E	7.87	4.41	2.28	★ 266RL-22AC01F040E	7.77	4.28	2.21
		266LG-22AC01F040E	7.87	4.41	2.28	★ 266LL-22AC01F040E	7.77	4.28	2.21
27	3	266RG-27AC01F030E	10.47	5.95	3.08	★ 266RL-27AC01F030E	10.31	5.80	3.00

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

# STUB-АСМЕ 29° с фасками по вершинам

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

**P M K N S H**



ANSI B1.8-1988  
Класс точности 2G

△	ниток/ дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	6-4	12.7	5.5	5.56
27	3	15.88	6.5	7.00

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

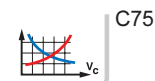
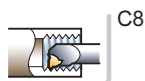
*Tailor Made*

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент

См. стр. 12.

△	Шаг, ниток/ дюйм	Наружная			Внутренняя				
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>
22	6	266RG-22SA01F060E	4.86	3.27	1.69	★ 266RL-22SA01F060E	4.77	3.18	1.64
		266LG-22SA01F060E	4.86	3.27	1.69	★ 266LL-22SA01F060E	4.77	3.18	1.64
	5	266RG-22SA01F050E	5.83	3.98	2.06	★ 266RL-22SA01F050E	5.71	3.87	2.00
		266LG-22SA01F050E	5.83	3.98	2.06	★ 266LL-22SA01F050E	5.71	3.87	2.00
	4	266RG-22SA01F040E	7.27	5.05	2.61	★ 266RL-22SA01F040E	7.13	4.91	2.54
		266LG-22SA01F040E	7.27	5.05	2.61	★ 266LL-22SA01F040E	7.13	4.91	2.54
27	3	266RG-27SA01F030E	9.66	6.81	3.52	★ 266RL-27SA01F030E	9.49	6.64	3.43

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



А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Расширение  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

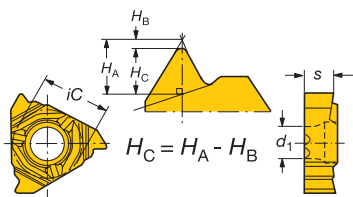
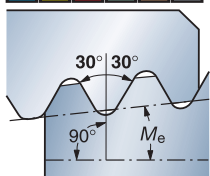


**API 60°, Полный профиль, Для замковых резьб**

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

Для нефтяной и газовой промышленности

P M K N S H

**Taylor Made****Me = Конусность**

2 дюйм/фут – 4°46'

3 дюйм/фут – 7°08'

API спец. 7

Показано правое исполнение для наружной резьбы или  
левое исполнение для внутренней резьбыРасширение стандартной номенклатуры  
благодаря возможности изготовить инструмент

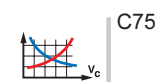
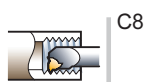
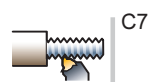
См. стр. 12.

	iC	d1	s
22	12.7	5.5	5.56

Шаг, ниток/дюйм	Конусность	Наружная	Размеры, мм				Внутренняя	Размеры, мм					
			Код заказа	HA	HB	GC		Код заказа	HA	HB	GC		
						1020					1125	1020	1125
22		<b>V-0.038R</b>											
4	2	266RG-22V381A0402E	4.03	0.91	★	☆	266RL-22V381A0402E	4.03	0.91	★	☆		
	3	266RG-22V381A0403E	4.02		★	☆	266RL-22V381A0403E	4.02		★	☆		
		<b>V-0.040</b>											
5	3	266RG-22V401A0503E	3.47	0.47	★	☆	266RL-22V401A0503E	3.47	0.46	★	☆		
		<b>V-0.050</b>											
4	2	266RG-22V501A0402E	4.36	0.58	★	☆	266RL-22V501A0402E	4.36	0.58	★	☆		
	3	266RG-22V501A0403E	4.35		★	☆	266RL-22V501A0403E	4.35		★	☆		

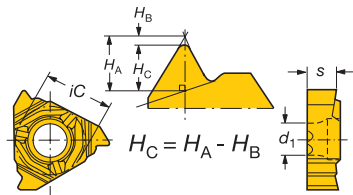
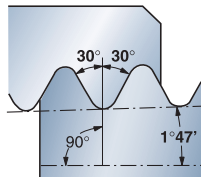
266R = Правое исполнение

★ = 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

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!

См. стр. 12.

Шаг, дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	10-8	12.7	5.5
		5.5	5.56

Шаг, дюйм	Код заказа	Наружная		Внутренняя	
		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	266RG-22RD01A100E	1.76	0.36	1.76	0.36
8	266RG-22RD01A080E	2.23	0.43	2.24	0.43

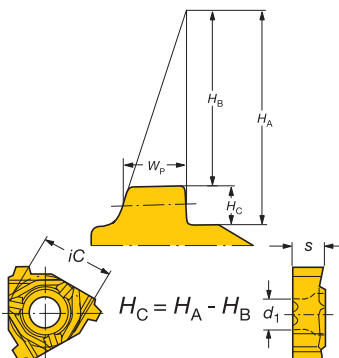
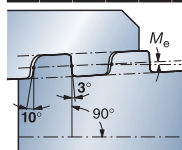
266R = Правое исполнение

★ = Первый выбор

# API, Полный профиль, Для обсадных и насосно-компрессорных труб

Buttress

Для нефтяной и газовой промышленности



Buttress

API спецификация 5B

**Me = Конусность**

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

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент

См. стр. 12.

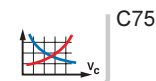
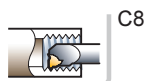
Шаг, дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
22	12.7	5.5	5.56

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

Шаг, дюйм	Конусность	Код заказа	Наружная			Внутренняя	
			H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>p</sub>	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>
22	0.75	266RG-22BU01A050E	11.81	10.24	2.58	11.81	10.24
	1.00	266RG-22BU01A0501E	11.81	10.24	2.58	12.15	10.58

266R = Правое исполнение

★ = Первый выбор



А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Расширение  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

# Система обозначения державок CoroThread™ 266

## Державки прямоугольного сечения

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	<b>3232</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
1	2	4	5	6		3

## Расточные оправки

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

## Резцовые головки Coromant Capto

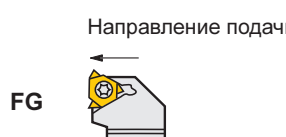


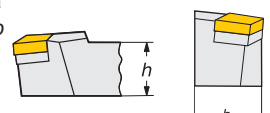
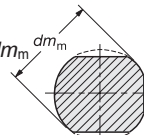
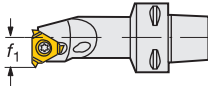
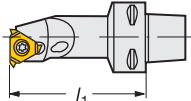
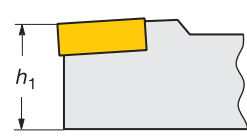
<b>C5</b>	<b>-</b>	<b>266</b>	<b>R</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	<b>35</b>	<b>060</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
9		1	2	4	5	10	11		3

## Режущие головки CoroThread™ 266 SL

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

## Резцовые вставки

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>KF</b>	<b>-</b>	<b>20</b>	<b>C</b>	<b>A</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
1	2	4		14	15	16		3

<p><b>1</b> Основной код</p> <p>266 = CoroThread™ 266</p>	<p><b>2</b> Исполнение</p> <p>R = Правое исполнение L = Левое исполнение</p>	<p><b>3</b> Размер пластины</p> <p>22 = iC 1/2" = 12,70 мм 27 = iC 5/8" = 15,88 мм</p>	
<p><b>4</b> Тип инструмента</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Наружная обработка</p>  <p>FG</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Внутренняя обработка</p>  <p>KF</p> </div> </div>		<p><b>5</b> Державка для перевернутого закрепления</p> <p>Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента</p> 	
<p><b>6</b> Размеры хвостовиков</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Наружная обработка</p> <p>Размер сечения <math>h \times b</math></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Внутренняя обработка</p> <p>Диаметр хвостовика <math>dm_m</math></p>  </div> </div>		<p><b>7</b> Круглый хвостовик</p> <p>R = Круглый хвостовик</p>	
<p><b>8</b> Тип оправки</p> <p>E = Твердосплавная оправка</p>	<p><b>9</b> Размер Coromant Capto®</p> <p>C = Coromant Capto <math>D_{5m}</math> цифра, опред. размер</p> <p>C3 <math>D_{5m} = 32</math> мм C4 <math>D_{5m} = 40</math> мм C5 <math>D_{5m} = 50</math> мм C6 <math>D_{5m} = 63</math> мм C8 <math>D_{5m} = 80</math> мм</p>	<p><b>10</b> Размер, <math>f_1</math></p> 	<p><b>11</b> Длина, <math>l_1</math> мм</p> 
<p><b>12</b> Режущая головка</p> <p>Соединение типа SL</p>	<p><b>13</b> Размер соединения SL</p> <p><math>dm_m</math> - диаметр хвостовика</p>	<p><b>14</b> Высота, <math>h_1</math> мм</p> 	<p><b>15</b> Тип инструмента</p> <p>C = Резцовая вставка</p> <p><b>16</b> Вариант конструкции</p> <p>A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611</p>

# Резцовые головки CoroThread™ 266 Coromant Capto®

Крепление пластин винтом

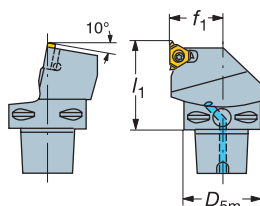
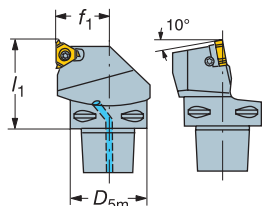
Cx-266R/LFG

Cx-266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



266 R/LG



Размеры x и z см. в таблице на стр.С72.

Показано правое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						
		мм	(нитек/дюйм)		$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	Hm <sup>1)</sup>			
	22	2.5-7.0	11-4	C3-266R/LFG-22040-22	32	22	40	5.0			
				C4-266R/LFG-27050-22	40	27	50	5.0			
				C5-266R/LFG-35060-22	50	35	60	5.0			
				C6-266R/LFG-45065-22	63	45	65	5.0			
				C8-266R/LFG-55080-22	80	55	80	5.0			
	27	8.0	5-3	C6-266R/LFG-45065-27	63	45	65	7.5			
				22	2.5-7.0	11-4	C4-266R/LFGZ27050-22	40	27	50	5.0
							C5-266R/LFGZ35060-22	50	35	60	5.0
							C6-266R/LFGZ45065-22	63	45	65	5.0
				27	8.0	5-3	C6-266R/LFGZ45065-27	63	45	65	7.5

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С27.

## Основные комплектующие

Размер пластины			Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup> Наружная обработка Угол наклона +1°	Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup> Наружная обработка Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
$\Delta$	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)			
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С27.



А  
Токарная обработка  
 В  
Отрезка и обработка канавок  
 С  
Резьбонарезание  
 D  
Фрезерование  
 E  
Сверление  
 F  
Растачивание  
 G  
Инструментальная оснастка  
 H  
Токарно-фрезерная обработка  
 I  
Общая информация

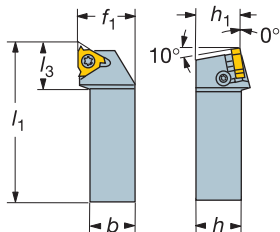
# Державки CoroThread™ 266

Крепление пластин винтом



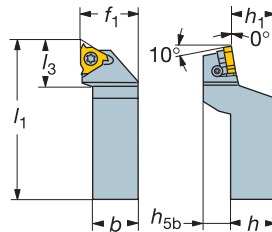
266 R/LG

266R/LFG



266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента



Размеры x и z см. в таблице на стр.С72.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							
		мм	(ниток/дюйм)		b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5b</sub>	l <sub>3</sub>	Нм <sup>1)</sup>
	22	2.5-7.0	11-4	266R/LFG-2525-22	25	32.4	150	25	25		33.3	5.0
				266R/LFG-3232-22	32	40.4	170	32	32		34.3	5.0
				266R/LFG-4040-22	40	50.4	251.4	40	40		29.7	5.0
	27	8.0	5-3	266R/LFG-3232-27	32	40.35	170	32	32		39.0	7.5
				266R/LFG-4040-27	40	50.4	250	40	40		34.6	7.5
				266R/LFGZ2525-22	25	32.4	150	25	25	19	33.3	5.0
	22	2.5-7.0	11-4	266R/LFGZ3232-22	32	40.4	170	32	32	21	34.3	5.0

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С27.

## Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup> Наружная обработка Угол наклона +1°	Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup> Наружная обработка Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С27.



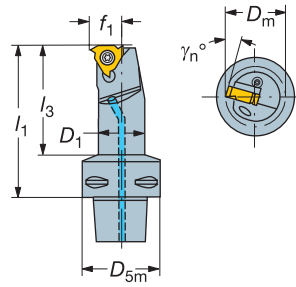
# Резцовые головки CoroThread™ 266 Coromant Capto®

Крепление пластин винтом



266 R/LL

Сх-266R/LKF



Размеры x и z см. в таблице на стр.С72.

Показано правое исполнение

Основная область применения	22	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							Нм <sup>1)</sup>
		мм	(ниток/дюйм)		$D_1$	$D_m$ min	$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma_n$	
		2.5-7.0	11-4	C5-266R/LKF-27105-22	40.0	50	50	26.9	105	84	-15°	5.0
				C6-266R/LKF-27105-22	40.0	50	63	26.9	105	80	-15°	5.0

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С27.

## Основные комплектующие

### Размер пластины

22	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup>		Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup>		Винт опорной пластины
			Расточная оправка	Угол наклона +1°	Расточная оправка	Угол наклона +1°	
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11		5322 379-11		5512 032-04
27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11		5322 387-11		5512 032-03

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С27.



C12



C23



C65



G6



C2

# Расточные оправки CoroThread™ 266

Крепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

266R/LKF

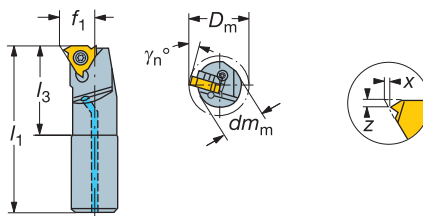
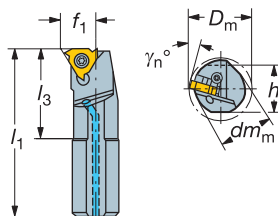
Цилиндрический с лыской

266R/LKF-R

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix



266 R/LL



Размеры x и z см. в таблице на стр.С72.

## Цилиндрический с лыской

Показано правое исполнение

Основная область применения	Δ	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							Нм <sup>1)</sup>	
		мм	(нитек/дюйм)		$d_{m\text{min}}$	$D_{m\text{min}}$	$f_1$	$l_1$	$h$	$l_3$	$\gamma_n$		
	22	2.5-7.0	11-4	<b>Стальной хвостовик</b>									
				266R/LKF-25-22	25	32	19	180	23	34.6		-15°	5.0
				266R/LKF-32-22	32	40	21.9	250	30	37.7		-15°	5.0
				266R/LKF-40-22	40	50	26.9	300	37	38.2		-15°	5.0
				266R/LKF-50-22	50	63	34.9	350	47	45.7		-15°	5.0
27	8.0	5-3	266R/LKF-40-27	40	50	26.9	300	37	47.2	-10°	7.5		

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

## Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Основная область применения	Δ	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						Нм <sup>1)</sup>
		мм	(нитек/дюйм)		$d_{m\text{min}}$	$D_{m\text{min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma_n$	
	22	2.5-7.0	11-4	<b>Стальной хвостовик</b>							
				266R/LKF-25-22-R	25	32	19	180	34.6		-15°

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С27.

## Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup>		Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup>		Винт опорной пластины
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Расточная оправка Угол наклона +1°	Расточная оправка Угол наклона +1°	
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С27.



C12



C23



C65



G6



C2

# Режущие головки CoroThread™ 266 SL

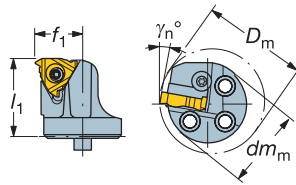
Внутренняя резьба

Крепление пластин винтом  
Внутренний подвод СОЖ

SL-266R/LKF



266 R/LL



Размеры x и z см. в таблице на стр.С72.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов (мм / дюйм)	Код заказа	Размеры, мм						
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma_n$	Нм <sup>1)</sup>	
	22	2.5-7.0 11-4	SL-266R/LKF-323222-22	32	40	21.9	32	-15°	5.0
			SL-266R/LKF-403227-22	40	50	26.9	32	-15°	5.0
	27	8.0 5-3	SL-266R/LKF-403627-27	40	50	26.9	36	-10°	7.5

1) Момент затяжки, Нм.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С27.

## Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup>		Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup>		Винт опорной пластины
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Расточная оправка Угол наклона +1°	Расточная оправка Угол наклона +1°	
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

<sup>3)</sup> Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С27.



C12



A278



C65



G6



C2



# Резцовые вставки CoroThread™ 266

## Крепление пластин винтом

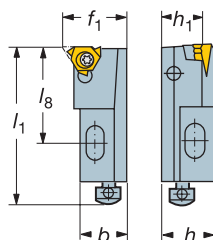


266 R/LL



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.

266R/LKF



Угол наклона от -2° до +4° в зависимости от опорной пластины. См. стр. С27.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						Нм <sup>1)</sup>	
		мм	(нитек/дюйм)		D <sub>m</sub> min	b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>		l <sub>8</sub>
	22	2.5-7.0	11-4	266R/LKF-20CA-22	60	16	25	70	21	20	40	5.0

1) Момент затяжки, Нм.

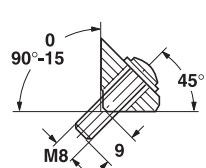
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

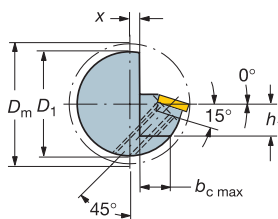
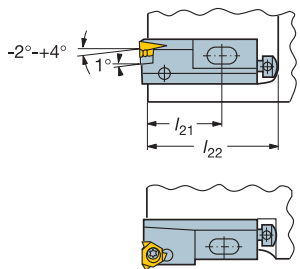
Размер пластины	Опорная пластина правого исполнения <sup>3)</sup>		Опорная пластина левого исполнения <sup>3)</sup>		
△	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Расточная оправка	Расточная оправка	Винт опорной пластины
22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	Угол наклона +1° 5322 380-11	Угол наклона +1° 5322 379-11	5512 032-04

<sup>3)</sup> Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

### Присоединительные размеры для резцовых вставок



20CA



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

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

### Код резцовой вставки

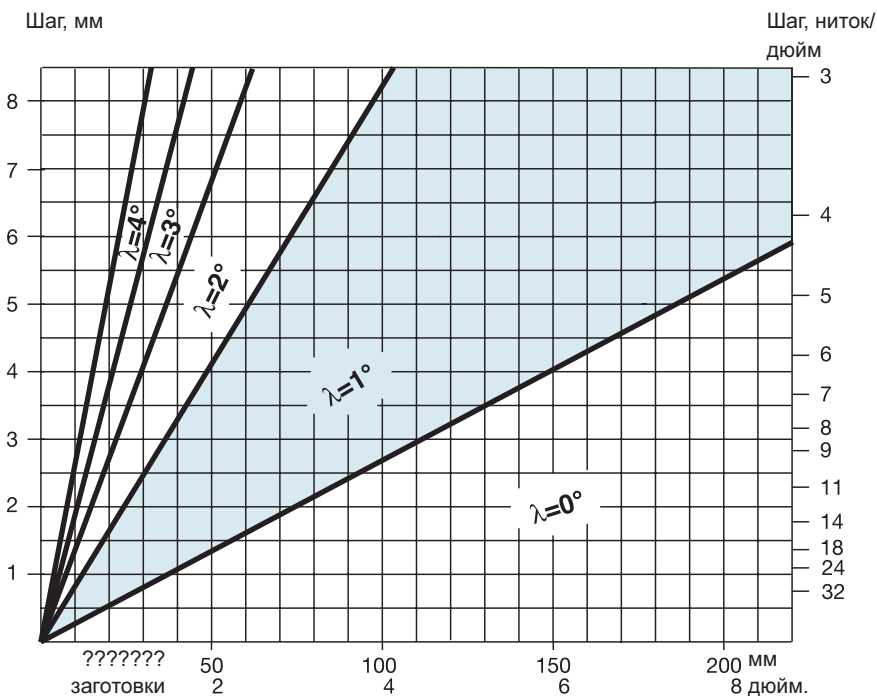
	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub> min	x	l <sub>21</sub> min	l <sub>22</sub>	h <sub>1</sub>	b <sub>c</sub> max
266R/LKF-20CA-22	60	55	6.63	37	67	20	12.2



# Выбор опорной пластины

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

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

P = Шаг  
 d<sub>2</sub> = Средний диаметр резьбы  
 λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины	
мм (ниток/дюйм)				
			Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5–7.0 (11-4)	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 <sup>1)</sup> 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 <sup>1)</sup> 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0 (5-3)	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 <sup>1)</sup> 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 <sup>1)</sup> 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

1) Поставляются с инструментом.

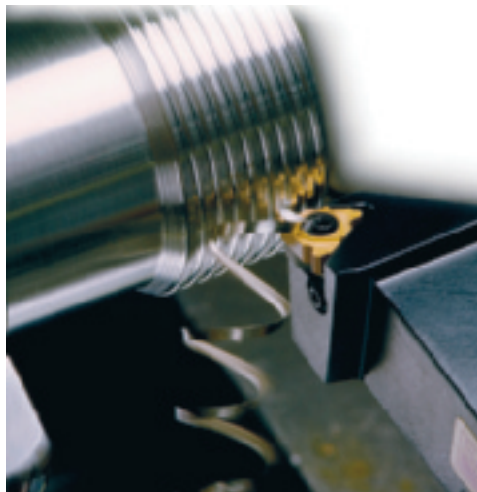
**Внимание!**

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

# T-Max® U-Lock

## Нарезание резьбы

Все типы резьб  
Пластины размером 11 и 16 мм



### Три типа резьбовых пластин



- Пластины с полным профилем: для высокопроизводительного резбонарезания



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



- Многозубые пластины: для экономически эффективного резбонарезания в массовом производстве

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

Этот инструмент применяется в отраслях, связанных с добычей и переработкой нефти, а также в производстве замковых и других резьбовых соединений сложного профиля.

### Универсальные марки сплавов

Основная марка: GC1020  
Оптимизированная марка: GC4125  
Дополнительные марки: H13A и CB20

Области применения по ISO:



### Три геометрии пластин



- Универсальная геометрия - первый выбор для большинства случаев обработки

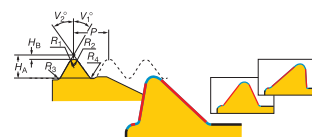


- Геометрия F с острой режущей кромкой - обработка материалов, склонных к налипанию или упрочнению при обработке



- Геометрия C со стружколомом - надежное стружкодробление требует меньшего контроля за выполнением операции

*Tailor Made*

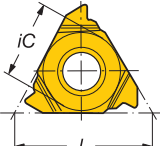


### Уникальная возможность изготовить пластины как Tailor Made

Возможно изготовление резьбовых пластин для любого типа резьбы и шага в соответствии с Вашими требованиями. См. стр. 12

## Система обозначения пластин T-Max U-Lock®

<b>R</b>	<b>166.0</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>16</b>	<b>MM0</b>	<b>1</b>	<b>-</b>	<b>150</b>	
1	2	3		4	5	6	7	8	9

<p><b>1</b> Исполнение пластин</p> <p>R = правое исполнение L = левое исполнение</p>	<p><b>2</b> Основной код</p> <p>166.0 = резьбовые пластины T-MAX U-Lock Для инструмента типа: 166.4, 166.5 и 166.0.</p>	<p><b>3</b> Вид обработки<sup>1)</sup></p> <p>G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы</p>																				
<p><b>4</b> Размер пластины</p> <p>Длина l, мм 11 = iC 1/4" = 6.35 мм 16 = iC 3/8" = 9.525 мм 22 = iC 1/2" = 12.70 мм 27 = iC 5/8" = 15.88 мм</p> 	<p><b>5</b> Профиль резьбы<sup>1)</sup></p> <table border="0"> <tr> <td>VM0 = V-профиль 60°</td> <td>AC0 = ACME 29°</td> </tr> <tr> <td>VW0 = V-профиль 55°</td> <td>SA0 = STUB-ACME 29°</td> </tr> <tr> <td>MM0 = Метрическая резьба</td> <td>NJ0 = UNJ 60°</td> </tr> <tr> <td>UN0 = UN 60°</td> <td>MJ0 = MJ 60°</td> </tr> <tr> <td>WH0 = Whitworth 55°</td> <td>NF0 = NPTF 60°</td> </tr> <tr> <td>NT0 = NPT 60°</td> <td>BU0 = Buttress</td> </tr> <tr> <td>RN0 = Резьба круглая 30°</td> <td>RD0 = API Rd 60°</td> </tr> <tr> <td>RX0 = Резьба круглая 30°</td> <td>V38 = V-0.038R</td> </tr> <tr> <td>PT0 = BSPT 55°</td> <td>V40 = V-0.040</td> </tr> <tr> <td>TR0 = Трапецид. 30°</td> <td>V50 = V-0.050</td> </tr> </table>	VM0 = V-профиль 60°	AC0 = ACME 29°	VW0 = V-профиль 55°	SA0 = STUB-ACME 29°	MM0 = Метрическая резьба	NJ0 = UNJ 60°	UN0 = UN 60°	MJ0 = MJ 60°	WH0 = Whitworth 55°	NF0 = NPTF 60°	NT0 = NPT 60°	BU0 = Buttress	RN0 = Резьба круглая 30°	RD0 = API Rd 60°	RX0 = Резьба круглая 30°	V38 = V-0.038R	PT0 = BSPT 55°	V40 = V-0.040	TR0 = Трапецид. 30°	V50 = V-0.050	<p><b>6</b> Число вершин на режущей кромке</p> <p>Изменяется от одной до трех.</p> <p>1 = 1 вершина 2 = 2 вершины 3 = 3 вершины</p>
VM0 = V-профиль 60°	AC0 = ACME 29°																					
VW0 = V-профиль 55°	SA0 = STUB-ACME 29°																					
MM0 = Метрическая резьба	NJ0 = UNJ 60°																					
UN0 = UN 60°	MJ0 = MJ 60°																					
WH0 = Whitworth 55°	NF0 = NPTF 60°																					
NT0 = NPT 60°	BU0 = Buttress																					
RN0 = Резьба круглая 30°	RD0 = API Rd 60°																					
RX0 = Резьба круглая 30°	V38 = V-0.038R																					
PT0 = BSPT 55°	V40 = V-0.040																					
TR0 = Трапецид. 30°	V50 = V-0.050																					
<p><b>7</b> Состояние режущей кромки</p> <p>- = Округленная (ER) F = Острая кромка C = Со стружколомающей геометрией</p>	<p><b>8</b> Шаг<sup>1)</sup></p> <p>Для метрических резьб: шаг x 100 Для дюймовых резьб: ниток/дюйм x 10</p>	<p><b>9</b> Дополнительные кодовые обозначения</p> <p>Конусность = дюйм/фут 1 = 1 дюйм/фут 2 = 2 дюйм/фут 3 = 3 дюйм/фут</p> <p>Пластины с кубическим нитридом бора: E = округленная режущая кромка (ER)</p>																				



<sup>1)</sup> Маркировка:  
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марки сплава и шага. Пластины для внутренней резьбы обозначены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится до спекания, или с помощью лазера на поверхности пластины.

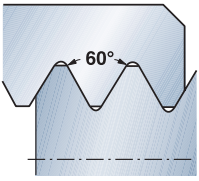


Правая пластина для наружной резьбы  
Левая пластина для внутренней резьбы



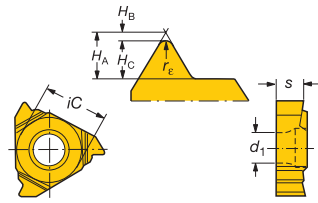
Левая пластина для наружной резьбы  
Правая пластина для внутренней резьбы

# V-профиль 60°

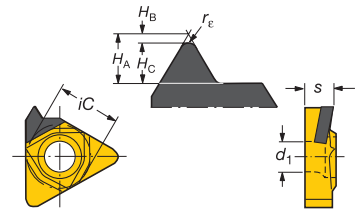


△	мм	(нитек/дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
11	1.0-2.0	24-12	6.35	2.8	3.17
16	1.0-3.0	24-8	9.525	4.4	3.97

$H_C = H_A - H_B$



## Обработка закаленных материалов Кубический нитрид бора, CB20



Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

△	Шаг, мм	Шаг, нитек/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм					GC	GC	-	H13A	Внутренняя Код заказа	Размеры, мм					GC	GC	-	H13A					
				H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	r <sub>e</sub>	1020	4125						H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	r <sub>e</sub>	1020	4125					H13A				
11	1-2	24-12											L166.0L-11VM01-001	1.45	0.06	0.06	★										
													R166.0L-11VM01-001				★	☆	☆								
													R166.0L-11VM01C001				★										
													R166.0L-11VM01F001				★										
16	1-2	24-12	L166.0G-16VM01-001	1.68	0.14	0.13	★						L166.0L-16VM01-001	1.45	0.06	0.06	★										
			R166.0G-16VM01-001				★	☆	☆				R166.0L-16VM01-001				★	☆	☆								
			R166.0G-16VM01C001				★						R166.0L-16VM01C001				★										
			R166.0G-16VM01F001				★						R166.0L-16VM01F001				★										
	1.5-3	16-8	L166.0G-16VM01-002 <sup>1)</sup>	2.64	0.20	0.20	★						L166.0L-16VM01-002 <sup>1)</sup>	2.54	0.09	0.09	★										
			R166.0G-16VM01-002 <sup>1)</sup>				★	☆	☆				R166.0L-16VM01-002 <sup>1)</sup>				★	☆	☆								
			R166.0G-16VM01C002 <sup>1)</sup>				★						R166.0L-16VM01C002 <sup>1)</sup>				★										
			R166.0G-16VM01F002 <sup>1)</sup>				★						R166.0L-16VM01F002 <sup>1)</sup>				★										

<sup>1)</sup> Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. С60.

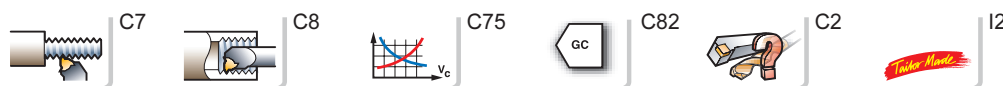
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

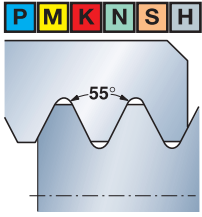
## Обработка закаленных материалов

△	Шаг, мм	Шаг, нитек/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм					CB	CB20	Внутренняя Код заказа	Размеры, мм					CB	CB20		
				H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	r <sub>e</sub>	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>				r <sub>e</sub>								
16	1-2	24-12	R166.0G-16VM01-001E	1.68	0.14	0.14	★				R166.0L-16VM01-001E	1.45	0.06	0.06	★					
	1.5-3	16-8	R166.0G-16VM01-002E	2.64	0.20	0.20	★				R166.0L-16VM01-002E	2.54	0.09	0.09	★					

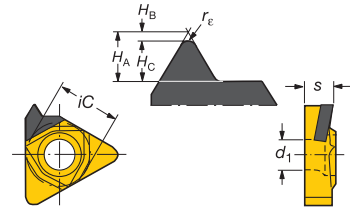
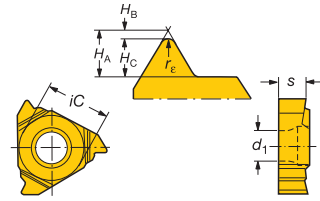
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



# V-профиль 55°



$$H_C = H_A - H_B$$



Обработка закаленных материалов  
Кубический нитрид бора, CB20

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

Шаг (дюйм)	иС	d <sub>1</sub>	s
11 (28-14)	6.35	2.8	3.17
16 (28-8)	9.525	4.4	3.97

Шаг, ниток/дюйм	Наружная	Размеры, мм			GC	GC	Внутренняя	Размеры, мм			GC	GC	H13A	
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>				r <sub>e</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>				H <sub>B</sub>
11	28-14						R166.0L-11VW01-001	1.60	0.12	0.11	★	☆		
16	28-14	R166.0G-16VW01-001	1.68	0.13	0.11	★	R166.0L-11VW01-001	1.60	0.12	0.11	★			
		L166.0G-16VW01-001				★	R166.0L-16VW01-001				★			
		R166.0G-16VW01C001				★	R166.0L-16VW01C001				★			
		R166.0G-16VW01F001				★	R166.0L-16VW01F001				★			
		R166.0G-16VW01-002 <sup>1)</sup>				★	R166.0L-16VW01-002 <sup>1)</sup>				★	☆	☆	
	14-8	L166.0G-16VW01-002 <sup>1)</sup>	2.79	0.26	0.23	★	L166.0L-16VW01-002 <sup>1)</sup>	2.80	0.25	0.23	★			
		R166.0G-16VW01C002 <sup>1)</sup>				★	R166.0L-16VW01C002 <sup>1)</sup>				★			
		R166.0G-16VW01F002 <sup>1)</sup>				★	R166.0L-16VW01F002 <sup>1)</sup>				★			

1) Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. С60.

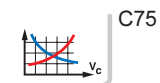
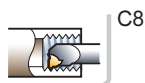
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

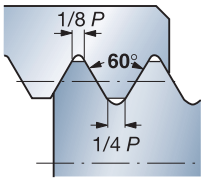
## Обработка закаленных материалов

Шаг, ниток/дюйм	Наружная	Размеры, мм			CB	CB20	Внутренняя	Размеры, мм			CB	CB20
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>				r <sub>e</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>		
16	28-14	R166.0G-16VW01-001E	1.68	0.13	0.11	★	R166.0L-16VW01-001E	1.60	0.12	0.11	★	
	14-8	R166.0G-16VW01-002E				★	R166.0L-16VW01-002E				★	

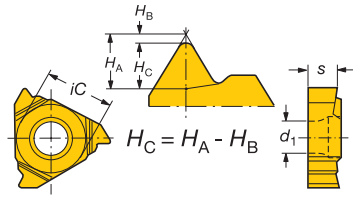
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



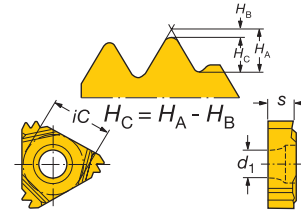
# Метрическая резьба 60°, полный профиль



Однозубая



Многозубая



ISO 965-1980 Класс точности 6

△	мм	iC	d <sub>1</sub>	s
11	0.5-2.0	6.35	2.8	3.17
16	0.5-3.0	9.525	4.4	3.97

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

**R166.0G/L-16MM0 3-100**

1  
2 = Две вершины



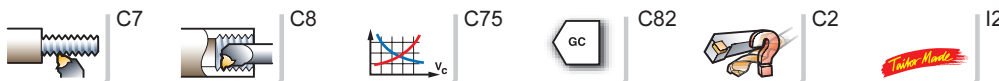
Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

△	Шаг, мм	Наружная Код заказа	Размеры, мм			Внутренняя Код заказа	Размеры, мм			
			H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	H <sub>C</sub>		H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	H <sub>C</sub>	
11	0.50				GC				GC	
					GC				GC	
	0.75									
	1.00									
	1.25									
1.50										
1.75										
2.00										
16	0.50	L166.0G-16MM01-050	0.37	0.08	★	L166.0L-16MM01-050	0.32	0.03	★	
		R166.0G-16MM01-050			★	R166.0L-16MM01-050			★	
	0.75	L166.0G-16MM01-075	0.56	0.11	★	L166.0L-16MM01-075	0.47	0.04	★	
		R166.0G-16MM01-075			★	R166.0L-16MM01-075			★	
	0.80	R166.0G-16MM01F080	0.60	0.11	★					
	1.00	L166.0G-16MM01-100	0.75	0.15	★	L166.0L-16MM01-100	0.64	0.06	★	
		R166.0G-16MM01-100			★ ☆ ☆	R166.0L-16MM01-100			★ ☆ ☆	
		R166.0G-16MM01C100			★	R166.0L-16MM01C100			★	
		R166.0G-16MM01F100			★	R166.0L-16MM01F100			★	
	1.25	R166.0G-16MM03-100			★	R166.0L-16MM03-100			★	
		L166.0G-16MM01-125	0.93	0.19	★	L166.0L-16MM01-125	0.79	0.07	★	
		R166.0G-16MM01-125			★ ☆ ☆	R166.0L-16MM01-125			★ ☆ ☆	
		R166.0G-16MM01C125			★	R166.0L-16MM01C125			★	
	1.50	R166.0G-16MM01F125			★	R166.0L-16MM01F125			★	
		L166.0G-16MM01-150	1.12	0.22	★	L166.0L-16MM01-150	0.96	0.09	★	
L166.0G-16MM01F150				★						
R166.0G-16MM01-150				★ ☆ ☆	R166.0L-16MM01-150	0.96	0.09	★ ☆ ☆		
	R166.0G-16MM01C150			★	R166.0L-16MM01C150			★		
	R166.0G-16MM01F150			★	R166.0L-16MM01F150			★		
	R166.0G-16MM02-150			★	R166.0L-16MM02-150			★		

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**Продолжение**  
★ = Первый выбор



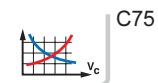
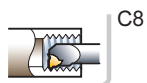
# Метрическая резьба 60°, полный профиль

16	Шаг, мм	Наружная			Внутренняя			Размеры, мм			Размеры, мм		
		Код заказа	$H_A$	$H_B$	Код заказа	$H_A$	$H_B$	GC	GC	-	GC	GC	-
16	1.75	L166.0G-16MM01-175	1.31	0.25	L166.0L-16MM01-175	1.11	0.11	GC	GC	-	GC	GC	-
		R166.0G-16MM01-175			R166.0L-16MM01-175			1020	4125	H13A	1020	4125	H13A
		R166.0G-16MM01C175			R166.0L-16MM01C175			★	☆	☆	★	☆	☆
		R166.0G-16MM01F175			R166.0L-16MM01F175			★	☆	☆	★	☆	☆
	2.00	L166.0G-16MM01-200	1.50	0.29	L166.0L-16MM01-200	1.27	0.12	GC	GC	-	GC	GC	-
		R166.0G-16MM01-200			R166.0L-16MM01-200			1020	4125	H13A	1020	4125	H13A
		R166.0G-16MM01C200			R166.0L-16MM01C200			★	☆	☆	★	☆	☆
		R166.0G-16MM01F200			R166.0L-16MM01F200			★	☆	☆	★	☆	☆
	2.50	L166.0G-16MM01-250	1.87	0.36	L166.0L-16MM01-250	1.59	0.16	GC	GC	-	GC	GC	-
		R166.0G-16MM01-250			R166.0L-16MM01-250			1020	4125	H13A	1020	4125	H13A
		R166.0G-16MM01C250			R166.0L-16MM01C250			★	☆	☆	★	☆	☆
		R166.0G-16MM01F250			R166.0L-16MM01F250			★	☆	☆	★	☆	☆
3.00	L166.0G-16MM01-300	2.25	0.42	L166.0L-16MM01-300	1.92	0.19	GC	GC	-	GC	GC	-	
	R166.0G-16MM01-300			R166.0L-16MM01-300			1020	4125	H13A	1020	4125	H13A	
	R166.0G-16MM01C300			R166.0L-16MM01C300			★	☆	☆	★	☆	☆	
	R166.0G-16MM01F300			R166.0L-16MM01F300			★	☆	☆	★	☆	☆	

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



А  
Токарная обработка  
 В  
Отрезка и обработка канавок  
 С  
Резьбонарезание  
 D  
Фрезерование  
 E  
Сверление  
 F  
Растачивание  
 G  
Инструментальная оснастка  
 H  
Токарно-фрезерная обработка  
 I  
Общая информация



А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Резьбовые пластины T-Max U-Lock®

# UN 60°, полный профиль

Однозубая Многозубая

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

ISO 5864-1978  
Класс точности 2B - внутренняя резьба  
Класс точности 2A - наружная резьба

△	(нитек/дюйм)	$i_C$	$d_1$	$s$
11	32-14	6.35	2.8	3.17
16	32-8	9.525	4.4	3.97

*Tailor Made*  
**R166.0G-16UN0 3-200**  
|  
3 = Три вершины

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

△	Шаг, ниток/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм				Внутренняя Код заказа	Размеры, мм					
			$H_A$	$H_B$	GC	GC		GC	GC				
11	32				1020	4125	H13A	R166.0L-11UN01-320	0.50	0.04	★		
								L166.0L-11UN01-320			★		
								R166.0L-11UN01-280	0.58	0.05	★		
								L166.0L-11UN01-280			★		
								R166.0L-11UN01-240	0.67	0.06	★		
								L166.0L-11UN01-240			★		
								R166.0L-11UN01-200	0.80	0.07	★		
								L166.0L-11UN01-200			★		
16	32	R166.0G-16UN01-320	0.59	0.10	★			R166.0L-16UN01-320	0.50	0.04	★		
		L166.0G-16UN01-320			★			L166.0L-16UN01-320			★		
	28	R166.0G-16UN01-280	0.68	0.12	★			R166.0L-16UN01-280	0.58	0.05	★		
		L166.0G-16UN01-280			★			L166.0L-16UN01-280			★		
	24	R166.0G-16UN01-240	0.79	0.14	★			R166.0L-16UN01-240	0.67	0.06	★		
		L166.0G-16UN01-240			★			L166.0L-16UN01-240			★		
		R166.0G-16UN01C240			★			R166.0L-16UN01C240			★		
	20	R166.0G-16UN01F240			★								
		R166.0G-16UN01-200	0.95	0.16	★	☆	☆	R166.0L-16UN01-200	0.80	0.07	★	☆	
		L166.0G-16UN01-200			★			L166.0L-16UN01-200			★		
		R166.0G-16UN03-200			★								
	18	R166.0G-16UN01C200			★			R166.0L-16UN01C200	0.80	0.07	★		
		R166.0G-16UN01F200			★								
		R166.0G-16UN01-180	1.05	0.18	★			R166.0L-16UN01-180	0.89	0.08	★		
		L166.0G-16UN01-180			★			L166.0L-16UN01-180			★		
		R166.0G-16UN03-180			★								
R166.0G-16UN01C180				★			R166.0L-16UN01C180	0.89	0.08	★			
	R166.0G-16UN01F180			★									

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Продолжение  
★= Первый выбор

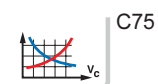
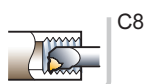
C 34 SANDVIK Coromant

# UN 60°, полный профиль

Шаг, ниток/дюйм	Наружная	Размеры, мм			GC	GC	H13A	Внутренняя	Размеры, мм			GC	GC	H13A
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>					Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>			
16	R166.0G-16UN01-160	1.19	0.20	★	☆	☆	R166.0L-16UN01-160	1.00	0.09	★	☆	☆		
	L166.0G-16UN01-160			★			L166.0L-16UN01-160			★				
	R166.0G-16UN02-160			★			R166.0L-16UN02-160			★				
	R166.0G-16UN01C160			★			R166.0L-16UN01C160			★				
	R166.0G-16UN01F160			★			R166.0L-16UN01F160			★				
	14	R166.0G-16UN01-140	1.35	0.23	★	☆		R166.0L-16UN01-140	1.13	0.11	★	☆		
		L166.0G-16UN01-140			★			L166.0L-16UN01-140			★			
		R166.0G-16UN02-140			★									
		R166.0G-16UN01C140			★									
		R166.0G-16UN01F140			★						R166.0L-16UN01C140	1.13	0.11	★
	13	R166.0G-16UN01-130	1.46	0.25	★			R166.0L-16UN01-130	1.22	0.12	★			
		L166.0G-16UN01-130			★			L166.0L-16UN01-130			★			
	12	R166.0G-16UN01-120	1.58	0.28	★	☆	☆	R166.0L-16UN01-120	1.33	0.13	★	☆	☆	
		L166.0G-16UN01-120			★			L166.0L-16UN01-120			★		☆	
		R166.0G-16UN02-120			★			R166.0L-16UN02-120			★			
		R166.0G-16UN01C120			★			R166.0L-16UN01C120			★			
		R166.0G-16UN01F120			★			R166.0L-16UN01F120			★			
	11	R166.0G-16UN01-110	1.72	0.30	★		☆	R166.0L-16UN01-110	1.45	0.14	★			
		L166.0G-16UN01-110			★			L166.0L-16UN01-110			★			
	10	R166.0G-16UN01-100	1.90	0.33	★			R166.0L-16UN01-100	1.59	0.16	★			
L166.0G-16UN01-100		★					L166.0L-16UN01-100	★						
9	R166.0G-16UN01-090	2.11	0.37	★			R166.0L-16UN01-090	1.77	0.18	★				
	L166.0G-16UN01-090			★			L166.0L-16UN01-090			★				
8	R166.0G-16UN01-080	2.38	0.41	★	☆	☆	R166.0L-16UN01-080	2.00	0.20	★	☆	☆		
	L166.0G-16UN01-080			★			L166.0L-16UN01-080			★				
	R166.0G-16UN01C080			★			R166.0L-16UN01C080			★				
	R166.0G-16UN01F080			★										

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

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

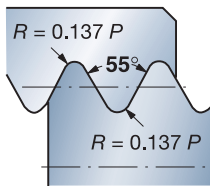


А  
Токарная обработка  
 В  
Отрезка и обработка канавок  
 С  
Резьбонарезание  
 D  
Фрезерование  
 E  
Сверление  
 F  
Растачивание  
 G  
Инструментальная оснастка  
 H  
Токарно-фрезерная обработка  
 I  
Общая информация

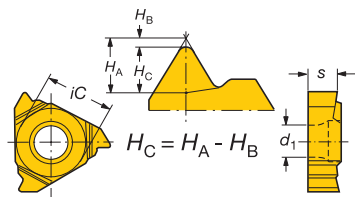
## Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

Для газо-, водо-, канализационной арматуры

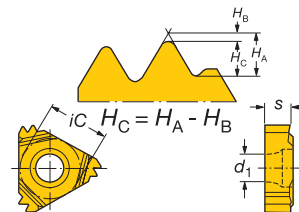
P M K N S H



Однозубая



Многозубая

ISO 228-1982  
BS 2779-1973  
BS 84-1956

△	(нитек/ дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
11	20-14	6.35	2.8	3.17
16	28-8	9.525	4.4	3.97

Трубная резьба 55°

Наружная резьба: G

Внутренняя резьба: G/Rp

Правое исполнение для наружной резьбы

Левое исполнение для внутренней резьбы

R166.0G-16WH0 3-190

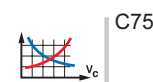
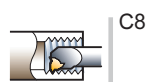
1  
2 = Две вершины  
3 = Три вершины*Taylor Made*Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

△	Шаг, нитек/ дюйм	Наружная		Размеры, мм			Внутренняя			Размеры, мм			
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	GC	GC	-	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	GC	GC	-
11	20												
	19						R166.0L-11WH01-200	0.99	0.17	★			
							L166.0L-11WH01-200				★		
							R166.0L-11WH01-190	1.05	0.18	★	☆		
							L166.0L-11WH01-190				★		
							R166.0L-11WH01-140	1.43	0.25	★	☆		
							L166.0L-11WH01-140				★		
16	28	R166.0G-16WH01-280	0.72	0.13	★	☆	R166.0L-16WH01-280	0.72	0.12	★	☆		
		L166.0G-16WH01-280			★		L166.0L-16WH01-280			★			
	26	R166.0G-16WH01-260	0.77	0.14	★		R166.0L-16WH01-260	0.78	0.13	★			
		L166.0G-16WH01-260			★		L166.0L-16WH01-260			★			
	20	R166.0G-16WH01-200	1.01	0.18	★		R166.0L-16WH01-200	0.99	0.17	★			
		L166.0G-16WH01-200			★		L166.0L-16WH01-200			★			
	19	R166.0G-16WH01-190	1.06	0.19	★	☆	R166.0L-16WH01-190	1.05	0.18	★	☆		
		L166.0G-16WH01-190			★		L166.0L-16WH01-190			★			
		R166.0G-16WH03-190	1.06	0.19	★		R166.0L-16WH02-190			★			
		R166.0G-16WH01C190			★		R166.0L-16WH01C190	1.05	0.18	★			
		R166.0G-16WH01F190			★		R166.0L-16WH01F190			★			
	18	R166.0G-16WH01-180	1.12	0.20	★		R166.0L-16WH01-180	1.11	0.19	★			
		L166.0G-16WH01-180			★		L166.0L-16WH01-180			★			
	16	R166.0G-16WH01-160	1.26	0.23	★		R166.0L-16WH01-160	1.25	0.22	★			
		L166.0G-16WH01-160			★		L166.0L-16WH01-160			★			
	14	R166.0G-16WH01-140	1.44	0.26	★	☆	R166.0L-16WH01-140	1.43	0.25	★	☆	☆	
		L166.0G-16WH01-140			★		L166.0L-16WH01-140			★			
		R166.0G-16WH02-140			★		R166.0L-16WH02-140			★			
		R166.0G-16WH01C140			★		R166.0L-16WH01C140			★			
		R166.0G-16WH01F140			★		R166.0L-16WH01F140			★			
	12	R166.0G-16WH01-120	1.68	0.31	★		R166.0L-16WH01-120	1.67	0.30	★			
		L166.0G-16WH01-120			★		L166.0L-16WH01-120			★			
	11	R166.0G-16WH01-110	1.83	0.34	★	☆	R166.0L-16WH01-110	1.83	0.33	★	☆	☆	
		L166.0G-16WH01-110			★		L166.0L-16WH01-110			★			
		R166.0G-16WH01C110			★		R166.0L-16WH01C110			★			
		R166.0G-16WH01F110			★		R166.0L-16WH01F110			★			
	10	R166.0G-16WH01-100	2.02	0.37	★		R166.0L-16WH01-100	2.02	0.37	★			
		L166.0G-16WH01-100			★		L166.0L-16WH01-100			★			
	9	R166.0G-16WH01-090	2.24	0.42	★		R166.0L-16WH01-090	2.24	0.41	★			
		L166.0G-16WH01-090			★		L166.0L-16WH01-090			★			
	8	R166.0G-16WH01-080	2.52	0.47	★		R166.0L-16WH01-080	2.53	0.47	★			
		L166.0G-16WH01-080			★		L166.0L-16WH01-080			★			

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

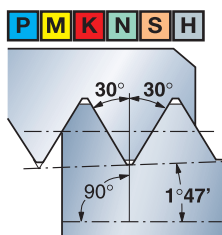
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



# NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE<sup>1)</sup>, полный профиль

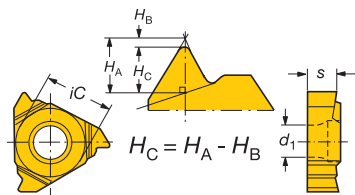
Для газо-, водо-, канализационной арматуры



ANSI B.1.20.1-1983

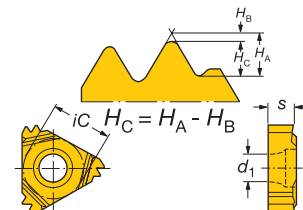
△	(нитек/ дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
11	18-14	6.35	2.8	3.17
16	27-8	9.525	4.4	3.97

Однозубая



Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

Многозубая



R166.0G/L-22NT0 2-115

1  
2 = Две вершины

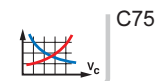
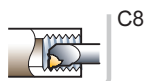


Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

△	Шаг, нитек/ дюйм	Наружная		Размеры, мм		Внутренняя		Размеры, мм	
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>		
11	18					R166.0L-11NT01F180	1.14	0.08	★
	14					R166.0L-11NT01F140	1.46	0.09	★
16	27	R166.0G-16NT01-270 L166.0G-16NT01-270	0.76	0.05	★				
	18	R166.0G-16NT01-180 L166.0G-16NT01-180	1.14	0.08	★				
	14	R166.0G-16NT01-140 L166.0G-16NT01-140 R166.0G-16NT01C140 R166.0G-16NT01F140	1.46	0.09	★ ☆	R166.0L-16NT01-140 L166.0L-16NT01-140 R166.0L-16NT01C140 R166.0L-16NT01F140	1.46	0.09	★ ☆
	11.5	R166.0G-16NT01-115 L166.0G-16NT01-115 R166.0G-16NT01C115 R166.0G-16NT01F115	1.79	0.11	★ ☆	R166.0L-16NT01-115 L166.0L-16NT01-115 R166.0L-16NT01C115 R166.0L-16NT01F115	1.79	0.11	★ ☆
	8	R166.0G-16NT01-080 <sup>2)</sup> L166.0G-16NT01-080 <sup>2)</sup>	2.57	0.14	★	R166.0L-16NT01-080 <sup>2)</sup> L166.0L-16NT01-080 <sup>2)</sup>	2.57	0.14	★

1) Для резьбы LINE PIPE 14 нитек/дюйм возможен больший срез вершин.  
2) Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C60.

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



A  
Токарная обработка  
B  
Отрезка и обработка канавок  
C  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

A

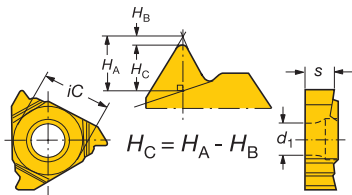
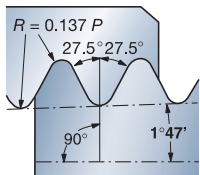
Токарная  
обработка**BSPT 55°, полный профиль**

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

B

Отрезка и  
обработка канавок

P M K N S H



C

Резьбонарезание

ISO 7/1

Шаг/дюйм	$i_C$	$d_1$	s	
16	28-8	9.525	4.4	3.97

**Тип резьбы**

Наружная: R

Внутренняя: Rc

Правое исполнение для наружной резьбы

Левое исполнение для внутренней резьбы

*Taylor Made*

D

Фрезерование

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!

См. стр. I2.

E

Сверление

Шаг, ниток/дюйм	Наружная		Размеры, мм		Внутренняя		Размеры, мм	
	Код заказа	$H_A$	$H_B$	GC	Код заказа	$H_A$	$H_B$	GC
16	R166.0G-16PT01-280	0.70	0.13	1020	★ R166.0L-16PT01-280	0.71	0.12	★
	L166.0G-16PT01-280				★ L166.0L-16PT01-280			★
19	R166.0G-16PT01-190	1.04	0.19	1020	★ R166.0L-16PT01-190	1.03	0.18	★
	L166.0G-16PT01-190				★ L166.0L-16PT01-190			★
14	R166.0G-16PT01-140	1.41	0.26	1020	★ R166.0L-16PT01-140	1.40	0.25	★
	L166.0G-16PT01-140				★ L166.0L-16PT01-140			★
11	R166.0G-16PT01-110	1.80	0.34	1020	★ R166.0L-16PT01-110	1.80	0.33	★
	L166.0G-16PT01-110				★ L166.0L-16PT01-110			★
8	R166.0G-16PT01-080 <sup>1)</sup>	2.47	0.47	1020	★ R166.0L-16PT01-080 <sup>1)</sup>	2.48	0.47	★
	L166.0G-16PT01-080 <sup>1)</sup>				★ L166.0L-16PT01-080 <sup>1)</sup>			★

<sup>1)</sup> Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C60.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

F

Растачивание

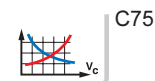
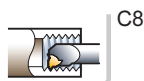
G

Инструментальная  
оснастка

H

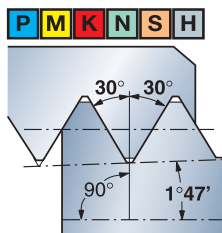
Токарно-фрезерная  
обработка

I

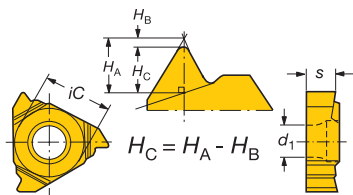
Общая  
информация

# NPTF 60° Полный профиль

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



ANSI B1.20.3-1976



Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы



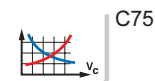
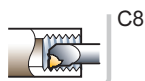
Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

Шаг, дюйм	Ниток/дюйм	$i_C$	$d_1$	$s$
16	27-8	9.525	4.4	3.97

Шаг, дюйм	Ниток/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм		Внутренняя Код заказа	Размеры, мм	
			$H_A$	$H_B$		$H_A$	$H_B$
16	27	R166.0G-16NF01-270	0.75	0.11	R166.0L-16NF01-140	1.49	0.13
		L166.0G-16NF01-270			L166.0L-16NF01-140		
	18	R166.0G-16NF01-180	1.14	0.13	R166.0L-16NF01-115	1.81	0.17
		L166.0G-16NF01-180			L166.0L-16NF01-115		
	14	R166.0G-16NF01-140	1.49	0.13	R166.0L-16NF01-080 <sup>1)</sup>	2.60	0.21
		L166.0G-16NF01-140			L166.0L-16NF01-080 <sup>1)</sup>		
11.5	R166.0G-16NF01-115	1.81	0.17				
	L166.0G-16NF01-115						
8	R166.0G-16NF01-080 <sup>1)</sup>	2.60	0.21				
	L166.0G-16NF01-080 <sup>1)</sup>						

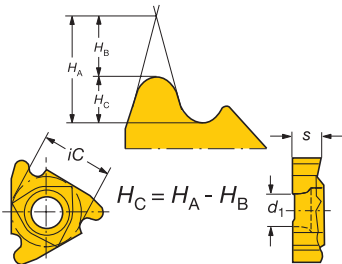
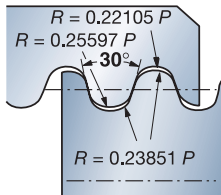
<sup>1)</sup> Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C60.

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



# Круглая 30°, полный профиль

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



DIN 405.  
 Класс точности 7 по среднему диаметру.  
**RN:** Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.  
**RX:** Допуски на наружный и внутренний диаметры см. в табл. ниже.

### Допуски RX

Шаг	Наружн. (max)	Внутр. (min)
8	0/-0.17	+0.17/0
6	0/-0.18	+0.24/0
4	0/-0.31	+0.31/0

△	(ниток/ дюйм)	iC	d <sub>1</sub>	s
16	10-6	9.525	4.4	3.97

Правое исполнение для наружной резьбы  
 Левое исполнение для внутренней резьбы



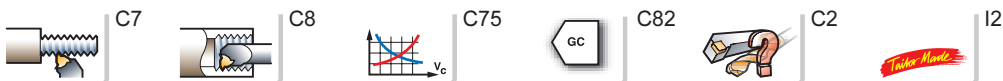
Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
 См. стр. I2.

△	Шаг, ниток/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм			GC	GC	H13A	Внутренняя Код заказа	Размеры, мм			GC	GC	H13A
			H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	1020					4125	H13A	H <sub>A</sub>			
16	10	R166.0G-16RN01-100	2.97	1.72	★				R166.0L-16RN01-100	2.87	1.58	★			
		L166.0G-16RN01-100			★				L166.0L-16RN01-100			★			
		R166.0G-16RN01F100			★				R166.0L-16RN01F100			★			
8	8	R166.0G-16RN01-080	3.72	2.14	★				R166.0L-16RN01-080	3.59	2.00	★			☆
		L166.0G-16RN01-080			★				L166.0L-16RN01-080			★			
		R166.0G-16RN01F080			★				R166.0L-16RN01F080			★			
		R166.0G-16RX01F080	3.79	2.20	★				R166.0L-16RX01F080	3.65	2.01	★			
6	6	R166.0G-16RN01-060 <sup>1)</sup>	4.98	2.86	★	☆	☆		R166.0L-16RN01-060 <sup>1)</sup>	4.79	2.66	★	☆	☆	
		L166.0G-16RN01-060 <sup>1)</sup>			★				L166.0L-16RN01-060 <sup>1)</sup>			★			
		R166.0G-16RN01F060 <sup>1)</sup>			★				R166.0L-16RN01F060 <sup>1)</sup>			★			
		R166.0G-16RX01F060 <sup>1)</sup>	5.07	2.95	★				R166.0L-16RX01F060 <sup>1)</sup>	4.86	2.63	★			

<sup>1)</sup> Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C60.

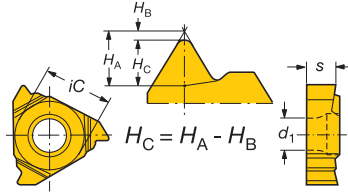
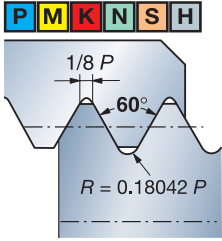
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 ★ = Первый выбор

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.



# MJ 60°, полный профиль

Для аэрокосмической промышленности



Правое исполнение для наружной резьбы

ISO 5855-1983

Класс точности 4 по среднему диаметру.

Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

	мм	$iC$	$d_1$	$s$
16	1.5-2.0	9.525	4.4	3.97



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

	Шаг, мм	Наружная Код заказа	Размеры, мм		Внутренняя
			$H_A$	$H_B$	
16	1.50	R166.0G-16MJ01-150	1.12	0.25	★
		L166.0G-16MJ01-150			★
	2.00	R166.0G-16MJ01-200	1.50	0.34	★
		L166.0G-16MJ01-200			★

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°.

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

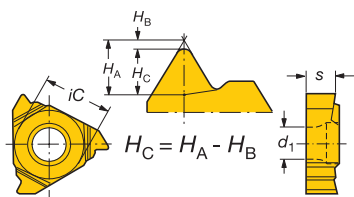
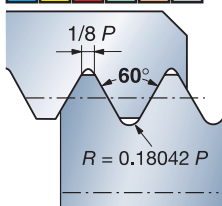
C7   
 C75   
 C82   
 C2   
 I2

А Токарная обработка  
 В Отрезка и обработка канавок  
 С Резьбонарезание  
 D Фрезерование  
 E Сверление  
 F Растачивание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Общая информация



# UNJ 60°, полный профиль

Для аэрокосмической промышленности



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

Правое исполнение для наружной резьбы

$\Delta$	(нитек/дюйм)	$i_C$	$d_1$	s
16	32-8	9.525	4.4	3.97



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. I2.

$\Delta$	Шаг, нитек/дюйм	Наружная Код заказа	Размеры, мм		Внутренняя	
			$H_A$	$H_B$	GC	H13A
16	32	R166.0G-16NJ01-320	0.59	0.13	★	
		L166.0G-16NJ01-320			★	
	28	R166.0G-16NJ01-280	0.67	0.15	★	☆
		L166.0G-16NJ01-280			★	
	24	R166.0G-16NJ01-240	0.79	0.18	★	
		L166.0G-16NJ01-240			★	
	20	R166.0G-16NJ01-200	0.94	0.21	★	
		L166.0G-16NJ01-200			★	
	18	R166.0G-16NJ01-180	1.05	0.23	★	
		L166.0G-16NJ01-180			★	
	16	R166.0G-16NJ01-160	1.18	0.26	★	
		L166.0G-16NJ01-160			★	
14	R166.0G-16NJ01-140	1.35	0.30	★		
	L166.0G-16NJ01-140			★		
12	R166.0G-16NJ01-120	1.58	0.36	★		
	L166.0G-16NJ01-120			★		
10	R166.0G-16NJ01-100	1.89	0.42	★		
	L166.0G-16NJ01-100			★		
8	R166.0G-16NJ01-080	2.38	0.53	★		
	L166.0G-16NJ01-080			★		

Внимание: Пластины из сплава H13A без округления режущих кромок.

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

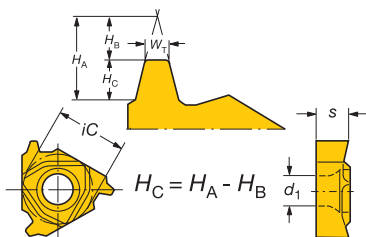
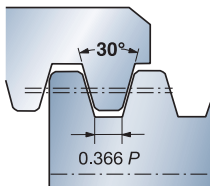
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn® 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.



# Трапециевидная 30° по ISO с фасками по вершинам

Для трапециевидной резьбы ходовых винтов

**P M K N S H**



ISO 2901-2904  
DIN 103-1977  
Класс точности 7

	мм	$iC$	$d_1$	s
16	1.5-3.0	9.525	4.4	3.97

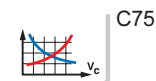
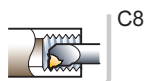
Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

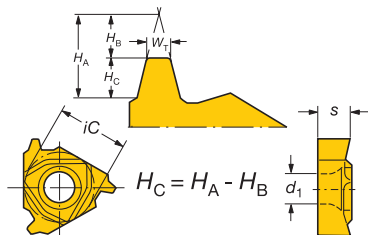
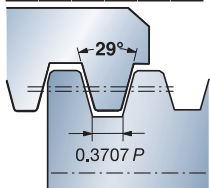
	Шаг, мм	Наружная		Размеры, мм			Внутренняя		Размеры, мм		
		Код заказа	$H_A$	$H_B$	$W_T$	Код заказа	$H_A$	$H_B$	$W_T$		
16	1.50	R166.0G-16TR01F150	1.85	0.88	0.47	R166.0L-16TR01F150	1.81	0.84	0.45		
		L166.0G-16TR01F150				L166.0L-16TR01F150					
	2.00	R166.0G-16TR01F200	2.44	1.13	0.61	R166.0L-16TR01F200	2.41	1.08	0.58		
		L166.0G-16TR01F200				L166.0L-16TR01F200					
	3.00	R166.0G-16TR01F300	3.63	1.82	0.98	R166.0L-16TR01F300	3.59	1.76	0.94		
		L166.0G-16TR01F300				L166.0L-16TR01F300					

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



# АСМЕ 29° с фасками по вершинам

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов



ANSI B1.5-1988  
Класс точности 2G

	ниток/ дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
16	16-8	9.525	4.4	3.97

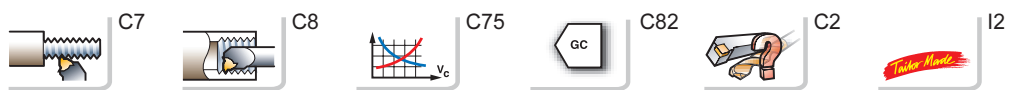
Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы



Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!  
См. стр. 12.

	Шаг, ниток/ дюйм	Наружная			Внутренняя				
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>
16	16	R166.0G-16AC01F160	1.98	1.04	0.54	R166.0L-16AC01F160	1.97	1.00	0.52
		L166.0G-16AC01F160				L166.0L-16AC01F160			
	14	R166.0G-16AC01F140	2.26	1.21	0.63	R166.0L-16AC01F140	2.25	1.16	0.60
		L166.0G-16AC01F140				L166.0L-16AC01F140			
	12	R166.0G-16AC01F120	2.64	1.43	0.74	R166.0L-16AC01F120	2.62	1.37	0.71
		L166.0G-16AC01F120				L166.0L-16AC01F120			
	10	R166.0G-16AC01F100	3.16	1.61	0.83	R166.0L-16AC01F100	3.13	1.54	0.80
		L166.0G-16AC01F100				L166.0L-16AC01F100			
	8	R166.0G-16AC01F080	3.94	2.08	1.08	R166.0L-16AC01F080	3.90	2.00	1.03
		L166.0G-16AC01F080				L166.0L-16AC01F080			

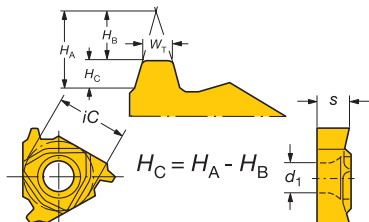
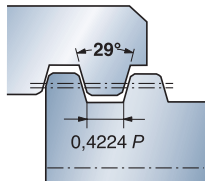
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



# STUB-ACME 29° с фасками по вершинам

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов

**P M K N S H**



*Taylor Made*

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!

См. стр. 12.

ANSI B1.8-1988

Класс точности 2G

	ниток/ дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
16	16-8	9.525	4.4	3.97

Правое исполнение для наружной резьбы  
Левое исполнение для внутренней резьбы

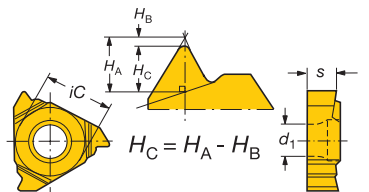
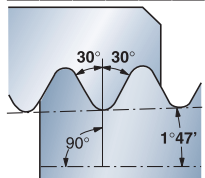
	Шаг, ниток/ дюйм	Наружная			Размеры, мм				Внутренняя			Размеры, мм			
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>	GC	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	W <sub>T</sub>	GC				
16	16	R166.0G-16SA01F160	1.86	1.21	0.63	1020	★ R166.0L-16SA01F160	1.81	1.15	0.59	1020	★			
		L166.0G-16SA01F160					★ L166.0L-16SA01F160					★			
	14	R166.0G-16SA01F140	2.12	1.40	0.72	1020	★ R166.0L-16SA01F140	2.07	1.34	0.72	1020	★			
		L166.0G-16SA01F140					★ L166.0L-16SA01F140					★			
	12	R166.0G-16SA01F120	2.47	1.65	0.85	1020	★ R166.0L-16SA01F120	2.40	1.59	0.85	1020	★			
		L166.0G-16SA01F120					★ L166.0L-16SA01F120					★			
	10	R166.0G-16SA01F100	2.95	1.87	0.97	1020	★ R166.0L-16SA01F100	2.88	1.80	0.93	1020	★			
		L166.0G-16SA01F100					★ L166.0L-16SA01F100					★			
	8	R166.0G-16SA01F080	3.67	2.39	1.24	1020	★ R166.0L-16SA01F080	3.59	2.31	1.24	1020	★			
		L166.0G-16SA01F080					★ L166.0L-16SA01F080					★			

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

# API Круглая 60°, полный профиль

Для нефтяной и газовой промышленности

**P M K N S H**



*Taylor Made*

Расширение стандартной номенклатуры благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми изменениями!

См. стр. 12.

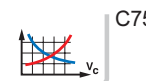
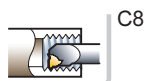
API спец.5B

	ниток/ дюйм	iC	d <sub>1</sub>	s
16	10-8	9.525	4.4	3.97

Показана пластина для наружной резьбы, для внутренней резьбы – зеркальное отображение

	Шаг, ниток/ дюйм	Наружная			Размеры, мм				Внутренняя			Размеры, мм			
		Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	GC	Код заказа	H <sub>A</sub>	H <sub>B</sub>	GC						
16	10	R166.0G-16RD01-100	1.76	0.36	1020	★ R166.0L-16RD01-100	1.76	0.36	1020	★					
		R166.0G-16RD01C100				★ R166.0L-16RD01C100				★					
	8	R166.0G-16RD01-080	2.23	0.43	1020	★ R166.0L-16RD01-080	2.24	0.43	1020	★					
		R166.0G-16RD01C080				★ R166.0L-16RD01C080				★					

R = Правое исполнение  
★ = Первый выбор



## Система обозначения державок T-Max U-Lock®

## Державки прямоугольного сечения




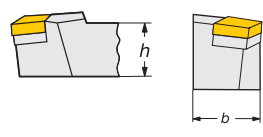
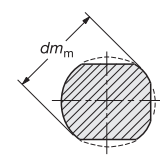
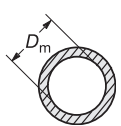
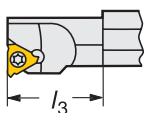
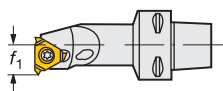
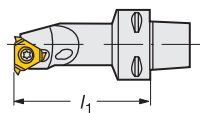
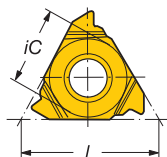
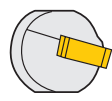
<b>R</b>	<b>166.4</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	-	$\varnothing$ 16	<b>E</b>	-	<b>16</b>
2	3	4	5		□ 2525			11
					6	13		

## Стальные расточные оправки с пластинами размером 11 мм

<b>R</b>	<b>166.0</b>	<b>KF</b>	-	<b>16</b>	-	<b>12</b>	<b>20</b>	-	<b>11</b>	<b>B</b>
2	3	4		6		7	8		11	12

## Резцовые головки Coromant Capto®

<b>C3</b>	-	<b>R</b>	<b>166.4</b>	<b>KF</b>	<b>Z</b>	-	<b>12</b>	<b>050</b>	-	<b>16</b>
1		2	3	4	5		9	10		11

<p><b>1</b> Размер соединения</p> <p>C = Coromant Capto®  <math>D_{5m}</math> = Размер соединения</p> <p>C3 <math>D_{5m}</math> = 32 мм  C4 <math>D_{5m}</math> = 40 мм  C5 <math>D_{5m}</math> = 50 мм  C6 <math>D_{5m}</math> = 63 мм  C8 <math>D_{5m}</math> = 80 мм</p>	<p><b>2</b> Исполнение</p> <p>R = Правое исполнение  L = Левое исполнение</p>	<p><b>3</b> Основной код</p> <p>166.4 = Быстросъемным винтом через отверстие  166.5 = Клином  166.0 = Винтом U через отверстие (T-MAX U)  566.4 = Режущие головки SL с QC-винтом  566.0 = Режущие головки SL с U-винтом  466.4 = Резцовые вставки с QC-винтом  154.4 = Державки для канавок под стопорные кольца с QC-винтом  154.0 = Державки для канавок под стопорные кольца с U-винтом</p>		
<p><b>4</b> Тип инструмента</p> <p>Наружная</p> <p>Направление подачи</p>  <p>FA FG</p> <p>Внутренняя</p> <p>Направление подачи</p>  <p>KF</p>		<p><b>5</b> Исполнение</p> <p>Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента</p> 	<p><b>6</b> Размер державки, мм</p> <p>Наружная  Размер сечения <math>h \times b</math></p>  <p>Внутренняя  Диаметр хвостовика <math>dm_m</math></p> 	
<p><b>7</b> Диаметр отверстия (пластина 11 мм)</p> <p><math>D_m</math> = Мин. диаметр отверстия заготовки</p> 	<p><b>8</b> Программируемая длина, мм (пластина 11 мм)</p> 	<p><b>9</b> Размер, <math>f_1</math></p> 	<p><b>10</b> Длина, <math>l_1</math> мм</p> 	
<p><b>11</b> Размер пластины</p> <p>Длина <math>l</math>, мм</p> <p>11 = <math>iC</math> 1/4" = 6.35 мм  16 = <math>iC</math> 3/8" = 9.525 мм  22 = <math>iC</math> 1/2" = 12.70 мм  27 = <math>iC</math> 5/8" = 15.88 мм</p> 	<p><b>12</b> Форма оправки (пластина 11 мм)</p> <p>B = оправка круглого сечения, эксцентричная по отношению к большему диаметру</p> 		<p><b>13</b> Материал оправки</p> <p>E = С твердосплавным хвостовиком</p>	

А Токарная обработка

В Стальная и обработка канавок

С Резьбонарезание

Д Фрезерование

Е Сверление

Ф Растачивание

Г Инструментальная оснастка

Н Токарно-фрезерная обработка

И Общая информация

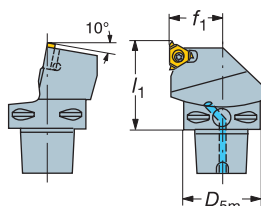
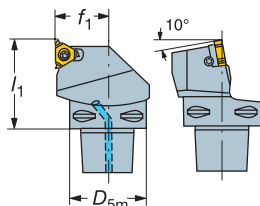
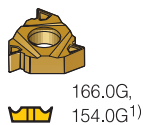
# Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

Крепление пластин винтом

Cx-R/L166.4FG

Cx-R/L166.4FGZ

Для перевернутого положения инструмента



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С60.  
16 -2°-+4°

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	16	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм			
		мм	(ниток/дюйм)		D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	H <sub>m</sub> <sup>2)</sup>
	16	0.5-3.0	32-6	C3-R/L166.4FG-22040-16	32	22	40	1.7
				C4-R/L166.4FG-27050-16	40	27	50	1.7
				C5-R/L166.4FG-35060-16	50	35	60	1.7
				C6-R/L166.4FG-45065-16	63	45	65	1.7
				C8-R/L166.4FG-55080-16	80	55	80	1.7
	16	0.5-3.0	32-6	C3-R/L166.4FGZ22040-16	32	22	40	1.7
				C4-R/L166.4FGZ27050-16	40	27	50	1.7
				C5-R/L166.4FGZ35060-16	50	35	60	1.7
				C6-R/L166.4FGZ45065-16	63	45	65	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

### Размер пластины

16	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
16	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

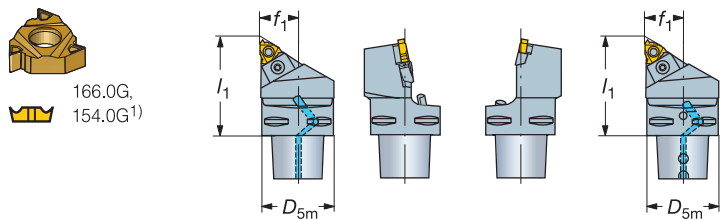


А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

А  
Токарная  
обработка  
В  
Отрезка и  
обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная  
оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Общая  
информация

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Для наружной резьбы и канавок под стопорные кольца  
**Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®**  
Прижим клин-прихватом сверху

Cx-R/L166.5FA Cx-R/L166.5FAZ  
Для перевернутого положения инструмента



166.0G,  
154.0G<sup>1)</sup>

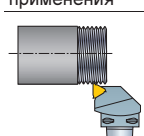
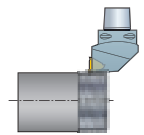
Размеры x и z см. в  
таблице на стр.С75.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С60.

16  $0^\circ \pm 4^\circ$

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона  $0^\circ$ , см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм			
		мм	(ниток/дюйм)		$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	Hm <sup>2)</sup>
	16	0.5-3.0	32-6	C3-R/L166.5FA-17039-16	32	17	39	1.7
				C4-R/L166.5FA-21055-16	40	21	55	1.7
				C5-R/L166.5FA-26065-16	50	26	65	1.7
				C6-L166.5FA-33075-16	63	33	75	1.7
	16	0.5-3.0	32-6	C3-R166.5FAZ17039-16	32	17	39	1.7
				C4-R166.5FAZ21055-16	40	21	55	1.7
				C5-R166.5FAZ26065-16	50	26	65	1.7
				C6-R166.5FAZ33075-16	63	33	75	1.7

2) Момент затяжки, Нм. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины

$\Delta$	Узел клина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона $+1^\circ$	
				Правое исполнение	Левое исполнение
16	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. С60.



С 48



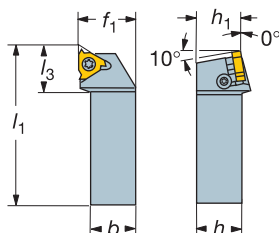
# Державки T-Max U-Lock®

Крепление пластин винтом



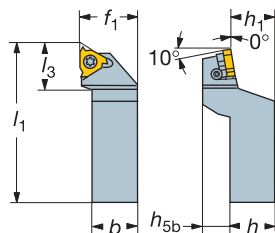
166.0G,  
154.0G<sup>1)</sup>

R/L166.4FG  
R166.0G

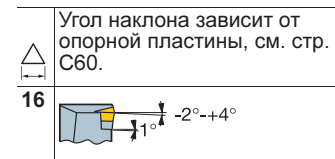


R/L166.4FGZ

Для перевернутого положения инструмента



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	16	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							
		мм	(ниток/дюйм)		b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5b</sub>	l <sub>3</sub>	Нм <sup>2)</sup>
	16	0.5-3.0	32-6	R/L166.4FG-1616-16	16	20	100	16	16		21.4	1.7
				R/L166.4FG-2020-16	20	25	125	20	20		21.6	1.7
				R/L166.4FG-2525-16	25	32	150	25	25		22.2	1.7
				R/L166.4FG-3225-16	25	32	150	32	32		22.2	1.7
	16	0.5-3.0	32-6	R/L166.4FGZ-2525-16	25	32	150	25	25	19	22.2	1.7
				R/L166.4FGZ-3225-16	25	32	170	32	32	21	22.2	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

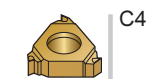
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

### Размер пластины

16	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx plus/мм)
16	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.





А

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Для наружной резьбы и канавок под стопорные кольца

В

**Державки T-Max U-Lock®**  
Державки для мелкокоразмерной обработки  
Крепление пластин винтом

В

R/L166.4FA

166.0G,  
154.0G<sup>1)</sup>

Размеры x и z см. в  
таблице на  
стр.С75.

Угол наклона зависит от опорной  
пластины, см. стр. С60.

С

Нарезание резьбы на  
нежестких деталях вблизи  
заднего центра

Резьбонарезание

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G,  
предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную  
пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Д

Основная область  
применения

16	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						
	мм	(ниток/ дюйм)		b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	Нм <sup>2)</sup>
	0.5-3.0	32-6	R/L166.4FA-1010-16-S	10	10	125	10	10	19.8	1.7
			R/L166.4FA-1212-16-S	12	12	125	12	12	21.3	1.7
			R/L166.4FA-1616-16-S	16	16	125	16	16	23.3	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Фрезерование

Е

Основные комплектующие

Размер пластины

16	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

Ф

Растачивание

Г

Инструментальная  
оснастка

Н

Токарно-фрезерная  
обработка

И

С 50

Общая  
информация

# Державки T-Max U-Lock®

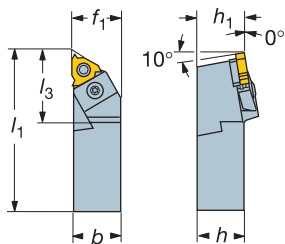
Прижим клин-прихватом сверху

R/L166.5FA

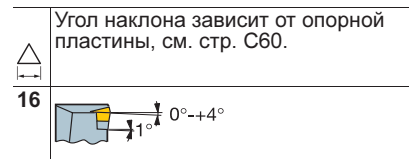


166.0G,  
154.0G<sup>1)</sup>

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	16	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм						
		мм	(ниток/дюйм)		b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	Нм <sup>2)</sup>
		0.5-3.0	32-6	R/L166.5FA-1212-16	12	12.5	80	12	12	30.4	1.7
				R/L166.5FA-1616-16	16	16.5	100	16	16	30.4	1.7
				R/L166.5FA-2020-16	20	20.5	125	20	20	30.4	1.7
				R/L166.5FA-2525-16	25	25.5	150	25	25	30.4	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

### Размер пластины

16	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона +1°	
				Правое исполнение	Левое исполнение
	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. С60.



C4



C48



C68



G6

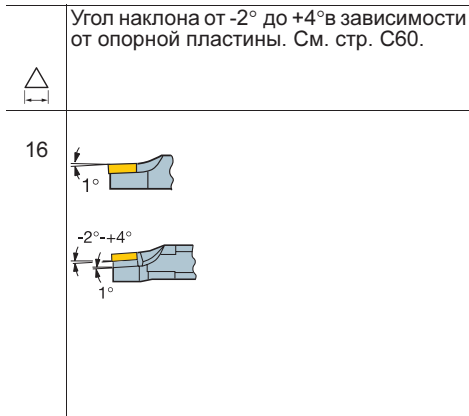


C2

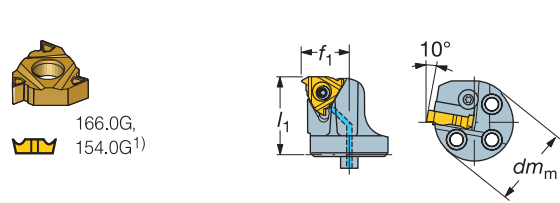
# Режущие головки T-Max U-Lock® SL

## Наружная резьба

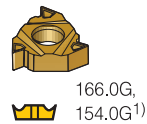
### Крепление пластин винтом Внутренний подвод СОЖ



R/L566.4FGC



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов мм (нитек/дюйм)	Код заказа	Размеры, мм			HM <sup>2)</sup>
			dm <sub>m</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	
	16 0.5-3.0 32-6	R/L566.4FGC-202514-16 <sup>3)</sup>	20	14	25	1.7
		R/L566.4FGC-252517-16	25	17	25	1.7
		R/L566.4FGC-323222-16	32	22	32	1.7
		R/L566.4FGC-403227-16	40	27	32	1.7

2) Момент затяжки, Нм.  
3) Без опорной пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

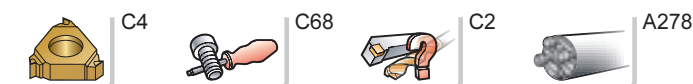
В режущих головках для наружной обработки T-Max U-Lock® SL правого исполнения используйте пластины левого исполнения, а для режущих головок левого исполнения – правые пластины.

### Основные комплектующие

#### Размер пластины

dm <sub>m</sub>	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>4)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
16	5513 026-05	5680 049-03 (9IP)	-	-	-
25 - 40	5513 026-01	-	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)

4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.



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

Крепление пластин винтом

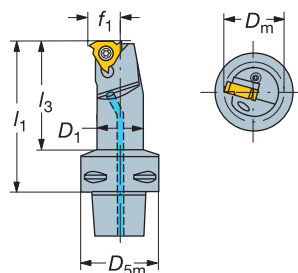


166.0L,  
154.0G<sup>1)</sup>

Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



Cx-R/L166.0KF  
Cx-R/L166.4KF



11		1°	Без опорной пластины.
16		2°	-2°/+4°
Диаметр оправки (D <sub>1</sub> )		Диаметр оправки (D <sub>1</sub> )	
15.5		18.5 - 40	
Без опорной пластины.		Угол наклона от -2° до +4°. Опорные пласт. на стр. С60.	

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов мм (ниток/дюйм)	Код заказа	Размеры, мм								Нм <sup>2)</sup>
			D <sub>1</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	11	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	16.0	20		40	12	60	37	0.9
	16	0.5-3.0 32-6	C3-R/L166.4KF-12050-16	15.5	20	15.5	32	12	50	33	1.7
			C3-R/L166.4KF-14060-16	18.5	25		32	14	60	44	1.7
			C3-R/L166.4KF-17065-16	24.5	32		32	17	65	49	1.7
			C3-R/L166.4KF-22085-16	31.5	40		32	22	85	70	1.7
			C4-R/L166.4KF-12060-16	15.5	20	15.5	40	12	60	37	1.7
			C4-R/L166.4KF-14060-16	18.5	25		40	14	60	38	1.7
			C4-R/L166.4KF-17070-16	24.5	32		40	17	70	48	1.7
			C4-R/L166.4KF-22090-16	32.0	40		40	22	90	69	1.7
			C4-R/L166.4KF-27080-16	39.5	50		40	27	80	60	1.7
			C5-R/L166.4KF-12060-16	15.5	20	15.5	50	12	60	35	1.7
			C5-R/L166.4KF-14060-16	18.5	25		50	14	60	36	1.7
			C5-R/L166.4KF-17070-16	24.5	32		50	17	70	47	1.7
			C5-R/L166.4KF-22090-16	24.5	40		50	22	90	68	1.7
			C5-R/L166.4KF-27105-16	40.0	50		50	27	105	84	1.7
			C6-R/L166.4KF-14070-16	18.5	25		63	14	70	42	1.7
			C6-R/L166.4KF-17075-16	24.5	32		63	17	75	48	1.7
			C6-R/L166.4KF-22090-16	32.0	40		63	22	90	64	1.7
			C6-R/L166.4KF-27105-16	40.0	50		63	27	105	80	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

3) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С55

## Основные комплектующие

Размер пластины

Размер пластины	D <sub>1</sub>	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>4)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
11	16	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	15.5	5513 026-05	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
	18.5	5513 026-03	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
	24.5-40	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)

4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.



C4



C55



C69



G6



C2

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

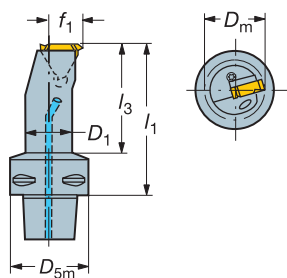
## Крепление пластин винтом

Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ Cx-R/L166.0KFZ Cx-R/L166.4KFZ

Для перевернутого положения инструмента

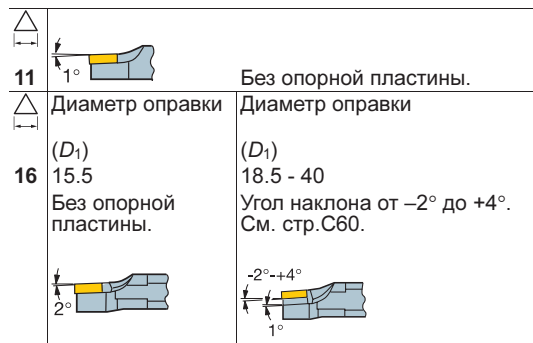


166.0L, 154.0G<sup>1)</sup>



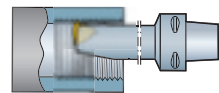
Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.



Показано правое исполнение

Основная область применения



Размер пластины	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							Нм <sup>2)</sup>
	мм	(нитек/дюйм)		D <sub>1</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	
11	0.5-2.0	32-12	C3-R166.0KFZ12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9	
			C4-R166.0KFZ12060-11	16.0	20	40	12	60	37	0.9	
16	0.5-3.0	32-6	C3-R166.4KFZ12050-16	15.5	20	15.5	32	50	33	1.7	
			C3-R166.4KFZ14060-16	18.5	25	32	14	60	44	1.7	
			C3-R166.4KFZ17065-16	24.5	32	32	17	65	49	1.7	
			C3-R166.4KFZ22085-16	31.5	40	32	22	85	70	1.7	
			C4-R166.4KFZ12060-16	15.5	20	15.5	40	60	37	1.7	
			C4-R166.4KFZ14060-16	18.5	25	40	14	60	38	1.7	
			C4-R166.4KFZ17070-16	24.5	32	40	17	70	48	1.7	
			C4-R166.4KFZ22090-16	32.0	40	40	22	90	69	1.7	
			C4-R166.4KFZ27080-16	39.5	50	40	27	80	60	1.7	
			C5-R166.4KFZ12060-16	15.5	20	15.5	50	60	35	1.7	
			C5-R166.4KFZ14060-16	18.5	25	50	14	60	36	1.7	
			C5-R166.4KFZ17070-16	24.5	32	50	17	70	47	1.7	
			C5-R166.4KFZ22090-16	32.0	40	50	22	90	68	1.7	
			C5-R166.4KFZ27105-16	40.0	50	50	27	105	84	1.7	
			C6-R166.4KFZ14070-16	18.5	25	63	14	70	42	1.7	
			C6-R166.4KFZ17075-16	24.5	32	63	17	75	48	1.7	
			C6-R166.4KFZ22090-16	32.0	40	63	22	90	64	1.7	
			C6-R166.4KFZ27105-16	40.0	50	63	27	105	80	1.7	

2) Момент затяжки, Нм.

3) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С55

R = Правое исполнение

### Основные комплектующие

#### Размер пластины

Размер пластины	D <sub>1</sub>	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>4)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
11	-	5513 020-03	5680 051-01 (7IP)	-	-	-
16	15.5	5513 026-05	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
	18.5	5513 026-03	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
	24.4-40	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)

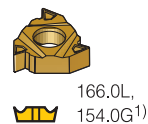
4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.



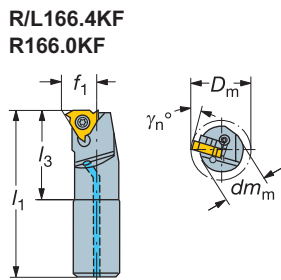
# Расточные оправки T-Max U-Lock®

## Цилиндрические с канавкой для втулок EasyFix

Крепление пластин винтом



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



Без опорной пластины.

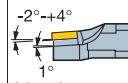
Твердоспл. хвостовик



Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С60.



(dm<sub>m</sub>)



(dm<sub>m</sub>)

			-2° - +4°
<b>16</b>	<b>R/L166.4KF</b> 16	20 - 50	-2° - +4°
<b>11</b>	<b>R/L166.0KF</b> 10 - 12		

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							Нм <sup>2</sup>		
		мм	(нитек/дюйм)		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sub>n</sub>			
	△	16	0.5-3.0	32-6	<b>Стальной хвостовик</b>									
					R/L166.4KF-16-16	16	20	15.5	12	125	27		-15°	1.7
					R/L166.4KF-20-16	20	25	14	140	28.7	-15°		1.7	
					R/L166.4KF-25-16	25	32	17	180	28.8	-15°		1.7	
					<b>Твердосплавный</b>									
					R166.0KF-10E-11	10	12	7.2	150	21	-15°			0.9
R166.0KF-12E-11	12	16	9	180	25	-15°	0.9							
16	0.5-3.0	32-6	R166.4KF-16E-16	16	20	12	200	33.2	-15°	1.7				

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

3) Модификацию оправок для работы в отверстиях малого диаметра см. на стр. С55.

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. А306.

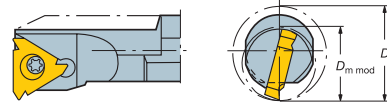
### Основные комплектующие

△	dm <sub>m</sub>	Размер пластины		Опорная пластина <sup>4)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)			
<b>11</b>	10-12	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
<b>16</b>	16	5513 026-05	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
	20	5513 026-03	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
	25	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)

4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

### Смещение цилиндрического хвостовика для обработки отверстий малого диаметра.

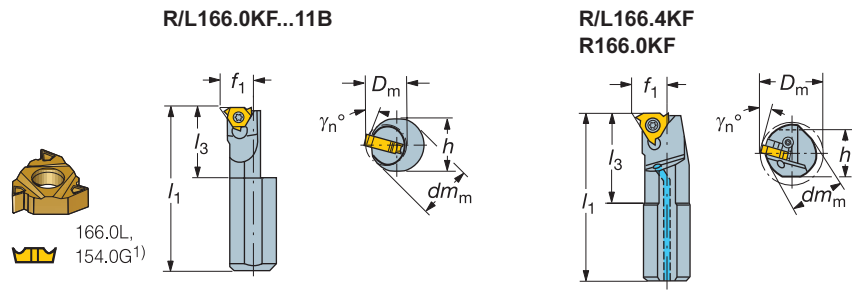
Оправки для внутренней обработки могут быть легко модифицированы для работы в отверстиях малого диаметра. После модификации оправки немного потеряют в жесткости при использовании рекомендованных значений (D<sub>m</sub> mod). Если Вы хотите, чтобы модификацию произвели на Sandvik Coromant, то это должно быть оформлено специальным заказом.



# Расточные оправки T-Max U-Lock®

Стальные оправки, цилиндрические с лыской

## Крепление пластин винтом



Размеры x и z см. в таблице на стр. C75.



Без опорной пластины.

	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C60.
(dm <sub>m</sub> )	(dm <sub>m</sub> ) -2° - +4°
<b>16</b>	20 - 50 -2° - +4°
<b>11</b>	10 - 12

1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. C60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Δ	Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм							Hm <sup>2)</sup>		
		мм	(нитек/дюйм)		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	l <sub>3</sub>		γ <sub>n</sub>	
	11	0.5-2.0	32-12	<b>Стальной хвостовик</b>										
				R/L166.0KF-16-1220-11B	16	12		10	125	15		20.9	-15°	0.9
				R/L166.0KF-16-1625-11B	16	16		10.5	150	15		25.9	-15°	0.9
	16	0.5-3.0	32-6	<b>Стальной хвостовик</b>										
				R/L166.4KF-16F16	16	20	15.5	12	200	15		30.5	-15°	1.7
				R/L166.4KF-20F16	20	25		14	250	18		34	-15°	1.7
				R/L166.4KF-25F16	25	32		17	300	23		36.5	-15°	1.7
				R/L166.4KF-32-16	32	40		22	250	30		30.9	-15°	1.7
				R/L166.4KF-40-16	40	50		27	300	37		31.5	-15°	1.7
R/L166.4KF-50-16	50	63		35	350	49	40.2	-15°	1.7					

- 2) Момент затяжки, Нм.
- 3) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C55

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. A306.

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина <sup>4)</sup>		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	
Δ	dm <sub>m</sub>					Угол наклона +1°					
<b>11</b>	16	5513 020-03		5680 051-02 (7IP)		-		-		-	
<b>16</b>	16	5513 026-05		5680 051-03 (9IP)		-		-		-	
	20	5513 026-03		5680 051-03 (9IP)		5322 361-11		5512 032-01		5680 051-03 (9IP)	
	25-50	5513 026-01		5680 051-03 (9IP)		5322 361-11		5512 032-01		5680 051-03 (9IP)	

4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C60.



# Расточные оправки T-Max U-Lock®

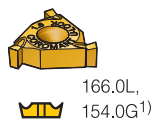
## Цилиндрический хвостовик

Система крепления пластин винтом предпочтительна для обработки канавок под стопорные кольца

**R/L154.4KF**  
Цилиндрический хвостовик  
С канавкой для установки во втулке EasyFix

**R154.0KF**  
Цилиндрический хвостовик с лыской

**R/L154.4KF-xxF**  
Цилиндрический хвостовик с лыской



Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.

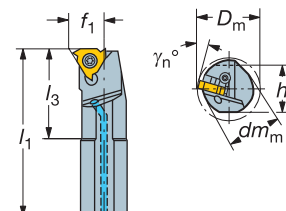
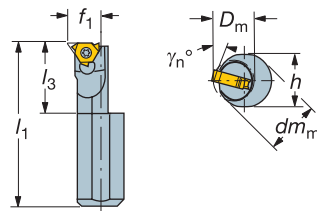
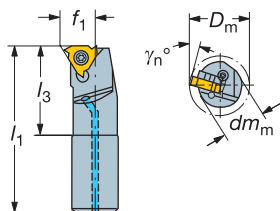


### Обработка канавок под стопорные кольца

Для отверстий большего диаметра используйте оправки 166.4KF с опорной пластиной



Без опорной пластины.



- 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.

### С канавкой для установки во втулке EasyFix

Показано правое исполнение

Основная область применения	△ мм	Диапазон шагов (нитек/дюйм)		Код заказа Steel	Размеры, мм							Нм <sup>2)</sup>
		мм	32-6		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sub>n</sub>	
	16	0.5-3.0	32-6	L154.4KF-16-16	16	20	15.5	12	125	27	-15°	1.7

### Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	△ мм	Диапазон шагов (нитек/дюйм)		Код заказа Steel	Размеры, мм							Нм <sup>2)</sup>	
		мм	32-6		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>m</sub> mod <sup>3)</sup>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	l <sub>3</sub>		γ <sub>n</sub>
	11	0.5-2.0	32-12	R154.0KF-16-1220-11B	16	12	12	10	125	15	20.9	-15°	0.9
	16	0.5-3.0	32-6	Steel	R154.4KF-16-16	16	20	15.5	12	125	27	-15°	1.7
				Steel	R154.4KF-16F16	16	20	15.5	12	200	15	30.5	-15°

- Момент затяжки, Нм.
- Модификация цилинд. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. С55

R = Правое исполнение

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. А306.

### Основные комплектующие

#### Размер пластины

△	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
16	5513 026-05	5680 051-03 (9IP)





А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ Для внутренней резьбы и канавок под стопорные кольца  
**Режущие головки T-Max U-Lock® SL**  
Внутренняя резьба

**Крепление пластин винтом**  
**Внутренний подвод СОЖ** R566.4KFC

166.0L,  
154.0G<sup>1)</sup>

11 мм  
Без опорной пластины

16 мм  
Угол наклона от -2° до +4° в зависимости от опорной пластины. См. стр. С60.

Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.  
1) При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	mm	Диапазон шагов (ниток/дюйм)		Код заказа	Размеры, мм				
		mm	дюйм		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Hm <sup>2)</sup>
	11	0.5-2.0	32-12	R/L566.0KFC-162012-11	16	20	12	20	0.9
				R/L566.0KFC-202014-11	20	25	14	20	0.9
	16	0.5-3.0	32-6	R/L566.4KFC-252517-16	25	32	17	25	1.7
				R/L566.4KFC-323222-16	32	40	22	32	1.7
				R/L566.4KFC-403227-16	40	50	27	32	1.7
				R/L566.4KFC-504035-16	50	63	35	40	1.7
R/L566.4KFC-604043-16	60	80	43	40	1.7				

2) Момент затяжки, Нм. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**Основные комплектующие**

mm	dm <sub>m</sub>	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>4)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx plus/мм)
11	-	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	25-60	5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	170.3-865 (9IP)

4) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

C4 A278 C70 C2

C 58

**SANDVIK**  
Coromant

# Резцовые вставки T-Max U-Lock®

Крепление пластин винтом

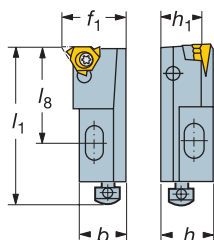


166.0L,  
154.0G<sup>1)</sup>

Размеры x и z см. в таблице на стр.С75.



R466.4KF



Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. С79.

1) При использовании пластин U-Lock, типа R/L 154.0G, для прорезки канавок под стопорные кольца в резцовые вставки правого исполнения устанавливайте пластины левого исполнения, во вставки левого исполнения – правые пластины. Используйте опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. С60.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон (нитек/дюйм)	Код заказа	Размеры, мм							
			$D_m$ min	b	$f_1$	$l_1$	h	$h_1$	$l_8$	HM <sup>2)</sup>
	16	R466.4KF-16CA-16	55	19	25	63	21	16	38	1.7

2) Момент затяжки, Нм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

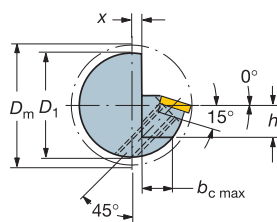
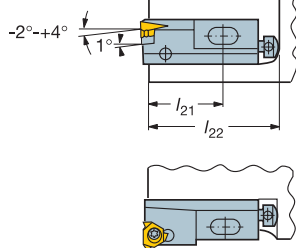
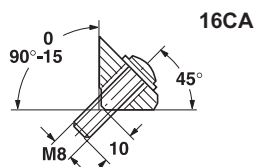
## Основные комплектующие

Размер

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>3)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
16 5513 026-01	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01

3) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

## Присоединительные размеры резцовых вставок T-MAX U-Lock



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

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

Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. С60.

Код резцовой вставки

	$D_m$ min	$D_1$ min	x	$l_{21}$ min	$l_{22}$	$h_1$	$b_c$ max
R/L 466.4KF-16CA-16	55	50	4.47	35	60	16	15



C4



C70



C2

## Выбор опорной пластины

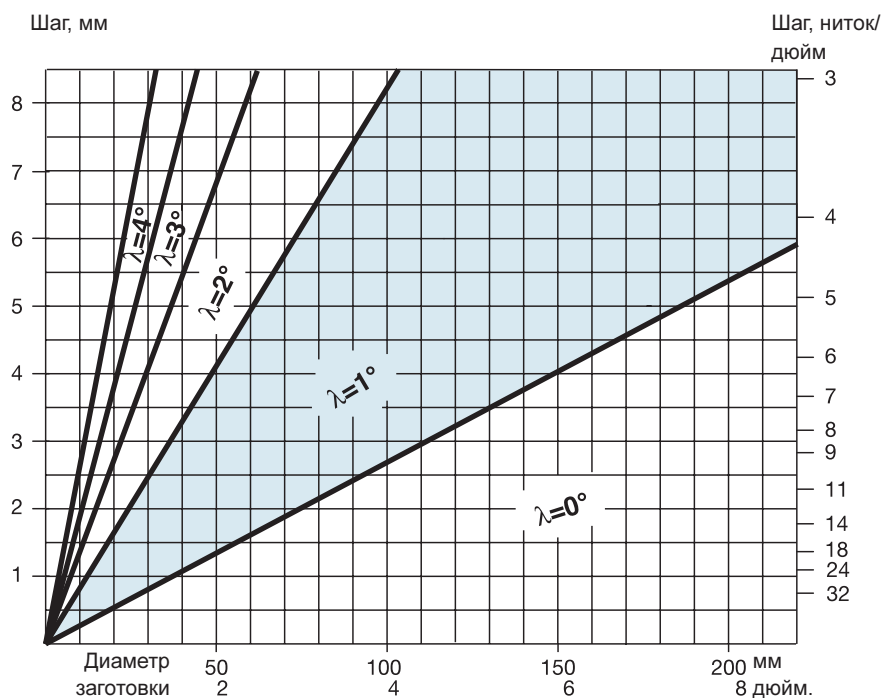
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:





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

P = Шаг

d<sub>2</sub> = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	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)
мм (ниток/дюйм)			 	 
			Упрочненные	Правое исполнение    Левое исполнение
0.5–3.0 (32-6)	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 361-22 5322 361-21 5322 361-10 <sup>1)</sup> 5322 361-11 <sup>2)</sup> 5322 361-12 5322 361-13 5322 361-14	— — 5322 371-10 <sup>1)</sup> 5322 371-11 <sup>2)</sup> 5322 371-12 5322 371-13 5322 371-14
2.5–7.0 (11-4)	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 365-22 5322 365-21 5322 365-10 <sup>1)</sup> 5322 365-11 <sup>2)</sup> 5322 365-12 5322 365-13 5322 365-14	— — — 5322 367-11 5322 367-12 5322 367-13 5322 367-14
Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины для инструмента типа 166.0 и 566.0 (винт T-Max U)	
мм (ниток/дюйм)			Наружная Правое исполнение	Внутренняя Правое исполнение
8.0 (5-3)	27	0° 1° 2° 3°	5322 385-10 5322 383-11 <sup>2)</sup> 5322 385-12 5322 385-13	5322 386-10 5322 383-11 <sup>2)</sup> 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 устновки в державку, например:

5322 361-11 = знак +, величина 1°, угол + 1°;

5322 361-21 = знак -, величина 1°, угол - 1°.


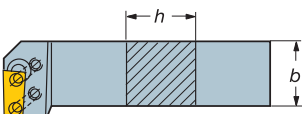
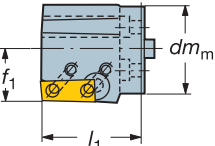
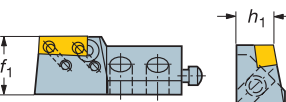
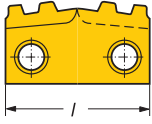
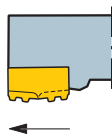
Опорные пластины при быстросменном креплении винтом через отверстие в инструменте типа 166.4 симметричны. Опорные пластины в инструменте типа 166.5, где режущие пластины крепятся клином, бывают правого или левого исполнения.

## Система обозначения инструмента T-Max Twin-Lock®

## Державки T-Max Twin-Lock®

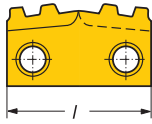
<b>R</b>	<b>166.39</b>	<b>FG</b>	<b>-</b>	<b>3232</b>	<b>-</b>	<b>24</b>
1	2	3		4		5

<b>1</b> Исполнение	<b>2</b> Основной код
R = Правое исполнение	166.39 = Державка прямоугольного сечения Twin-Lock® 466.39 = Резцовая вставка Twin-Lock® 566.39 = Режущая головка Twin-Lock® SL

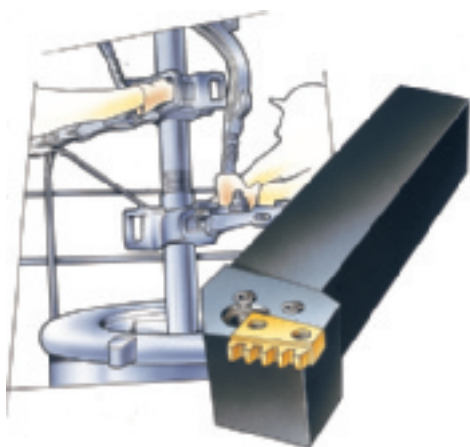
<b>3</b> Тип инструмента	<b>4</b> Размеры инструмента, мм	<b>5</b> Размер пластины, мм
Наружная  FG	Державка прямоугольного сечения $h \times b$  Режущие головки T-Max Twin-Lock® SL $dm_m \times h_1 \times f_1$  Резцовая вставка $h_1 \times f_1$ 	Длина пластины $l$ , мм $l = 24.0$ мм 
Внутренняя резьба  KF		

## Пластины T-Max Twin-Lock®

<b>R</b>	<b>166.39</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>24</b>	<b>RD1</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>080</b>
1	2	3		4	5	6		7

<b>1</b> Исполнение	<b>2</b> Основной код	<b>3</b> Вид обработки	<b>4</b> Размер пластины
R = Правое исполнение	166.39 = T-Max Twin-Lock®	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	Длина $l$ , мм $l = 24.0$ мм 
<b>5</b> Профиль резьбы	<b>6</b> Число зубьев на режущей кромке	<b>7</b> 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



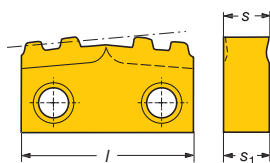
Пластины и инструмент T-Max Twin-Lock® применяются в отраслях, связанных с добычей и переработкой нефти и нефтепродуктов, особенно, при производстве обсадных и обжимных труб и трубных соединений с большой пропускной способностью.

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

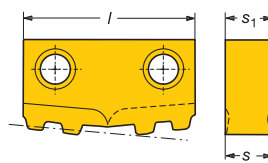
## Нарезание наружной и внутренней резьбы

Пластины для обсадных и насоснокомпрессорных труб

Наружная



Внутренняя

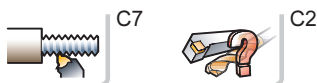


Размеры, мм:  $l = 24.0$   $s_1 = 6.4$   $s = 6.35$

Номенклатура резьбовых соединений	Тип резьбы	Шаг (ниток/ дюйм)	Конусность дюйм/ фут	Код заказа	Число зубьев		
						GC	GC
Насосно-компрессорные трубы по с наружной высадкой EU 1.050" – API IJ Tubing 1.315" – 2 1/16"	API Круглая Vee	10	3/4	Наружная <b>R166.39G-24RD03-100</b>	3+3		
API NU Tubing 4" – 4 1/2" API EU Tubing 2 3/8" – 4 1/2" Обсадные трубы по API: с короткой С длинной треугольной резьбой LR 4	API Круглая Vee	8	3/4	Наружная <b>R166.39G-24RD13-080</b>	3+3		
Обсадные трубы с резьбой Buttress	API Buttress	5	3/4	Наружная <b>R166.39G-24BU12-050</b>	2+2		
Обсадные трубы с резьбой Buttress	API Buttress	5	3/4	Внутренняя <b>R166.39L-24BU12-050<sup>1)</sup></b>	2+2		
Обсадные трубы с резьбой Buttress	API Buttress	5	1	Наружная <b>R166.39G-24BU22-050</b>	2+2		
	Черновая	5	1	Внутренняя <b>R166.39L-24BU22-050<sup>1)</sup></b>	2+2		

<sup>1)</sup> Применяются в державках, обеспечивающих угол наклона режущей кромки 10°.

R = Правое исполнение



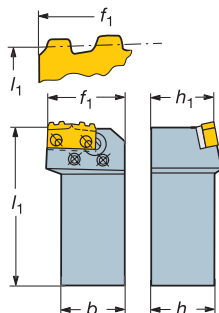
## Державки T-Max Twin-Lock®

Прижим рычагом за отверстие

R166.39FG



R166.39G/L



Линия среднего диаметра резьбы

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов (нитек/дюйм)	Код заказа	Размеры, мм				
			b	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>
	10-5	R166.39FG-3232-24	32	38.6	148.4	32	32

R = Правое исполнение

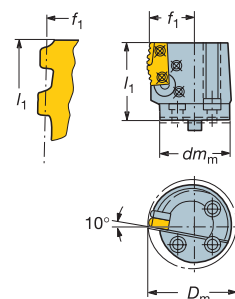
## Режущие головки T-Max Twin-Lock® SL

Прижим рычагом за отверстие

R566.39KF



R166.39G/L



Линия среднего диаметра резьбы

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов (нитек/дюйм)	Код заказа	Размеры, мм			
			dm	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>
	10-5	R566.39KF-404527-24	40	60.3	25.8	44.2

R = Правое исполнение

### Основные комплектующие

Размер

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



C62



G6



C2



A278

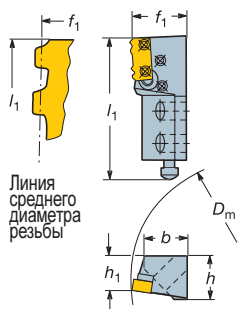
# Резцовая вставка T-Max Twin-Lock®

Прижим рычагом за отверстие

R466.39KF



R166.39G/L



Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов	Код заказа	Размеры, мм					
	(ниток/дюйм)		$D_m \text{ min}$	b	$f_1$	$l_1$	h	$h_1$
	10-5	R466.39KF-1832-24	114	25	30	80	24	18

R = Правое исполнение

## Основные комплектующие

Размер

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

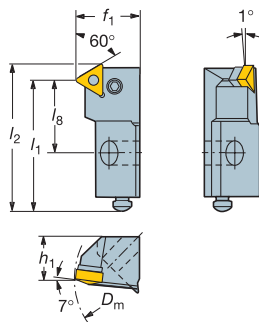
# Резцовая вставка T-Max P для чернового резбонарезания

Прижим рычагом за отверстие

R466.3KW



- TNMM
- TNMG
- TNMA



Показано правое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм						
			$D_m \text{ min}$	b	$f_1$	$l_1$	h	$h_1$	$l_8$
	16	R466.3KW-2030-16	79	20	29.72	59.3	26	20	29.36

R = Правое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины

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



C62



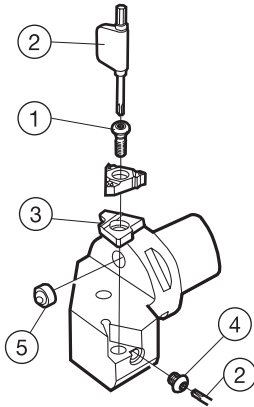
C71



C2

# CoroThread™ 266 для наружной обработки

Хвостовик прямоугольного сечения/ 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

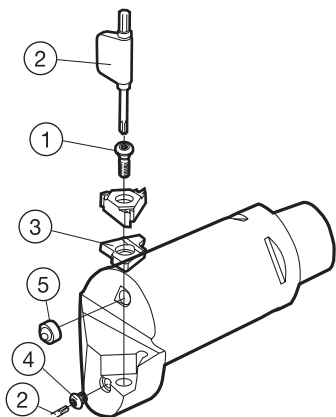
Державки	Coromant Capto®	1	2 <sup>1)</sup>	3	4	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1° Правое исполнение Наружная резьба	Левое исполнение Наружная резьба	Винт опорной пластины
266R/LFG-2525-22	C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
266R/LFG-3232-22	C4-266R/LFG-27050-22					
266R/LFG-4040-22	C5-266R/LFG-35060-22					
266R/LFGZ2525-22	C6-266R/LFG-45065-22					
266R/LFGZ3232-22	C8-266R/LFG-55080-22					
	C4-266R/LFGZ27050-22					
	C5-266R/LFGZ35060-22					
	C6-266R/LFGZ45065-22					
266R/LFG-3232-27	C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03
266R/LFG-4040-27	C6-266R/LFGZ45065-27					

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.



**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

		1	2 <sup>2)</sup>	3	4	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1° Правое исполнение Внутренняя резьба	Левое исполнение для внутренней резьбы	Винт опорной пластины
<b>Расточные оправки</b>	Coromant Capto®					
266R/LKF-25-22	C5-266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
266R/LKF-25-22-R	C6-266R/LKF-27105-22					
266R/LKF-32-22						
266R/LKF-40-22						
266R/LKF-50-22						
266R/LKF-40-27		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
<b>Режущие головки</b>						
SL-266R/LKF-323222-22		5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
SL-266R/LKF-403227-22		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
SL-266R/LKF-403627-27						
<b>Резцовые вставки</b>						
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. C27.

# T-Max U-Lock® для наружных резьб

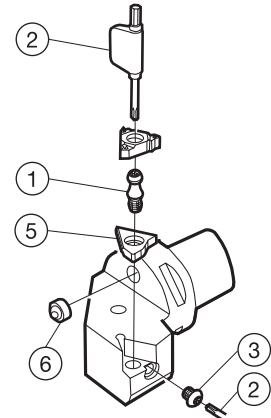
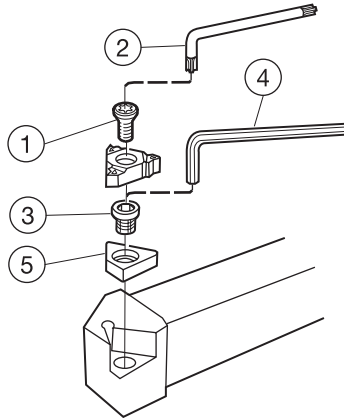
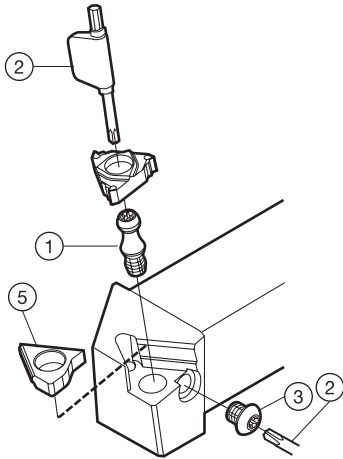
## Хвостовик прямоугольного сечения/ Coromant Capto®

### Крепление пластин винтом

Быстросменный винт для пластин размером 16 мм и 22 мм

Винт T-Max U для пластин размером 27 мм

Быстросменный винт для пластин размером 16 мм и 22 мм



Державки	Coromant Capto®	1	2	3	2
R/L166.4FG-1616-16	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
R/L166.4FG-2020-16	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16	5513 026-01	(M4) 5680 051-03	5512 032-01	5680 049-03
R/L166.4FG/FGZ-2525-16	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16	5513 020-13 <sup>2)</sup>	(9IP)		(9IP)
R/L166.4FG/FGZ-3225-16	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16				
R/L166.4FA-1010-16-S	C8- R/L 166.4FG-55080-16				
R/L166.4FA-1212-16-S					
R/L166.4FA-1616-16-S					
R/L166.4FGZ-2525-22	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	5513 026-02	(M5) 5680 049-02	5512 032-02	5680 049-02
R/L166.4FGZ-3232-22	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22	5513 020-26 <sup>2)</sup>	(15IP)		(15IP)
R/L166.4FG-4040-22	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22				
	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22				
	C8- R/L 166.4FG-55080-22				
R/L166.0FG-4040-27	—	5513 020-14	(M5) 5680 043-13	5512 090-08	—
		4	5		
Державки	Coromant Capto®	Ключ (мм)	Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1°		
R/L166.4FG-1616-16	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	—	5322 361-11		
R/L166.4FG-2020-16	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16				
R/L166.4FG/FGZ-2525-16	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16				
R/L166.4FG/FGZ-3225-16	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16				
	C8- R/L 166.4FG-55080-16				
R/L166.4FGZ-2525-22	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	—	5322 365-11		
R/L166.4FGZ-3232-22	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22				
R/L166.4FG-4040-22	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22				
	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22				
	C8- R/L 166.4FG-55080-22				
R/L166.0FG-4040-27	—	3021010-060 (6.0)	5322 383-11		

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

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

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

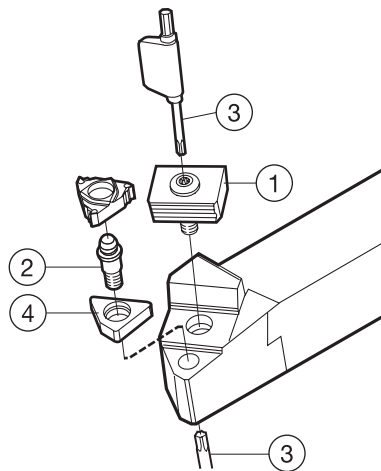
Код инструмента	6
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

А  
Токарная обработка  
В  
Отрезка и обработка канавок  
С  
Резьбонарезание  
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Расчистывание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Общая информация

**T-Max U-Lock® для наружных резьб**

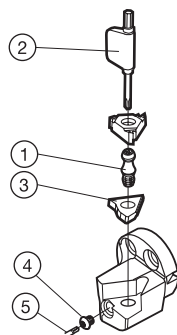
Хвостовик прямоугольного сечения/ Coromant Capto®

Прижим клин-прихватом сверху



		1	2	3	4	
					Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1°	
Державки	Coromant Capto®	Узел клина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Правое исполнение	Левое исполнение
R/L166.5FA-1212-16	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-1616-16	C3-R/L166.5FA/FAZ21055-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11
R/L166.5FA-2020-16	C3-R/L166.5FA/FAZ26065-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11
R/L166.5FA-2525-16	C3-R/L166.5FA/FAZ33075-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

**Режущие головки SL для наружного резбонарезания**

	1	2 <sup>2)</sup>	3	4	5
Режущие головки SL	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
R/L566.4FGC-202514-16	5513 026-05	5680 049-03 (9IP)	—	—	—
R/L566.4FGC-252517-16	5513 026-01	—	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L566.4FGC-323222-16	5513 026-01	—	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L566.4FGC-403227-16	5513 026-01	—	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

2) Поставляются по отдельному заказу.

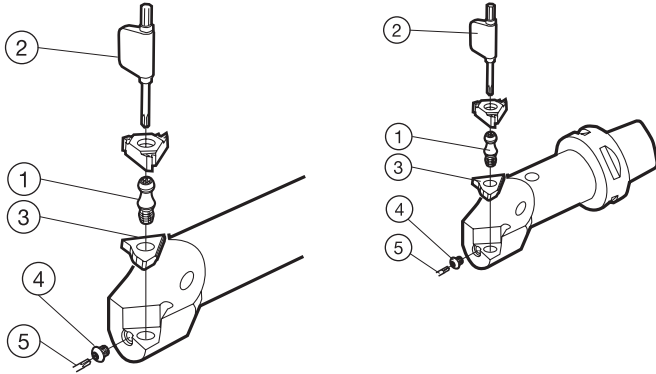
# T-Max U-Lock® для внутренних резьб

## Державки

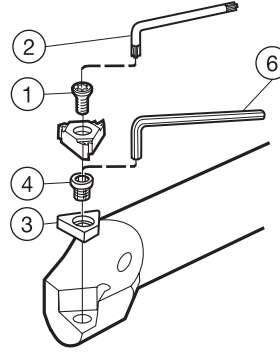
### Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto®

#### Крепление пластин винтом

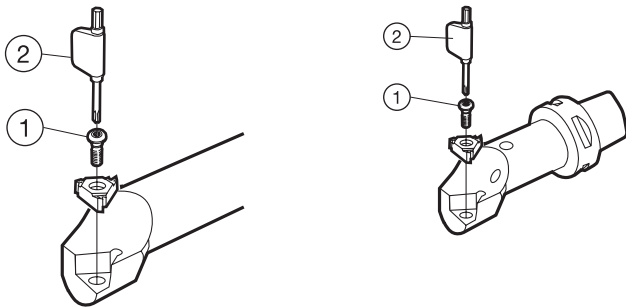
Быстросменный винт для пластин размером 16 мм и 22 мм



Винт T-Max U для пластин размером 27 мм



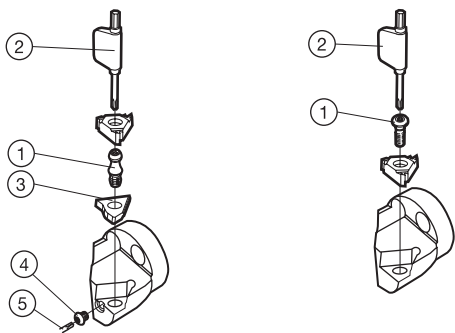
Винт T-Max U для пластин размером 11 мм



Державки	Coromant Capto®	1	2 <sup>2)</sup>	3	4	5	6
		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>1)</sup> 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)	5689 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-16F16							
R/L154.4KF-20-22		5513 020-06 (M5)	5680 049-02 (15IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-20F22							
R/L166.0KF-12E-11	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-16-1625-11B							
R/L166.0KF-16-1220-11B							
R/L166.4KF-16-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12050-16	5513 026-05 (M4)	5680 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L166.4KF-16E-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12060-16						
R/L166.4KF-16F16							
R/L166.4KF-20-16	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-20F16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14070-16	5513 020-13 <sup>2)</sup>					
R/L166.4KF-25-16	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-25F16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17070-16	5513 020-13 <sup>2)</sup>					
R/L166.4KF-32-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17075-16						
R/L166.4KF-40-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-16						
R/L166.4KF-50-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-16						
R/L166.4KF-20-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15060-22	5513 026-06 (M5)	5680 049-02 (15IP)	–	–	–	–
R/L166.4KF-20F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15065-22	5513 020-07 <sup>2)</sup>					
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 <sup>2)</sup>					
	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19075-22						
R/L166.4KF-32-22	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-40-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-22	5513 020-26 <sup>2)</sup>					
R/L166.4KF-50-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27080-22						
	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27105-22						
R166.0KF-40-27		5513 020-14 (M5)	5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	–	3021 010-060 (6.0)

# T-Max® U-Lock

## Режущие головки SL для внутреннего резьбонарезания



	1	2 <sup>2)</sup>	3	4	5	6
Режущие головки SL	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина <sup>1)</sup> Угол наклона +1°	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)
R/L 566.0KFC-162012-11 R/L 566.0KFC-202014-11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	–	–	–	–
R/L 566.4KFC-252517-16 R/L 566.4KFC-233222-16 R/L 566.4KFC-403227-16 R/L 566.4KFC-504035-16 R/L 566.4KFC-604043-16 R/L 566.4KFC-252819-22	5513 026-01 (M4) 5513 020-13 <sup>2)</sup>	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L 566.4KFC-323222-22 R/L 566.4KFC-403227-22 R/L 566.4KFC-504035-22 R/L 566.4KFC-604043-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26 <sup>2)</sup>	5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)	–
R 566.4KFC-403227-27 R 566.4KFC-504435-27 R 566.4KFC-604343-27	5513 020-14 (M5)	5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	–	3021 010-060

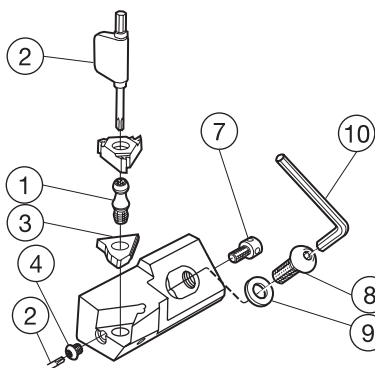
1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

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

# T-Max® U-Lock

## Резцовые вставки

### Закрепление пластин винтом



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

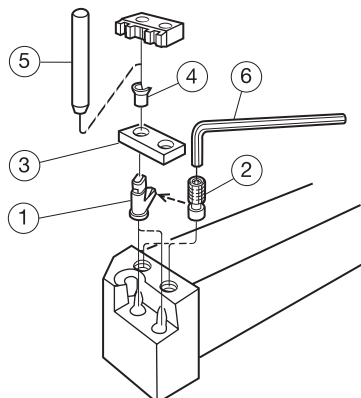
1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С60.

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

## T-Max Twin-Lock®

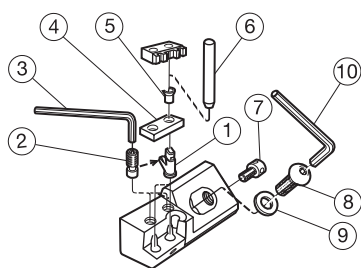
Державки для нарезания трубных резьб

Державки прямоугольного сечения



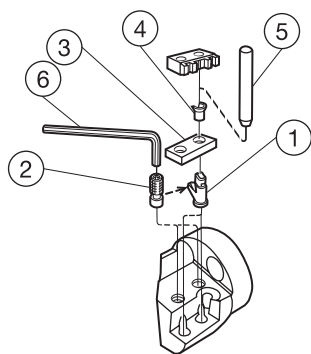
	1	2	3	4	5	6
Державка R166.39FG-3232-24	Рычаг 5432 005-01	Винт 174.3-820M	Опорная пластина 5321 110-02	Втулка опорной пластины 174.3-860	Толкатель 174.3-870	Ключ (мм) 170.3-8 (2.5)

### Резцовые вставки



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

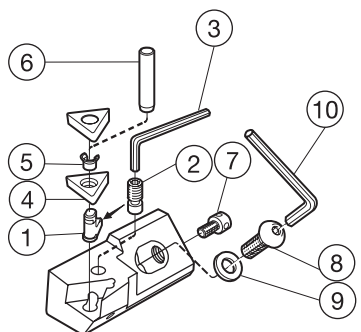
### Режущие головки SL



	1	2	3	4	5	6
Режущая головка R566.39FG-404527-24	Рычаг 5432 005-01	Винт 174.3-820M	Опорная пластина 5321 111-01	Втулка опорной пластины 174.3-860	Толкатель 174.3-870	Ключ (мм) 170.3-860 (2.5)

## T-Max P

Резцовые вставки T-MAX P



	1	2	3	4	5
Резцовая вставка T-MAX P R466.3KW-2030-16	Рычаг 174.3-840M	Винт рычага 174.3-820M	Ключ (мм) 170.3-860 (2.5)	Опорная пластина (для пластины толщиной) 179.3-850M (4.76) 179.3-858M (4.76) <sup>1)</sup>	Втулка опорной пластины радиусом 0.4-0.8 1.2 - 1.6 174.3-860
	Толкатель 174.3-870	Регулировоч- ный винт 434.9-830	Крепежный винт 434.9-830	Шайба 3411 011-084	Ключ (мм) 174.1-863 (2.5)

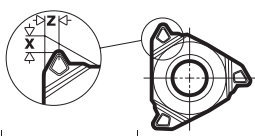
<sup>1)</sup> U-винт для закрепления пластины поставляется по отдельному заказу.

**CoroThread™ 266**  
Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

$a_p$  = общая глубина врезания

$par$  = число проходов

Размеры x и z



	Шаг мм (ниток/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
		$a_p$	$par$		
<b>Метрическая резьба 60°</b>					
<b>Наружная</b>					
266R/LG-22MM01	3.50	2.13	12	1.67	2.50
	4.00	2.44	14	1.67	2.50
	4.50	2.74	14	1.67	2.50
	5.00	3.05	14	1.38	2.50
	5.50	3.34	16	1.08	2.50
	6.00	3.65	16	0.88	2.80
<b>Внутренняя</b>					
266R/LL-22MM01	3.50	1.98	12	1.64	2.50
	4.00	2.26	14	1.64	2.50
	4.50	2.56	14	1.64	2.50
	5.00	2.83	14	1.35	2.50
	5.50	3.14	16	1.06	2.50
	6.00	3.39	16	0.87	2.40
<b>UN 60°</b>					
<b>Наружная</b>					
266RG-22UN01	7	2.21	12	1.67	2.50
	6	2.59	14	1.67	2.50
	5	3.12	14	1.38	2.50
	4S	3.46	16	1.09	2.65
	4	3.89	16	0.79	2.90
<b>Внутренняя</b>					
266RL-22UN01	7	2.05	12	1.64	2.50
	6	2.38	14	1.64	2.50
	5	2.87	14	1.35	2.50
	4S	3.41	16	1.06	2.50
	4	3.59	16	0.87	2.60
<b>Whitworth</b>					
<b>Наружная</b>					
266RG-22WH01	7	2.34	12	1.67	2.50
	6	2.73	14	1.67	2.50
	5	3.27	14	1.38	2.50
	4S	3.64	16	0.99	2.65
	4	4.01	16	0.59	2.75
<b>Внутренняя</b>					
266RL-22WH01	7	2.35	12	1.64	2.50
	6	2.74	14	1.64	2.50
	5	3.27	14	1.35	2.50
	4S	3.63	16	0.96	2.65
	4	4.08	16	0.67	2.75
<b>Резьба круглая</b>					
<b>Наружная</b>					
266RG-22RN01	4	3.15	14	1.38	2.60
<b>Внутренняя</b>					
266RL-22RN01	4	3.19	14	1.35	2.60

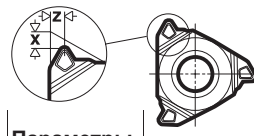
Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх  $a_p$ .

**CoroThread™ 266**

$a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

$par$  = число проходов

Размеры x и z

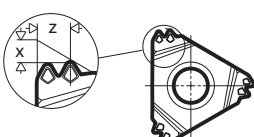






	Шаг мм (ниток/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
		$a_p$	$par$		
<b>ISO Трапецеидальная 30°</b>					
<b>Наружная</b>					
266R/LG-22TR01	4.00	2.32	13	1.42	1.90
	5.00	2.83	14	1.42	2.10
	6.00	3.58	16	0.81	2.40
	7.00	4.07	16	0.81	2.40
266RG-27TR01	8.00	4.57	19	0.54	3.30
<b>Внутренняя</b>					
266R/LL-22TR01	4.00	2.32	13	1.45	1.90
	5.00	2.83	14	1.45	2.10
	6.00	3.58	16	0.83	2.40
	7.00	4.07	16	1.03	2.40
266RL-27TR01	8.00	4.56	19	0.54	3.30
<b>ACME 29°</b>					
<b>Наружная</b>					
266R/LG-22AC01	6	2.41	13	1.37	1.90
	5	2.82	14	1.37	2.10
	4	3.46	16	0.76	2.40
266RG-27AC01	3	4.52	19	0.54	3.30
<b>Внутренняя</b>					
266R/LL-22AC01	6	2.43	13	1.33	2.00
	5	2.85	14	0.92	2.20
	4	3.49	16	0.81	2.40
266RL-27AC01	3	4.51	19	0.54	3.30
<b>STUB-ACME 29°</b>					
<b>Наружная</b>					
266R/LG-22SA01	6	1.59	9	1.67	1.80
	5	1.85	10	1.67	2.00
	4	2.22	12	1.67	2.40
266RG-27AC01	3	2.85	15	1.76	3.10
<b>Внутренняя</b>					
266R/LL-22SA01	6	1.59	9	1.67	1.80
	5	1.84	10	1.67	2.00
	4	2.22	12	1.67	2.40
266RL-27SA01	3	2.85	15	1.76	3.10

<b>CoroThread™ 266</b>		Размеры x и z				
<p>Более подробная информация в нашем "Руководстве по ар = общая глубина врезания<sup>1)</sup></p> <p>пар = число проходов</p>						
	(нитек/дюйм)	Параметры врезания			x	z
		ар	пар			
<b>API 60° V-0.038R</b>						
<b>Наружная</b>						
266RG-22V381A0402E	4	3.12	12	1.67	2.60	
266RG-22V381A0403E	4	3.11	12	1.67	2.70	
<b>Внутренняя</b>						
266RL-22V381A0402E	4	3.12	12	1.64	2.60	
266RL-22V381A0403E	4	3.11	12	1.64	2.70	
<b>API 60° V-0.050</b>						
<b>Наружная</b>						
266RG-22V501A0402E	4	3.78	15	0.98	2.80	
266RG-22V501A0403E	4	3.77	15	0.98	2.90	
<b>Внутренняя</b>						
266RL-22V501A0402E	4	3.78	15	0.96	2.80	
266RL-22V501A0403E	4	3.77	15	0.96	2.90	
<b>API 60° V-0.040</b>						
<b>Наружная</b>						
266RG-22V401A0503E	5	3.00	12	1.38	2.50	
<b>Внутренняя</b>						
266RL-22V401A0503E	5	3.01	12	1.35	2.50	
<b>Резьба API Круглая 60°</b>						
<b>Наружная</b>						
266RG-22RD01	10	1.40	10	1.67	2.00	
	8	1.80	12	1.67	2.00	
<b>Внутренняя</b>						
266RL-22RD01	10	1.40	10	1.64	2.00	
	8	1.81	12	1.64	2.00	
<b>API Buttress</b>						
<b>Наружная</b>						
266RG-22BU01A050E	5	1.65	11	1.97	3.80	
266RG-22BU01A0501E	5	1.65	11	1.97	3.80	
<b>Внутренняя</b>						
266RL-22BU01A050E	5	1.65	11	1.93	3.60	
266RL-22BU01A0501E	5	1.65	11	1.93	3.60	

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх ар.



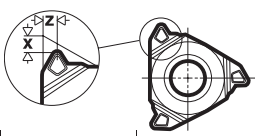
<b>CoroThread™ 266</b> <b>Многозубые пластины</b>					
Для определения глубины врезания см. величину, соответствующую однозубой пластине					
<b>Наружная</b>	<b>Метрическая 60° (ММ)</b>	<b>Whitworth (WH)</b>	<b>NPT (NT)</b>		
<b>Размеры</b>	<b>Шаг, мм</b>	<b>Шаг, ниток/дюйм</b>	<b>Шаг, ниток/дюйм</b>		
	2.50 3.00	11	11.5		
 x =	1.97 2.76	1.87	1.67		
 22 mm z =	3.75 4.40	3.40	3.40		
<b>Но. прохода</b>	<b>Глубина врезания за проход, мм</b>				
1	0.44 0.53	0.45	0.50		
2	0.42 0.51	0.43	0.49		
3	0.38 0.46	0.39	0.44		
4	0.27 0.33	0.27	0.31		
	1.51 1.83	1.54	1.74		
<b>Внутренняя</b>					
<b>Размеры</b>	<b>Шаг, мм</b>	<b>Шаг, ниток/дюйм</b>	<b>Шаг, ниток/дюйм</b>		
	2.50 3.00	11	11.5		
 x =	1.64 1.64	1.87	1.67		
 16-22 mm z =	3.75 4.40	3.40	3.40		
<b>Но. прохода</b>	<b>Глубина врезания за проход, мм</b>				
1	0.42 0.52	0.45	0.50		
2	0.40 0.50	0.43	0.49		
3	0.36 0.45	0.39	0.44		
4	0.25 0.32	0.27	0.31		
	1.43 1.79	1.54	1.74		

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх ар.

**T-Max® U-Lock**  
 Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"  
 $a_p$  = общая глубина врезания

$par$  = число проходов

Размеры х и z



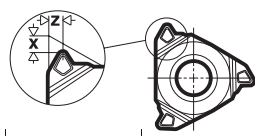
	Шаг мм (нитек/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
		$a_p$	$par$		
<b>Метрическая резьба 60°</b>					
<b>Наружная</b>					
R/L166.0G-16MM01	0.50	0.29	4	1.32	0.50
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	0.75	0.45	4	1.32	0.50
	0.80	0.49	4	1.32	0.60
	1.00	0.60	5	1.32	0.80
	1.25	0.74	6	1.32	0.80
	1.50	0.90	6	1.32	1.00
	1.75	1.06	8	1.32	1.20
	2.00	1.21	8	1.32	1.40
	2.50	1.51	10	1.32	1.40
	3.00	1.83	12	1.32	1.80
<b>Внутренняя</b>					
R/L166.0L-11MM01	0.50	0.29	4	0.72	0.50
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	0.75	0.43	4	0.72	0.60
	1.00	0.58	5	0.72	0.80
	1.25	0.72	6	0.72	0.80
	1.50	0.87	6	0.72	1.10
	1.75	1.00	8	0.72	1.05
	2.00	1.17	8	0.72	0.92
R/L166.0L-16MM01	0.50	0.29	4	1.30	0.50
	0.75	0.42	4	1.30	0.50
	1.00	0.58	5	1.30	0.80
	1.25	0.72	6	1.30	0.80
	1.50	0.87	6	1.30	1.00
	1.75	1.00	8	1.30	1.20
	2.00	1.15	8	1.30	1.40
	2.50	1.43	10	1.30	1.40
	3.00	1.73	12	1.30	1.80
<b>UN 60°</b>					
<b>Наружная</b>					
R/L166.0G-16UN01	32	0.49	4	1.32	0.50
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	28	0.56	5	1.32	0.80
	24	0.65	5	1.32	0.80
	20	0.79	6	1.32	0.80
	18	0.87	6	1.32	1.00
	16	0.99	7	1.32	1.00
	14	1.12	8	1.32	1.20
	13	1.21	8	1.32	1.40
	12	1.30	8	1.32	1.40
	11	1.42	9	1.32	1.40
	10	1.57	10	1.32	1.40
	9	1.74	11	1.32	1.80
	8	1.97	12	1.32	1.80

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх  $a_p$ .

Внимание! Максимально допустимая глубина врезания = 0.07 мм.

**T-Max® U-Lock**

Размеры х и z



$a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

$par$  = число проходов

	Шаг мм (нитек/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
		$a_p$	$par$		
<b>UN 60°</b>					
<b>Внутренняя</b>					
R/L166.0L-11UN01	32	0.46	4	0.72	0.60
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	28	0.53	5	0.72	0.80
	24	0.61	5	0.72	0.85
	20	0.73	6	0.72	0.90
	18	0.81	6	0.72	1.00
	16	0.91	7	0.72	1.00
	14	1.02	8	0.72	1.05
R/L166.0L-16UN01	32	0.46	4	1.30	0.50
	28	0.53	5	1.30	0.80
	24	0.61	5	1.30	0.80
	20	0.73	6	1.30	0.80
	18	0.81	6	1.30	1.00
	16	0.91	7	1.30	1.00
	14	1.02	8	1.30	1.20
	13	1.10	8	1.30	1.40
	12	1.20	8	1.30	1.40
	11	1.31	9	1.30	1.40
	10	1.43	10	1.30	1.40
	9	1.59	11	1.30	1.80
	8	1.80	12	1.30	1.80
<b>Whitworth</b>					
<b>Наружная</b>					
R/L166.0G-16WH01	28	0.59	5	1.32	0.80
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	26	0.63	5	1.32	0.80
	20	0.83	6	1.32	0.80
	19	0.87	6	1.32	0.80
	18	0.92	7	1.32	1.00
	16	1.03	8	1.32	1.00
	14	1.18	8	1.32	1.40
	12	1.37	8	1.32	1.40
	11	1.49	9	1.32	1.40
	10	1.65	10	1.32	1.40
	9	1.82	11	1.32	1.80
	8	2.05	12	1.32	1.80
<b>Внутренняя</b>					
R/L166.0L-11WH01	20	0.82	6	0.72	0.90
Рекомендации по работе с многозубыми пластинами см. на стр. С78.	19	0.87	6	0.72	0.90
	14	1.18	8	0.72	1.05
R/L166.0L-16WH01	28	0.60	5	1.30	0.80
	26	0.65	5	1.30	0.80
	20	0.82	6	1.30	0.80
	19	0.87	6	1.30	0.80
	18	0.92	7	1.30	1.00
	16	1.03	8	1.30	1.00
	14	1.18	8	1.30	1.20
	12	1.37	8	1.30	1.40
	11	1.50	9	1.30	1.40
	10	1.65	10	1.30	1.40
	9	1.83	11	1.30	1.80
	8	2.06	12	1.30	1.80

Продолжение

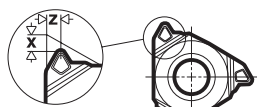
**T-Max® U-Lock**

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

$a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

$n_{ар}$  = число проходов

Размеры x и z



	Шаг мм	(нитек/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
			$a_p$	$n_{ар}$		
<b>NPT 60°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16NT01	27		0.71	6	1.03	0.80
Рекомендации по работе с многозубыми	18		1.06	8	1.03	1.00
	14		1.37	10	1.03	1.20
	11S		1.68	12	1.03	1.40
	8		2.43	15	1.03	1.60
<b>Внутренняя</b>						
R166.0L-11NT01	18		1.06	8	0.72	0.85
	14		1.37	10	0.72	0.95
R/L166.0L-16NT01	14		1.37	10	1.01	1.20
Рекомендации по работе с многозубыми	11S		1.68	12	1.01	1.40
	8		2.43	15	1.01	1.60
<b>Резьба круглая</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16RN01	10		1.25	8	1.32	0.85
	8		1.58	10	1.32	1.05
R166.0G-16RX01	8		1.59	10	1.30	1.05
R/L166.0G-16RN01	6		2.12	12	1.43	1.50
R166.0G-16RX01	6		2.12	12	1.20	1.65
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0L-16RN01	10		1.29	8	1.30	0.85
	8		1.59	10	1.30	1.05
R166.0L-16RX01	8		1.64	10	1.32	1.05
R/L166.0L-16RN01	6		2.13	12	1.45	1.35
R166.0L-16RX01	6		2.23	12	1.32	1.70
<b>BSPT 55°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16PT01	28		0.57	5	1.32	0.80
	19		0.85	6	1.32	0.80
	14		1.15	8	1.32	1.20
	11		1.46	9	1.32	1.40
	8		2.00	12	1.32	1.80
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0L-16PT01	28		0.59	5	1.30	0.80
	19		0.85	6	1.30	0.80
	14		1.15	8	1.30	1.20
	11		1.47	9	1.30	1.40
	8		2.01	12	1.30	1.80

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх  $a_p$ .

**Внимание!** Максимально допустимая глубина врезания = 0.07 мм.

**T-Max® U-Lock**

$a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

$n_{ар}$  = число проходов

Размеры x и z



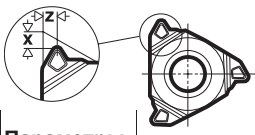
	Шаг мм	(нитек/ дюйм)	Параметры врезания		x	z
			$a_p$	$n_{ар}$		
<b>NPTF 60°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16NF01	27		0.65	6	1.03	0.80
	18		1.01	8	1.03	1.00
	14		1.36	10	1.03	1.20
	11S		1.64	12	1.03	1.40
	8		2.39	16	1.03	1.60
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0L-16NF01	14		1.36	10	1.01	1.20
	11S		1.64	12	1.01	1.40
	8		2.39	16	1.01	1.60
<b>MJ 60°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16MJ01	1.50		0.87	6	1.32	1.00
	2.00		1.16	8	1.32	1.40
<b>UNJ 60°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16NJ01	32		0.46	4	1.32	0.50
	28		0.52	5	1.32	0.80
	24		0.61	5	1.32	0.80
	20		0.73	6	1.32	0.80
	18		0.82	6	1.32	1.00
	16		0.92	7	1.32	1.00
	14		1.05	8	1.32	1.20
	12		1.22	8	1.32	1.40
	10		1.47	10	1.32	1.40
	8		1.85	12	1.32	1.80
<b>ISO Трапецеидальная 30°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16TR01	1.50		0.97	6	1.37	1.00
	2.00		1.31	8	1.37	1.10
	3.00		1.81	12	1.27	1.60
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0L-16TR01	1.50		0.97	6	1.40	1.00
	2.00		1.33	8	1.40	1.10
	3.00		1.83	12	1.29	1.60

**T-Max® U-Lock**

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"  
 $a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

$par$  = число проходов

Размеры  $x$  и  $z$



	Шаг мм	(нитек/ дюйм)	Параметры врезания		$x$	$z$
			$a_p$	$par$		
<b>АСМЕ 29°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16AC01	16		0.94	6	1.33	1.00
	14		1.05	7	1.33	1.10
	12		1.21	8	1.33	1.20
	10		1.55	10	1.33	1.30
	8		1.86	12	1.5	1.50
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0L-16AC01	16		0.97	6	1.30	0.80
	14		1.09	7	1.30	1.00
	12		1.25	8	1.30	1.20
	10		1.59	10	1.30	1.40
	8		1.90	12	1.05	1.50
<b>STUB-АСМЕ 29°</b>						
<b>Наружная</b>						
R/L166.0G-16SA01	16		0.65	5	1.33	0.90
	14		0.72	5	1.33	1.00
	12		0.82	6	1.33	1.10
	10		1.08	7	1.33	1.20
	8		1.28	8	1.14	1.50
<b>Внутренняя</b>						
R/L166.0G-16SA01	16		0.66	5	1.33	0.90
	14		0.73	5	1.33	1.00
	12		0.81	6	1.33	1.10
	10		1.08	7	1.33	1.20
	8		1.28	8	1.14	1.50

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх  $a_p$ .

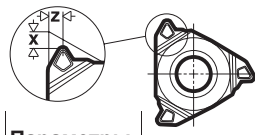
**Внимание!** Максимально допустимая глубина врезания = 0.07 мм.

**T-Max® U-Lock**

Размеры  $x$  и  $z$

$a_p$  = общая глубина врезания<sup>1)</sup>

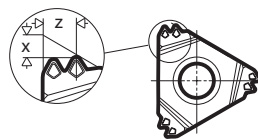
$par$  = число проходов



	(нитек/ дюйм)	Параметры врезания		$x$	$z$
		$a_p$	$par$		
<b>Резьба API Круглая 60°</b>					
<b>Наружная</b>					
R166.0G-16RD01	10	1.40	10	1.32	1.30
	8	1.80	12	1.32	1.50
<b>Внутренняя</b>					
R166.0L-16RD01	10	1.40	10	1.30	1.30
	8	1.81	12	1.30	1.50

**T-Max® U-Lock**  
**Многозубые пластины**

Размеры x и z



Для определения глубины врезания см. величину, соответствующую однозубой пластине

Наружная	Метрическая 60° (ММ)					UN 60°					Whitworth (WH)			NPT (NT)
	Шаг, мм					Шаг, ниток/дюйм					Шаг, ниток/дюйм			Шаг, ниток/дюйм
Размеры	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	20	18	16	14	12	19	14	11	11.5
x = 16-22 mm z =	1.62	1.42	1.91	1.97	2.76	1.97	2.12	1.53	1.77	1.92	2.02	1.72	1.87	1.67
2.5	2.2	2.9	3.75	4.40	3.10	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40	
Но. прохода	Глубина врезания за проход, мм													
1	0.35	0.36	0.48	0.46	0.55	0.44	0.49	0.39	0.44	0.52	0.48	0.47	0.45	0.50
2	0.32	0.32	0.47	0.44	0.53	0.39	0.44	0.35	0.41	0.48	0.43	0.43	0.43	0.49
3		0.26	0.33	0.40	0.47			0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4				0.28	0.34								0.27	0.31
Параметры	0.67	0.94	1.28	1.58	1.89	0.83	0.93	1.03	1.17	1.36	0.91	1.23	1.54	1.74

Внутренняя													
Размеры	Шаг, мм			Шаг, ниток/дюйм					Шаг, ниток/дюйм			Шаг, ниток/дюйм	
		1.00	1.50	2.00	16	12							
x = 16-22 mm z =	1.59	1.4	1.79	1.5	1.88								
2.4	2.25	2.85	2.30	2.95	2.05	2.70	3.40	3.40					
Но. прохода	Глубина врезания за проход, мм												
1	0.33	0.34	0.46	0.36	0.48	0.35	0.47	0.45	0.50				
2	0.30	0.31	0.42	0.33	0.44	0.31	0.43	0.43	0.49				
3		0.25	0.32	0.26	0.34	0.25	0.33	0.39	0.44				
4								0.27	0.31				
Параметры	0.63	0.90	1.20	0.95	1.26	0.91	1.23	1.54	1.74				

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03 - 0.07 мм сверх  $a_p$ .

Внимание! Максимально допустимая глубина врезания = 0.07 мм.

T-Max Twin-Lock®		Но. прохода/ Глубина врезания за проход, мм														
Типы резьбы	Параметры врезания	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
<b>API Круглая Vee</b>																
R166.39G-24RD03-100	1.48	0.78	0.70													
R166.39L-24RD04-100	1.48	0.81	0.67													
R166.39G-24RD13-080	1.88	1.08	0.80													
R166.39L-24RD04-080	1.88	0.98	0.90													
<b>API Buttress</b>																
R166.39G-24BU12-050	1.66	0.46	0.44	0.40	0.35											
R166.39L-24BU12-050	1.65	0.46	0.44	0.40	0.35											
R166.39G-24BU22-050	1.65	0.47	0.44	0.39	0.35											
R166.39L-24BU22-050	1.65	0.47	0.44	0.39	0.35											

Рекомендуемая величина дополнительного припуска под нарезание резьбы 0.03

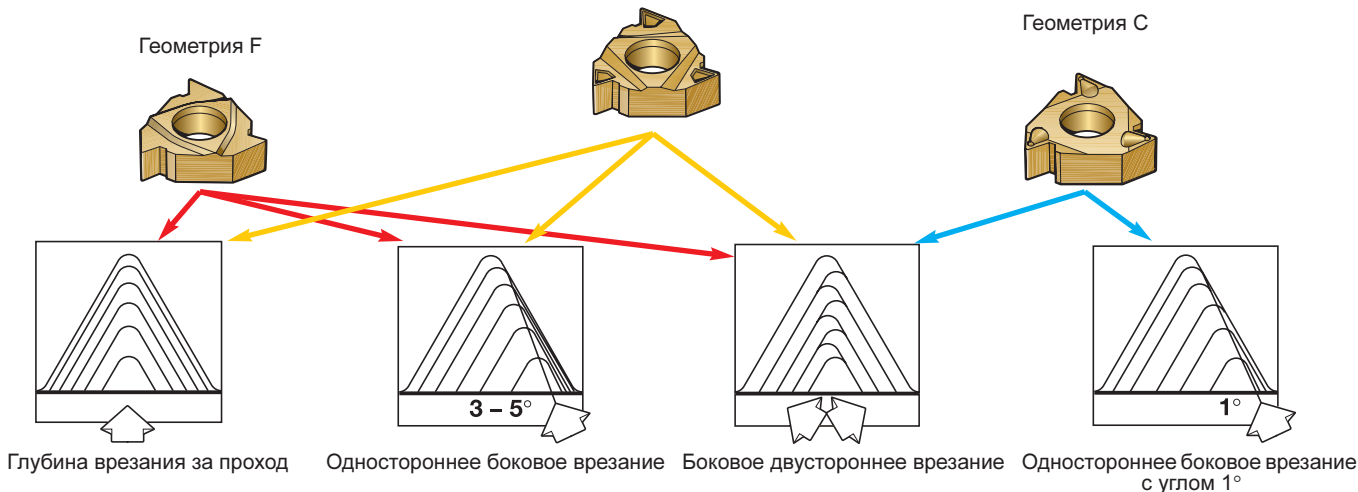
- 0.07 мм сверх  $a_p$ .

Внимание! Максимально допустимая глубина врезания = 0.07 мм.

## 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 для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
  - Глубина врезания не должна быть менее 0,05 мм, а при обработке нержавеющей стали - менее 0,08 мм.
  - Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора CB20 максимальная глубина врезания не должна быть более 0,07 мм.
  - Зачистной проход без врезания недопустим при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
  - При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С78.
  - При обработке резьбы пластинами с неполным профилем число проходов следует назначать как рекомендовано, но глубина врезания за проход не должна превышать максимального значения, рекомендованного для резьбы с наименьшим шагом.

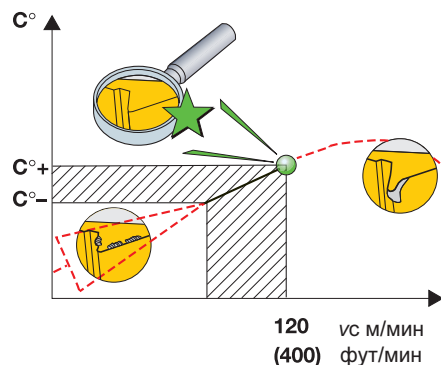
### Универсальные геометрии



## Скорость резания

Стартовые значения величин скорости резания приведены на стр. С80. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

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



## Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

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

- $\Delta_{ар}$  Глубина врезания за проход
- $x$  Номер прохода (от 1 до пар)
- $a_p$  Общая глубина врезания. См. стр. С75
- $nar$  Число проходов. См. стр. С75
- $\phi$  для первого прохода = 0.3
- для второго прохода = 1
- для третьего прохода =  $x-1$



Более подробная техническая информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

## Рекомендации по выбору скоростей резания

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15 минутам. При необходимости повысить период стойкости см. "Руководство по металлообработке".

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов			
				GC4125	GC1020	H13A	GC1125
Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин							
P	<b>Нелегированная сталь</b>						
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	205	185	160	225
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	170	155	130	190
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	160	145	125	200
	<b>Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)</b>						
	02.1	Незакаленная	180	135	125	115	150
	02.12		210	125	115	105	140
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	105	95	80	115
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	85	75	65	95
	<b>Высоколегированная сталь (легирующих элементов &gt;5%)</b>						
	03.11	Отожженная	200	120	110	105	130
	03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	105	80	70	115
	<b>Стальное литье</b>						
06.1	Нелегированное	180	220	200	170	210	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	120	110	95	135	
06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	225	120	110	85	120	
06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	250	38	35	33	40	
M	<b>Нержавеющая сталь - Прутки, поковки</b>						
	<b>Ферритная, мартенситная</b>						
	05.11	Незакаленная	200	145	130	90	160
	05.12	Дисперсионно-твердеющая	330	100	90	70	110
	05.13	Закаленная	330	95	85	65	105
	<b>Нержавеющая сталь - Прутки, поковки</b>						
	<b>Аустенитная</b>						
	05.21	Аустенитная	180	145	130	75	140
	05.22	Дисперсионно-твердеющая	330	90	80	60	100
	05.23	Сверхаустенитная	200	75	70	50	80
	<b>Нержавеющая сталь – Прутки, поковки</b>						
	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>						
	05.51	Несвариваемая C ≥ 0,05%	230	105	95	-	100
	05.52	Свариваемая C < 0,05%	260	80	75	-	90
	<b>Нержавеющая сталь - Отливки</b>						
<b>Ферритная, мартенситная</b>							
15.11	Незакаленная	200	100	90	90	120	
15.12		330	80	70	55	90	
15.13	Закаленная	330	75	65	50	70	
<b>Нержавеющая сталь - Отливки</b>							
<b>Аустенитная</b>							
15.21	Аустенитная	180	110	100	80	120	
15.22	Дисперсионно-твердеющая	330	65	60	50	70	
15.23		200	55	50	40	60	
<b>Нержавеющая сталь - Отливки</b>							
<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>							
15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%С	230	95	85	-	100	
15.52	Свариваемая < 0.05%С	260	70	65	-	75	
K	<b>Ковкий чугун</b>						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	145	135	95	160
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	110	100	70	125
	<b>Серый чугун</b>						
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	140	130	85	160
	08.2	Высокой прочности на растяжение	220	130	120	80	140
	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b>						
	09.1	Ферритный	160	135	125	110	140
	09.2	Перлитный	250	100	90	80	110
09.3	Мартенситный	380	75	65	60	80	
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>						
	<b>Деформированные/в т.ч.</b>						
	30.11	Холодноформируемые, не подвергнутые старению	60	1550	1400	500	1700
	30.12	Подвергнутые старению	100	540	490	450	700
	<b>Алюминиевые сплавы</b>						
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	500	455	425	700
	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	90	305	280	250	400
	<b>Алюминиевые сплавы</b>						
	30.41	Литье, Si 13-15%	130	270	245	210	300
	30.42	Литье, Si 16-22%	130	270	245	210	300
<b>Медь и медные сплавы</b>							
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	460	420	370	500	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	270	245	210	300	
33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	100	190	175	150	210	

Классификатор обрабатываемых материалов см. на стр. 16.

## Рекомендации по выбору скоростей резания

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15 минутам. При необходимости повысить период стойкости см. "Руководство по металлообработке".

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов				
				GC4125	GC1020	H13A	GC1125	
S	20.11 20.12	<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Скорость резания (<math>V_c</math>), м/мин</b>				
		На основе железа Отожженные	200 280	50 33	45 30	45 30	55 35	
	20.21 20.22 20.24	На основе никеля Отожженные	250 350 320	21 14 12	19 13 11	19 13 11	25 15 15	
		Отливки						
		На основе кобальта Отожженные	200 300 320	25 15 17	23 14 15	22 14 15	30 20 20	
	20.31 20.32 20.33	Отливки						
		На основе кобальта Отожженные	200 300 320	25 15 17	23 14 15	22 14 15	30 20 20	
		Отливки						
	23.1 23.21 23.22	<b>Титановые сплавы</b>						
		Технически чистый титан (99.5% Ti)	400 Rm 950 Rm 1050 Rm	155 65 55	140 60 50	120 50 40	170 70 60	
$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.								
ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов				
				CB20	GC4125	GC1020	H13A	GC1125
H	04.1 04.1	<b>Сверхтвердая сталь</b>		<b>Скорость резания (<math>V_c</math>), м/мин</b>				
		Закаленная и отпущенная	47 HRC 60 HRC	135 120	55 50	50 45	- -	65 40
	10.1	<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т. ч. подвергнутое старению	400	180	40	35	50	45

Классификатор обрабатываемых материалов см. на стр. I6.



# Сплавы для резьбонарезания

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Сталь	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 4125 GC 1125	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-		▲
	20	-	GC 1020 GC 4125 GC 1125 H13A	
	30	-		
	40	-		▼
<b>K</b> Чугун	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 4125 GC 1125 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
<b>N</b> Цветные металлы	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	10	-		▲
	20	-	GC 1020 GC 4125 GC 1125 H13A	
	30	-		
	40	-		▼
<b>H</b> Материалы высокой твердости	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 4125 GC 1125 CB 20	
	30	C2		
	40	C1		▼

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

Центр области применения.

Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

▼ Прочность



Дополнительная область применения за счет геометрии F.

## Сплавы для резьбонарезания

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

#### **GC1020 (HC)** – P20 (P10-P40)

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

#### **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)** - 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.

#### **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.

## Сплавы для резьбонарезания

### Жаропрочные и титановые сплавы

S

**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.

### Материалы высокой твердости

H

**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.

#### Керамика:

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

#### Алмаз:

- DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

#### Нитриды бора:

- BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



CoroThread™ 266

