

Narzędzia tokarskie

TOCZENIE OGÓLNE | PRZECINANIE I TOCZENIE ROWKÓW
TOCZENIE GWINTÓW | SYSTEMY NARZĘDZIOWE

2012



Jak dobrać narzędzie do toczenia gwintu

1 Określenie rodzaju obróbki

Wybierz metodę toczenia gwintu ze strony C4:

- Toczenie gwintów zewnętrznych lub wewnętrznych
- Gwinty prawe lub lewe
- Wybór zarysu gwintu

2 Wybór wielkości płytki, gatunku, geometrii oraz typu dosuwu

Dobierz płytkę stosownie do skoku obrabianego gwintu. Jeśli możliwe, wybierz płytkę wielopunktową, zapewniającą większą wydajność.

Wybierz geometrię, gatunek oraz typ dosuwu. Szczegółowe zalecenia na stronie C81

3 Wybór systemu narzędziowego i rodzaju chwytu

Wybierz Coromant Capto lub oprawki z chwytem tradycyjnym, zależnie od możliwości zamocowania w głowicy rewolwerowej czy wrzecionie – patrz strona G5.

Dobierz typ oprawki i wielkość złącza lub chwytu ze strony C7. W oprawce gniazdo na płytkę musi odpowiadać wielkości wybranej płytki.

4 Wybór płytki podporowej

Wybierz płytkę podporową w zależności od skoku i średnicy gwintu. Patrz: strona C46 dla CoroThread 266 oraz strona C58 dla T-Max U-Lock.

Płytki podporowe służą uzyskiwaniu różnych pochyłeń płytki skrawającej i dostępne są w przedziale od -2° do $+4^\circ$, co 1° .

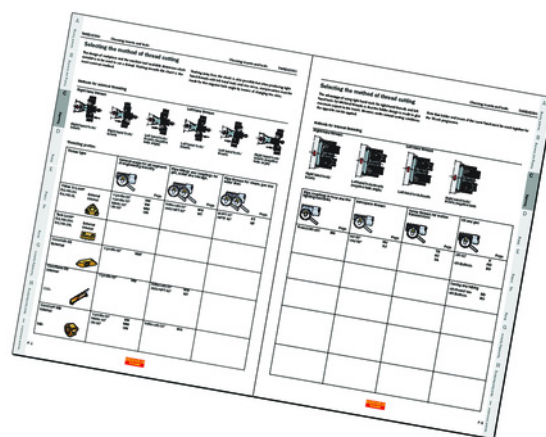
Oprawki do toczenia gwintów, w których wykorzystuje się płytki podporowe, standardowo dostarczane są z płytkami podporowymi pozwalającymi uzyskać kąt pochylenia $+1^\circ$.

Uwaga: W oprawkach o mniejszych średnicach płytki te nie występują, a kąt pochylenia jest ustalony na $+2^\circ$.

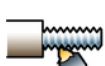
5 Dobór wielkości i liczby przejść oraz prędkości skrawania

Zalecenia te należy traktować jako wartości początkowe, patrz strona C71

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania - strona C82.



W celu uzyskania dodatkowych informacji technicznych, patrz nasz "Poradnik obróbki skrawaniem".



Toczenie gwintów zewnętrznych



Oprawka Coromant Capto®



Płytki



Tabela przekształceń, wzory i definicje:



Toczenie gwintów wewnętrznych



Oprawka z chwytem tradycyjnym



Części zamienne/akcesoria



Opisy gatunków



CoroTurn® SL - adaptory do wytaczania



Wytaczak



Tuleje



Informacje techniczne



Wkładki do zabudowy



System narzędziowy



Jak wybrać narzędzie, przegląd



Opcja Tailor Made

TOCZENIE GWINTÓW

Zastosowania

Zarysy gwintów	C4
Metody obróbki zewnętrznej i wewnętrznej	C6

Produkty

Przegląd oprawek	C7
------------------	----

CoroThread® 266 do toczenia gwintów i rowków

Płytki

Oznaczenia płytek	C10
Zarys V, 55° i 60°	C11
Gwinty maszynowe MM, UN	C14
Gwinty rurowe WH, NT	C19
Gwinty rurowe PT, NF	C22
Gwinty rurowe okrągłe RN	C24
Gwinty lotnicze MJ, UNJ	C25
Gwinty trapezowe TR, AC, SA	C27
Gwinty stosowane w przemyśle naftowym i gazowym V-, RD, BU	C30
Oprawki	C35
Sposób oznaczania	C34
Dobór płytki podporowej	C46

T-Max U-Lock® do toczenia gwintów

Płytki

Zarys V, 55° i 60°	C48
Gwinty maszynowe MM, UN	C49
Gwinty rurowe WH, NT	C51
Oprawki	C52
Dobór płytki podporowej	C58

T-Max Twin-Lock® do gwintów w przewodach instalacji naftowych

Sposób oznaczania	C59
-------------------	-----

Płytki

Oprawki	C61
----------------	-----

Elastyczny system narzędzi CoroTurn® SL

I1

Inne systemy do toczenia gwintów

Narzędzia CoroCut® XS do zewnętrznej obróbki małych przedmiotów	B85
Narzędzia CoroTurn® XS do wewnętrznej obróbki małych przedmiotów	A325
Narzędzia CoroCut® MB do precyzyjnej obróbki wewnętrznej	B92

Części zamienne

C64

Parametry skrawania

Zalecenia dotyczące dosuwu wglębnego	C71
Zalecenia dotyczące prędkości skrawania	C82

Opisy gatunków

C86

Wszystkie typy gwintów

CoroThread® 266

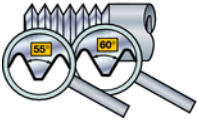
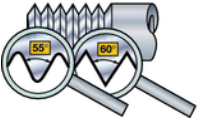







Niezwykle sztywne toczenie gwintów, wielkości płytek 16, 22 i 27

T-Max U-Lock®

Wielkość płytki 11



Zarysy gwintów

Typ gwintu	Do użytku ogólnego we wszystkich zastosowaniach ogólnomaszynowych.	Kształtki i złączki rurowe do gazu, wody i ścieków.	Gwinty rurowe instalacji do pary wodnej, gazowych i wodnych
	 Strona	 Strona	 Strona
CoroThread® 266 266R/LG Zewnętrzne 266R/LL Wewnętrzne 	Zarys V 60° VM C11 Zarys V 55° VW C13 Metryczny 60° MM C14 UN 60° UN C17	Withworth 55° WH C19 NPT 60° NT C21	BSPT 55° PT C22 NPTF 60°? NF C23
T-Max® U-Lock R/L166.0L Wewnętrzne 	Zarys V 60° VM C48 Zarys V 55° VW C48 Metryczny 60° MM C49 UN 60° UN C50	Withworth 55° WH C51 NPT 60° NT C51	
T-Max Twin-Lock® R/L166.39G Zewnętrzne R/L166.39L Wewnętrzne 			
CoroCut® XS MATR/L Zewnętrzne 	Zarys V 60° B90		
CoroTurn® XS Wewnętrzne  CXS-	Zarys V 60° VM A339 Metryczny 60° MM A339 UN 60° UN A339	Withworth 55° WH A339 NPT 60° NT A339	
CoroCut® MB Wewnętrzne  MB-	Zarys V 60° VM B102 Metryczny 60° MM B102 UN 60° UN B102	Withworth 55° WH B102 NPT 60° NT B102	

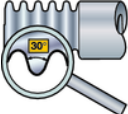

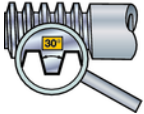
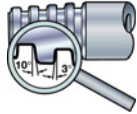
T-Max Twin-Lock®

Gwinty dla przemysłu naftowego i gazowego, głównie do rur i złązek

Obróbka małych przedmiotów

CoroCut® XS do toczenia gwintów zewnętrznych i CoroTurn® XS do toczenia gwintów wewnętrznych

CoroCut® MB do precyzyjnego toczenia gwintów wewnętrznych

Złączki rurowe dla przemysłu spożywczego i pożarnictwa 	Gwinty stosowane w przemyśle lotniczym 	Śruby mechanizmów napędowych 	Przemysł naftowy 
Okrągły wg DIN 405 RN C24 <div>Strona</div>	MJ 60° MJ C25 UNJ 60° NJ C26 <div>Strona</div>	ISO Trapezowy TR C27 ACME AC C28 STUB-ACME (niski) SA C28 <div>Strona</div>	API 60° V C30 RD C31 API Buttress BU C32 <div>Strona</div>
			Rury i złączki API Round Vee RD C60 API Buttress BU C60
		ISO Trapezowy TR A339	
		ACME AC C28 STUB-ACME (niski) SA C29	

Wybór metody toczenia gwintu

Konstrukcja przedmiotu obrabianego jak i obrabiarki określają metodę nacinania gwintów. Najczęściej stosowana metoda to toczenie do uchwytu.

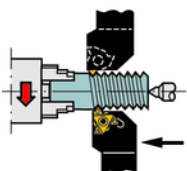
Korzyścią stosowania prawych narzędzi do prawych gwintów i lewych narzędzi do lewych gwintów jest konstrukcja oprawki zapewniająca najlepsze podparcie płytce skrawającej.

Praca w kierunku od uchwytu jest również możliwa, ale podczas wykonywania gwintów prawych lewymi narzędziami lub odwrotnie, należy skompensować ujemne pochylenie linii śrubowej stosując odpowiednią ujemną płytkę podporową pod płytkę skrawającą.

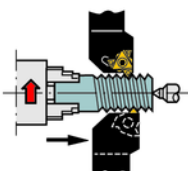
Należy pamiętać, że w systemach CoroThread i U-Lock trzeba stosować te same wersje oprawki i płytki (prawa z prawą lub lewą z lewą).

Metody toczenia gwintów zewnętrznych

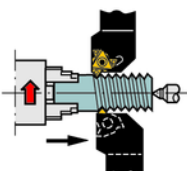
Gwinty prawe



Narzędzia i płytki
prawe

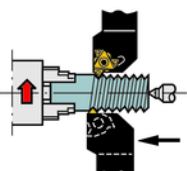


Narzędzia i płytki
prawe

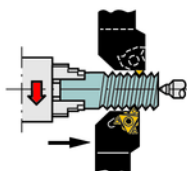


Narzędzia i płytki
lewe (ujemny kąt
płytki podporowej)

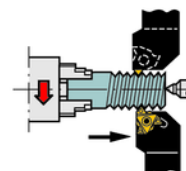
Gwinty lewe



Narzędzia i płytki
lewe



Narzędzia i płytki
lewe



Narzędzia i płytki
prawe (ujemny kąt
płytki podporowej)

Tocz. od uchwytu

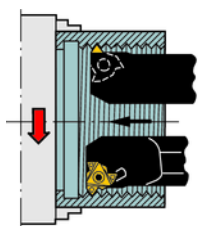
Tocz. od uchwytu

Tocz. od uchwytu

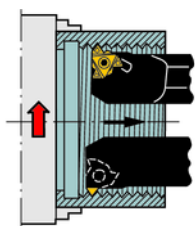
Tocz. od uchwytu

Metody toczenia gwintów wewnętrznych

Gwinty prawe

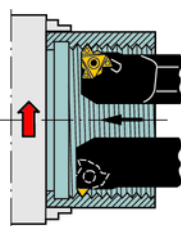


Narzędzia i płytki
prawe

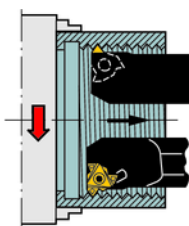


Narzędzia i płytki lewe
(ujemny kąt płytki
podporowej)

Gwinty lewe



Narzędzia i płytki lewe

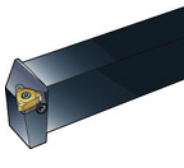





Narzędzia i płytki
prawe (ujemny kąt
płytki podporowej)

Tocz. od uchwytu

Tocz. od uchwytu

Zewnętrzne gwinty i rowki pod pierścienie osadcze

	Ogólne toczenie gwintów		Do obrabiarek precyzyjnych	Toczenie elementów smukłych oraz w pobliżu kła obrotowego	
					
	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Wielkość płytki, mm (iC, cale)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 (3/8)
Wielkości Coromant Capto®	C3-C8	—	—	C3-C6	—
Wielkość trzonka, mm	—	1616-4040	1010-1616	—	1212-2525
Wielkość trzonka, cale	—	.750-1.500	.375-.750	—	.500-1.250
Strona	C35	C36	C37	C52	C53

	Wersja odwrócona, do pracy z tylnego suportu			CoroThread® 266 dla systemu SL - głowica do obróbki zewnętrznej
				
	CoroThread® 266R/LFGZ	CoroThread® 266R/LFGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	CoroThread® SL-266R/LFG
Wielkość płytki, mm (iC, cale)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22 (3/8, 1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)
Wielkości Coromant Capto®	C4-C6	—	C3-C6	—
Wielkość trzonka, mm	—	2525-3232	—	—
Wielkość trzonka, cale	—	.750-1.250	—	—
Wielkość złącza	—	—	—	20-40
Strona	C35	C36	C52	I53

	T-Max Twin-Lock®	Obróbka małych przedmiotów System mocowania QS™
		
	R166.39FG	QS-266 RFA
Wielkość płytki, mm (cale)	24 (.945)	16 (3/8)
Wielkość trzonka, mm	3232	1010-1616
Wielkość trzonka, cale	1.260	.376-.825
Strona	C61	C38

Wewnętrzne gwinty i rowki pod pierścienie osadczcze

	Coromant Capto 		Cylindryczny, cylindryczny ze spłaszczeniami 	Trzonki węglkowe 	Wersja odwrócona, do pracy z tylnego suportu 
	CoroThread® 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	CoroThread® 266R/LKF R254R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KFZ
Wielkość płytki, mm (i/C, cale)	16-22 (3/8-1/2)	11 (1/4)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	11 (1/4)
Wielkości Coromant Capto®	C3-C6	C3-C4	—	—	C3-C4
Średnica trzonka, mm (cale)	—	—	20-50 (.750-2.000)	10-12 (.375-.500)	—
Strona	C39	C54	C42	C56	C54
	Głowica typu SL 		Wkładki 	Głowica CoroTurn® SL do szybkiej wymiany 	
	CoroThread® SL-266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L566.0KFC	CoroThread® 266	CoroThread® SL-266RKf	
Wielkość płytki, mm (i/C, cale)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (3/4)	16, 22 (3/8, 1/2)	22, 27 (1/2, 5/8)	
Wielkość mocowania SL, mm	25-40	16-20	—	80	
Wielkość wkładki	—	—	16CA-20CA	—	
Strona	I54	I55	C45	I89	
T-Max Twin-Lock®	Głowica typu SL 	Wkładka 	Wkładka T-MAX P 	EasyFix Tuleje do trzonków z chwytem cylindrycznym  	
	T-Max Twin-Lock® R566.39KF	T-Max Twin-Lock® 466.39	T-Max Twin-Lock® R466.3KW	131	132
Wielkość płytki, mm (cale)	24 (.945)	24 (.945)	16 (3/8)	Średnica chwytu, mm 5-20	Średnica chwytu, mm 5-25
Wielkość złącza, mm	40	-	-	Średnica chwytu, cale .197-.787	Średnica chwytu, cale .197-.984
Wielkość wkładek, mm (cale)	-	18 (.709)	20 (.787)		
Strona	C61	C62	C63	A322	A322

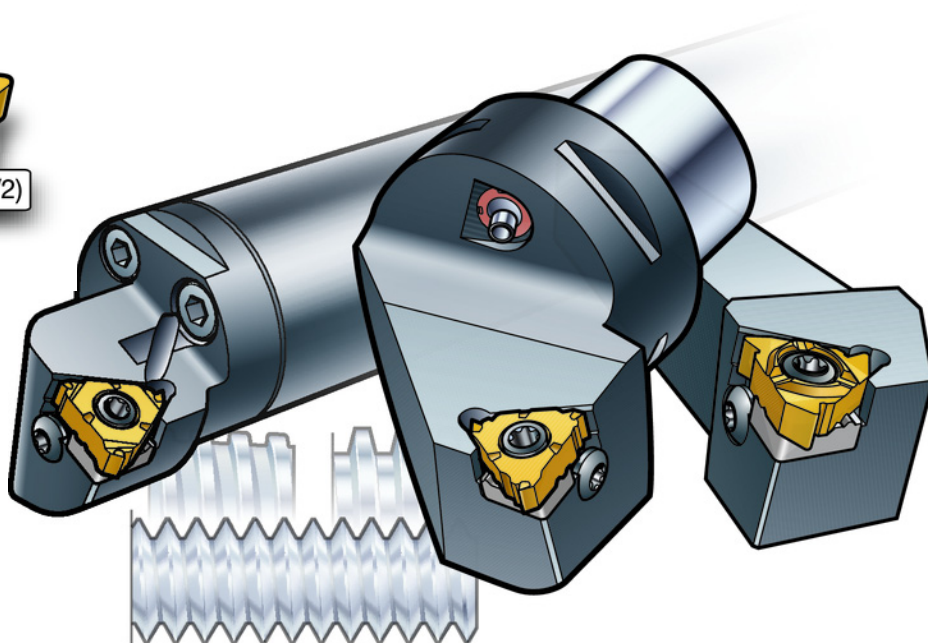
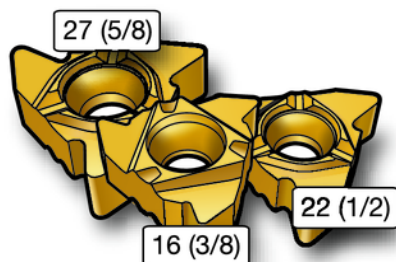
CoroThread® 266

Niezwykłe sztywne toczenie gwintów

Do wszystkich rodzajów gwintów

Wielkości płytek: 16, 22 i 27 mm
(3/8, 1/2 i 5/8 cala)

Wielkości płytek



- Płytki o pełnym zarysie - dla zapewnienia wysokiej produktywności



- Płytki o zarysie V - aby zmniejszyć stan magazynowy



- Płytki wielopunktowe - do ekonomicznego toczenia gwintu w produkcji masowej



Łatwe mocowanie płytki na wypukłej szynie prowadzącej.



Gatunki dla wszystkich materiałów

Gatunki podstawowe GC1125
GC1135
GC1020

Obszary zastosowań ISO:

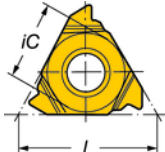


Unikalna usługa wykonywania narzędzi na zamówienie (Tailor Made)

Pozwala na zamawianie płytek dla prawie każdego zarysu gwintu lub skoku. Patrz strona J3

Sposób oznaczania płytek systemu CoroThread® 266

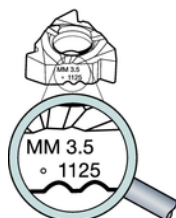
266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Oznaczenie główne	2 Wersja narzędzia	3 Rodzaj obróbki	4 Wielkość płytki
266 = CoroThread 266	R = wersja prawa L = wersja lewa	G = Płytki do gwintów zewnętrznych L = Płytki do gwintów wewnętrznych	16 = $iC\ 3/8'' = 9.52\text{ mm}$ 22 = $iC\ 1/2'' = 12.70\text{ mm}$ 27 = $iC\ 5/8'' = 15.88\text{ mm}$ 

5 Zarys gwintu	6 Liczba wierzchołków na krawędzi
VM0 = Zarys V 60° VW0 = Zarys V 55° MM0 = Metryczny 60° UN0 = UN 60° WH0 = Whitworth 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Okrągły 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Trapezowy 30° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Trapezowy niesymetryczny (Buttress) RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Od 1 do 3 punktów. 1 = 1 punktowa 2 = 2 punktowa 3 = 3 punktowa

7 Rodzaj krawędzi skrawającej	8 Skok	9 Oznaczenie uzupełniające
A = Krawędź zaokrąglona (ER) F = Ostra krawędź skrawająca C = Geometria formująca wióry	metryczne: skok x 100 calowe: liczba zwojów gwintu na cal x 10	Zbieżność / cal na stopę (i.p.f.) 1 = 1 i.p.f. 2 = 2 i.p.f. 3 = 3 i.p.f.

10 Tolerancja położenia ostrza płytki
M = $\pm 0.05\text{ mm}$ (0.002 cala) osiowo E = $\pm 0.01\text{ mm}$ (0.0004 cala) osiowo



1) Oznaczenia na płytce:
Wszystkie płytki posiadają oznaczenie zarysu gwintu, gatunku i skoku, a płytki wewnętrzne dodatkowo oznaczone są kółkiem. Aby przeciwdziałać zamazaniu, oznaczenia zostały wykonane podczas spiekania lub wycięte laserem na czole płytki.

11 Płytki z regularnego azotku boru
E = Krawędź zaokrąglona (ER)

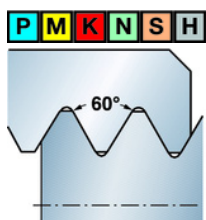


Zewnętrzne płytki prawe
Wewnętrzne płytki lewe

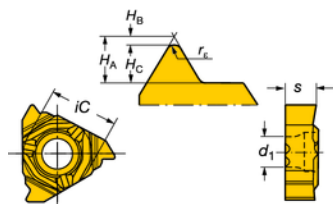


Zewnętrzne płytki lewe
Wewnętrzne płytki prawe

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu



$$H_C = H_A - H_B$$



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna


Wymiary, mm (cale)

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


Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

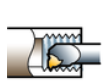
	iC	Skok, mm	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P		M		K		N		S													
					H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _e mm	r _e cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC										
					1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135										
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LG-16VM01A001M	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆												
				266RG-16VM01C001M						★		★		★		★		★		★												
				266RG-16VM01F001E								★		★		★		★		★												
		1.5-3	16-8	266R/LG-16VM01A002M	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆												
				266RG-16VM01C002M						★		★		★		★		★		★												
				266RG-16VM01F002E							★		★		★		★		★													
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LG-22VM01A001M	4.92	.1937	0.48	.0189	0.48	.0189	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★												
				266RG-22VM01F001E						★		★		★		★		★		★												
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25							

Wewnętrzne

	iC	Skok, mm	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P			M			K			N			S			
					H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _e mm	r _e cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
											1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LL-16VM01A001M	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
				266RL-16VM01C001M								★		★		★		★		★		★				
				266RL-16VM01F001E								★		★		★		★		★		★				
		1.5-3	16-8	266R/LL-16VM01A002M	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
				266RL-16VM01C002M								★		★		★		★		★		★				
				266RL-16VM01F002E								★		★		★		★		★		★				
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LL-22VM01A001M	4.35	.1713	0.26	.0102	0.26	.0102	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★		
				266RL-22VM01F001E							★		★		★		★		★		★		★			
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25	

266R = Prawa, 266L = Lewa

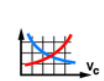
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



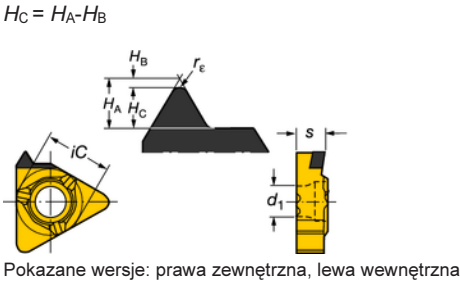
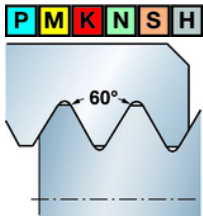
J3



I8

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

Zaawansowane materiały narzędziowe
Do toczenia gwintów w materiałach hartowanych



Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	Skok, mm	iC mm	d ₁	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Zewnętrzne

	iC	Skok, mm	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						H
					H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _ε mm	r _ε cale	CB
16	3/8	1-2.00	24-12	266RG-16VM01A001EE	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	7015
		1.5-3	16-8	266RG-16VM01A002EE	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★
											H15

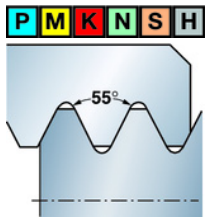
Wewnętrzne

	iC	Skok, mm	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						H
					H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _ε mm	r _ε cale	CB
16	3/8	1.5-3	16-8	266RL-16VM01A002EE	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	7015
											★
											H15

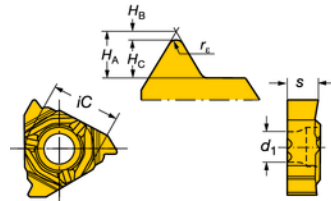
266R = Prawa
★ = Pierwszy wybór



Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu



$$H_C = H_A - H_B$$



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna


Wymiary, mm (cale)

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


Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

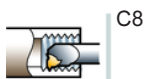
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P			M			K			N			S		
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	r_e mm	r_e cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	28-14	266RG-16VW01A001M	1.68	.0661	0.13	.0051	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
			266LG-16VW01A001M							★			★			★			★			★		
			266RG-16VW01C001M							★			★			★			★			★		
		14-8	266RG-16VW01F001E							★		★			★			★			★			
			266RG-16VW01A002M	2.79	.1098	0.26	.0102	0.23	.0091	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
			266LG-16VW01A002M							★			★			★			★			★		
22	1/2	7-4	266RG-22VW01A001M	5.23	.2059	0.53	.0209	0.48	.0189	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
			266LG-22VW01A001M							★			★			★			★			★		
			266RG-22VW01F001E							★			★			★			★			★		
										P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25	
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25

Wewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P			M			K			N			S					
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	r_e mm	r_e cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135						
16	3/8	28-14	266RL-16VW01A001M	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043		★	☆			★	☆		★	☆		★	☆		★	☆		
			266LL-16VW01A001M								★			★			★			★			★			★	
			266RL-16VW01C001M								★			★			★			★			★			★	
		14-8	266RL-16VW01F001E								★		★			★			★			★			★		
			266RL-16VW01A002M	2.80	.1102	0.25	.0098	0.23	.0091		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		★	☆		★	☆
			266LL-16VW01A002M								★			★			★			★			★			★	
22	1/2	7-4	266RL-22VW01A001M	5.18	.2039	0.53	.0209	0.47	.0185	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22VW01A001M								★			★			★			★			★			★	
			266RL-22VW01F001E								★			★			★			★			★			★	
											P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	N25	S20	S20	S25	

266R = Prawa, 266L = Lewa

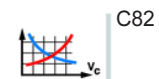
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3



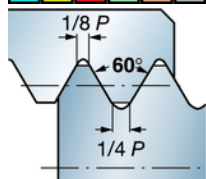
I8

A

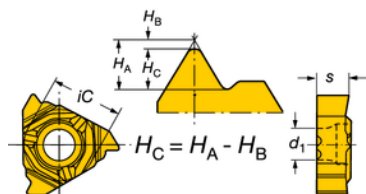
Metryczny 60° - pełny zarys

Gwinty ogólnego zastosowania we wszystkich sektorach przemysłu maszynowego.

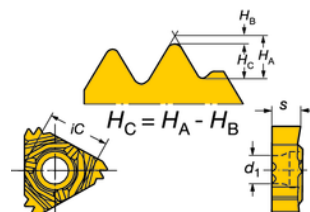
P M K N S H



Jednopunktowa



Wielopunktowa



ISO 965-1998 Klasa tolerancji 6

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

266RG-16MM02A250E

Wymiary, mm (cale)


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

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

2 = Dwa punkty
3 = Trzy punkty

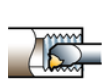
Zewnętrzne

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

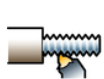
266R = Prawa, 266L = Lewa

* = Pierwszy wybór

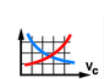
Ciąg dalszy ...



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

B

C

G


H

I

J

... Ciąg dalszy

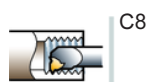
Zewnętrzne

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

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

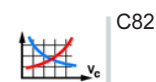
Ciąg dalszy ...



C8



C7



C82



C86



C2




J3



I8

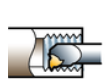
... Ciąg dalszy

Wewnętrzne

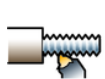
	iC	Skok, mm	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P		M		K		N		S					
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	0.50	266RL-16MM01A050M	0.32	.0126	0.03	.0012	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A050M					★			★	★		★		★		★			
		0.75	266RL-16MM01A075M	0.47	.0185	0.04	.0016	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A075M					★			★	★		★		★		★			
		1.00	266RL-16MM03A100M	0.64	.0252	0.06	.0024	★			☆	★	★		★		★				
			266RL-16MM01A100M					★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A100M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C100M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F100E								★	★		★		★		★			
		1.25	266RL-16MM01A125M	0.79	.0311	0.07	.0028	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A125M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C125M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F125E								★	★		★		★		★			
		1.50	266RL-16MM02A150M	0.96	.0378	0.09	.0035	★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01A150M					★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A150M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C150M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F150E						★		★	★		★		★		★			
		1.75	266RL-16MM01A175M	1.11	.0437	0.11	.0043	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A175M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C175M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F175E						★		★	★		★		★		★			
		2.00	266RL-16MM02A200M	1.27	.0500	0.12	.0047	★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01A200M					★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A200M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C200M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F200E						★		★	★		★		★		★			
		2.50	266RL-16MM01A250M	1.59	.0626	0.16	.0063	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A250M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C250M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F250E						★		★	★		★		★		★			
		3.00	266RL-16MM01A300M	1.92	.0756	0.19	.0075	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★			
			266LL-16MM01A300M					★			★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01C300M						★		★	★		★		★		★			
			266RL-16MM01F300E						★		★	★		★		★		★			
22	1/2	2.50	266RL-22MM02A250E	1.59	.0626	0.16	.0063	★			★	★		★		★		★			
		3.00	266RL-22MM02A300E	1.98	.0780	0.19	.0075	★			★	★		★		★		★			
		3.50	266RL-22MM01A350M	2.24	.0882	0.26	.0102	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A350M					★			★	★		★		★		★			
		4.00	266RL-22MM01A400M	2.56	.1008	0.30	.0118	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A400M					★			★	★		★		★		★			
		4.50	266RL-22MM01A450M	2.89	.1138	0.33	.0130	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A450M					★			★	★		★		★		★			
		5.00	266RL-22MM01A500M	3.21	.1264	0.38	.0150	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A500M					★			★	★		★		★		★			
		5.50	266RL-22MM01A550M	3.54	.1394	0.40	.0157	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A550M					★			★	★		★		★		★			
		6.00	266RL-22MM01A600M	3.86	.1520	0.47	.0185	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
			266LL-22MM01A600M					★			★	★		★		★		★			
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Prawa, 266L = Lewa

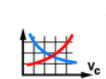
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3

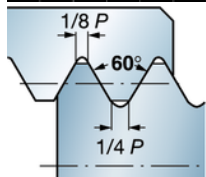


I8

UN 60° - pełny zarys

Gwinty ogólnego zastosowania we wszystkich sektorach przemysłu maszynowego.

P M K N S H




ISO 5864-1978

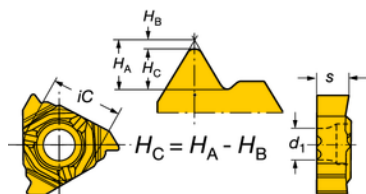
Klasa tolerancji 2B, wew.

Klasa tolerancji 2A,zew.

Wymiary, mm (cale)

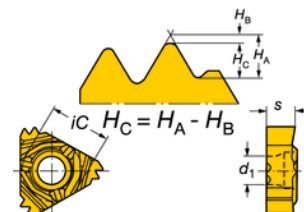
	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Jednopunktowa



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wielopunktowa




266RG-16UN0 3A180M

2 = Dwa punkty
3 = Trzy punkty

Tailor Made

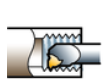
Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

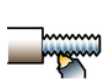
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P		M		K		N		S			
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	32	266RG-16UN01A320M	0.59	.0232	0.10	.0039	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	
			266LG-16UN01A320M			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

266R = Prawa, 266L = Lewa

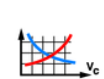
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3




I8

Ciąg dalszy ...

... Ciąg dalszy


Zewnętrzne

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

266R = Prawa, 266L = Lewa

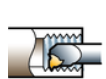
★ = Pierwszy wybór

Wewnętrzne

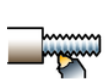
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P		M		K		N		S						
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135			
16	3/8	32	266RL-16UN01A320M	0.50	.0197	0.04	.0016	★			★	★		★	★		★	★				
		28	266RL-16UN01A280M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

266R = Prawa, 266L = Lewa

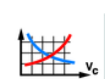
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3

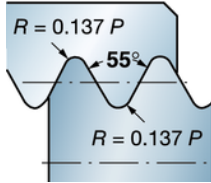


I8

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

Gwinty armatury rurowej i złączek instalacji gazowych, wodnych, kanalizacyjnych.

P M K N S H

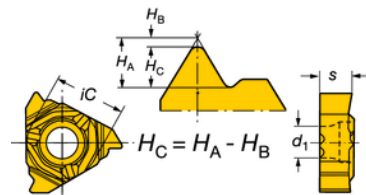


ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956
Klasa tolerancji A

Wymiary, mm (cale)

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

Jednopunktowa



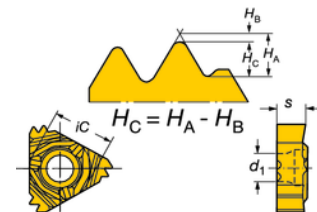
Gwint rurowy 55°

Gwint zewnętrzny: G

Gwint wewnętrzny: G/Rp

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wielopunktowa



266RG-22WH0 2A110E

2 = Dwa punkty
3 = Trzy punkty

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom
Tailor Made! Patrz: strona J3.

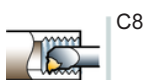
Zewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S											
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	P		M		K		N		S			
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	28	266RG-16WH01A280M	0.72	.0283	0.13	.0051	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
		26	266RG-16WH01A260M	0.77	.0303	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		20	266RG-16WH01A200M	1.01	.0398	0.18	.0071	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		19	266RG-16WH01A190M	1.06	.0417	0.19	.0075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH03A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F190E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		18	266RG-16WH01A180M	1.12	.0441	0.20	.0079	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		16	266RG-16WH01A160M	1.26	.0496	0.23	.0091	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16WH01A140M	1.44	.0567	0.26	.0102	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH02A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266RG-16WH01A120M	1.68	.0661	0.31	.0122	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11	266RG-16WH01A110M	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F110E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	11	266RG-22WH02A110E	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		7	266RG-22WH01A070M	2.88	.1134	0.54	.0213	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6	266RG-22WH01A060M	3.37	.1327	0.64	.0252	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266RG-22WH01A050M	4.04	.1591	0.77	.0303	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4.5	266RG-22WH01A045M	4.49	.1768	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266RG-22WH01A040M	5.06	.1992	0.96	.0378	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25		

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

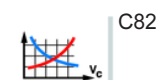
Ciąg dalszy ...



C8



C7



C82



C86



C2




J3



I8

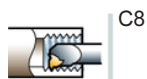
... Ciąg dalszy

Wewnętrzne

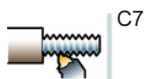
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P			M			K			N			S		
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	26	266RL-16WH01A260M	0.78	.0307	0.13	.0051	★	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

266R = Prawa, 266L = Lewa

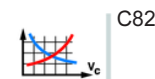
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



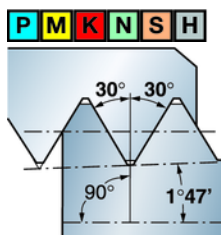
J3



I8

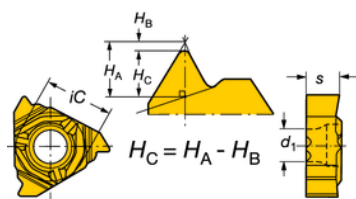
NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE1) - pełny zarys

Gwinty armatury rurowej i złączek instalacji gazowych, wodnych, kanalizacyjnych.



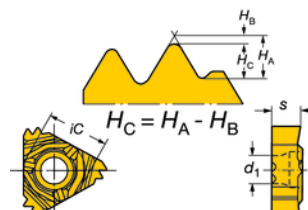
ANSI B.1.20.1-1983

Jednopunktowa



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wielopunktowa



266RG-22NT0 2A115E

2 = Dwa punkty

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S											
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	P		M		K		N		S			
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	27	266RG-16NT01A270M	0.76	.0299	0.05	.0020	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
			266LG-16NT01A270M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16NT01A180M	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A180M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16NT01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	266RG-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16NT01C115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266RG-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A080M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	22	11.5	266RG-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25		

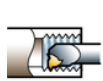
Wewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S											
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	P		M		K		N		S			
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	14	266RL-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	266RL-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01C115M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266RL-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A080M					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	11.5	266RL-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25		

1) W gwintach LINE PIPE o skoku 14 zw/cal może pojawić się nieco większe podcięcie.

266R = Prawa, 266L = Lewa

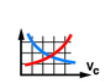
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3

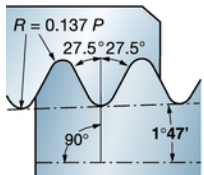


I8

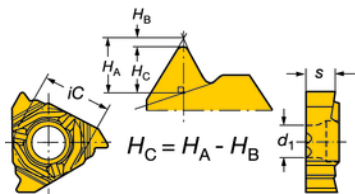
BSPT 55° - pełny zarys

Gwinty rurowe instalacji do pary wodnej, gazowych i wodnych

P M K N S H



ISO 7/1
BS21:1985




Gwint rurowy

Gwint zewnętrzny: R

Gwint wewnętrzny: Rc

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)



Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

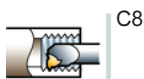
iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P	M	K	N	S
			H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	GC	GC	GC	GC	GC
							1125	1135	1125	1135	1125
16	3/8	28 266RG-16PT01A280E	0.70	.0276	0.13	.0051	★	☆	★	☆	★
		19 266RG-16PT01A190E	1.04	.0409	0.19	.0075	★	☆	★	☆	★
		266LG-16PT01A190E					★	★	★	★	★
		14 266RG-16PT01A140E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

Wewnętrzne

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

266R = Prawa, 266L = Lewa

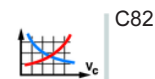
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



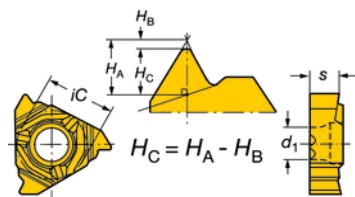
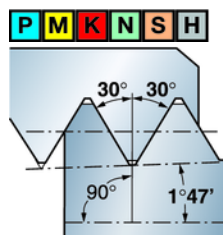
J3



I8

NPTF 60° - pełny zarys

Gwinty rurowe instalacji parowych, gazowych i wodnych.



ANSI B1.20.3-1976
Klasa tolerancji 2

Pokazana wersja: prawa zewnętrzna;
lewa wewnętrzna

Wymiary, mm (cale)

\triangle	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)



Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

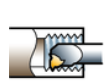
\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S				
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	27	266RG-16NF01A270E	0.75	.0295	0.11	.0043	1125	1125	1125	1125	1125
		18	266RG-16NF01A180E	1.14	.0449	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		14	266RG-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	266RG-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	266RG-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

Wewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S				
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	14	266RL-16NF01A140E	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	266RL-16NF01A115E	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	266RL-16NF01A080E	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Prawa, 266L = Lewa

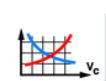
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3

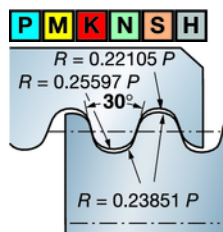


I8

Okrągły 30° - pełny zarys

Gwinty złączy rurowych w przemyśle spożywczym i poźarnictwie.

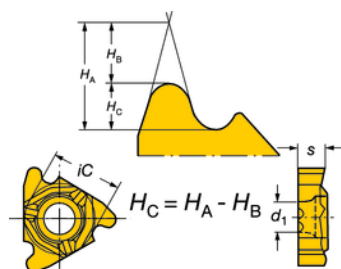
B



DIN 405.

Klasa tolerancji 7 na średnicy podziałowej

Klasa tolerancji 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d ₁	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale															
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	P				M				K			
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	10	266R/LG-16RN01A100M	2.97	.1169	1.72	.0677	1020	1125	1135	1135	1020	1125	1135	1135	1020	1125	1135	1135
			266RG-16RN01F100E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LG-16RN01A080M	3.72	.1465	2.14	.0843	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16RN01F080E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6	266R/LG-16RN01A060M	4.98	.1961	2.86	.1126	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16RN01F060E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	4	266R/LG-22RN01A040M	7.45	.2933	4.30	.1693	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-22RN01F040E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25

Wewnętrzne

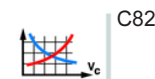
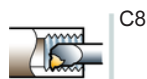
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale															
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	P				M				K			
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	10	266R/LL-16RN01A100M	2.87	.1130	1.58	.0622	1020	1125	1135	1135	1020	1125	1135	1135	1020	1125	1135	1135
			266RL-16RN01F100E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LL-16RN01A080M	3.59	.1413	2.00	.0787	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16RN01F080E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6	266R/LL-16RN01A060M	4.79	.1886	2.66	.1047	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-16RN01F060E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	4	266R/LL-22RN01A040M	7.17	.2823	3.98	.1567	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RL-22RN01F040E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

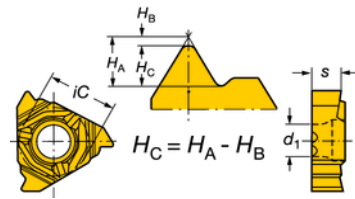
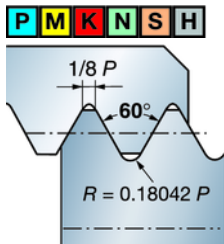
I

J



MJ 60° - pełny zarys

Gwinty stosowane w przemyśle lotniczym



ISO 5855-1983

Klasa tolerancji 4 dla średnicy podziałowej.

Klasa tolerancji 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.

Wymiary, mm (cale)

\triangle	iC	Skok, mm	iC mm	d ₁	s
16	3/8	1.5-2.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna



Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

\triangle	iC	Skok, mm	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M K N S				
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	1.50	266R/LG-16MJ01A150E	1.12	.0441	0.25	.0098	★	★	★	★	★
		2.00	266R/LG-16MJ01A200E	1.50	.0591	0.34	.0134	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

Wewnętrzne

Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych MJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę do gwintu metrycznego ISO 60° (MM).

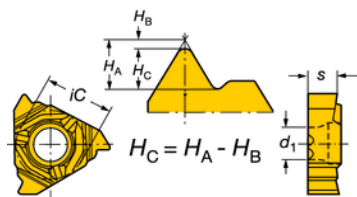
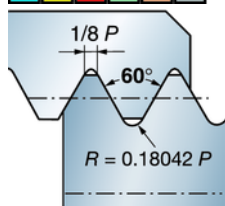


A

UNJ 60° - pełny zarys

Gwinty stosowane w przemyśle lotniczym

P M K N S H



ISO 3161-1977

BS 4084-1978

Klasa tolerancji 3A

Wymiary, mm (cale)

\triangle	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

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

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

G

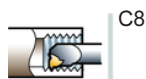
H

Wewnętrzne

Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych UNJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę UN 60°.

I

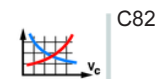
J



C8



C7



C82



C86



C2



J3

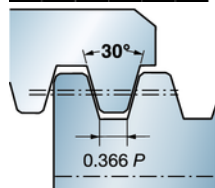


I8

ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu

Gwinty trapezowe do mechanizmów śrubowych.

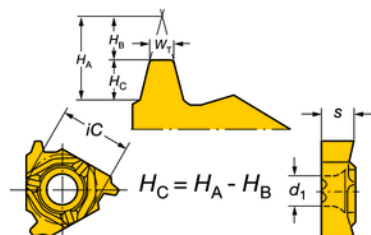
P M K N S H



ISO 2901-2904
DIN 103-1977
Klasa tolerancji 7

Wymiary, mm (cale)

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



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

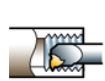
Δ	iC	Skok, mm	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_T mm	W_T cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	1.50	266R/LG-16TR01F150E	1.85	.0728	0.88	.0346	0.47	.0185	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		2.00	266R/LG-16TR01F200E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

Wewnętrzne

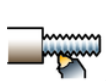
Δ	iC	Skok, mm	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_T mm	W_T cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	2.00	266R/LL-16TR01F200E	2.41	.0949	1.08	.0425	0.58	.0228	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3.00	266R/LL-16TR01F300E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

266R = Prawa, 266L = Lewa

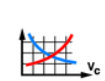
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3



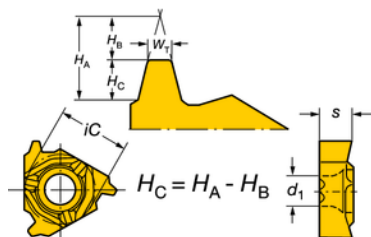
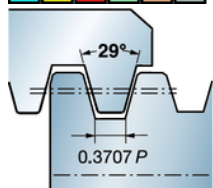
I8

A

Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

Gwinty trapezowe do mechanizmów śrubowych.

P M K N S H



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

ANSI B1.5-1988
Klasa tolerancji 2G

Wymiary, mm (cale)

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

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_1 mm	W_1 cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266RG-16AC01F160E	1.98	.0780	1.04	.0409	0.54	.0213	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16AC01F140E	2.26	.0890	1.21	.0476	0.63	.0248	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LG-16AC01F120E	2.64	.1039	1.43	.0563	0.74	.0291	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LG-16AC01F100E	3.16	.1244	1.61	.0634	0.83	.0327	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LG-16AC01F080E	3.94	.1551	2.08	.0819	1.08	.0425	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LG-22AC01F060E	5.25	.2067	2.84	.1118	1.47	.0579	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LG-22AC01F050E	6.29	.2476	3.47	.1366	1.79	.0705	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LG-22AC01F040E	7.87	.3098	4.41	.1736	2.28	.0898	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3	266RG-27AC01F030E	10.47	.4122	5.95	.2343	3.08	.1213	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

Wewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_1 mm	W_1 cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266RL-16AC01F160E	1.97	.0776	1.00	.0394	0.52	.0205	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RL-16AC01F140E	2.25	.0886	1.16	.0457	0.60	.0236	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LL-16AC01F120E	2.62	.1031	1.37	.0539	0.71	.0280	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LL-16AC01F100E	3.13	.1232	1.54	.0606	0.80	.0315	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LL-16AC01F080E	3.90	.1535	2.00	.0787	1.03	.0406	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LL-22AC01F060E	5.19	.2043	2.76	.1087	1.43	.0563	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LL-22AC01F050E	6.22	.2449	3.37	.1327	1.74	.0685	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LL-22AC01F040E	7.77	.3059	4.28	.1685	2.21	.0870	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3	266RL-27AC01F030E	10.31	.4059	5.80	.2283	3.00	.1181	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

266R = Prawa, 266L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

B

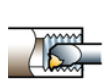
C

G

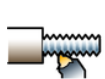
H

I

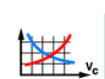
J



C8



C7



C82



C86



C2



J3

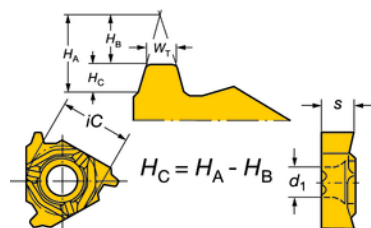
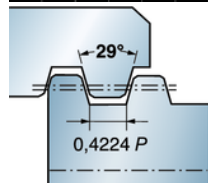


I8

Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

Gwinty trapezowe do mechanizmów śrubowych.

P M K N S H



ANSI B1.8-1988
Klasa tolerancji 2G

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Wymiary, mm (cale)

\triangle	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

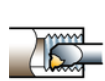
Zewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_1 mm	W_1 cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266R/LG-16SA01F160E	1.86	.0732	1.21	.0476	0.63	.0248	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266R/LG-16SA01F140E	2.12	.0835	1.40	.0551	0.72	.0283	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LG-16SA01F120E	2.47	.0972	1.65	.0650	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LG-16SA01F100E	2.95	.1161	1.87	.0736	0.97	.0382	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LG-16SA01F080E	3.67	.1445	2.39	.0941	1.24	.0488	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LG-22SA01F060E	4.86	.1913	3.27	.1287	1.69	.0665	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LG-22SA01F050E	5.83	.2295	3.98	.1567	2.06	.0811	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LG-22SA01F040E	7.27	.2862	5.05	.1988	2.61	.1028	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3	266RG-27SA01F030E	9.66	.3803	6.81	.2681	3.52	.1386	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

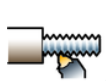
Wewnętrzne

\triangle	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M K N S									
				H_A mm	H_A cale	H_B mm	H_B cale	W_1 mm	W_1 cale	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266RL-16SA01F160E	1.81	.0713	1.15	.0453	0.59	.0232	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RL-16SA01F140E	2.07	.0815	1.34	.0528	0.72	.0283	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LL-16SA01F120E	2.40	.0945	1.59	.0626	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LL-16SA01F100E	2.88	.1134	1.80	.0709	0.93	.0366	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LL-16SA01F080E	3.59	.1413	2.31	.0909	1.24	.0488	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LL-22SA01F060E	4.77	.1878	3.18	.1252	1.64	.0646	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LL-22SA01F050E	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.0787	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LL-22SA01F040E	7.13	.2807	4.91	.1933	2.54	.1000	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3	266RL-27SA01F030E	9.49	.3736	6.64	.2614	3.43	.1350	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

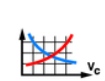
266R = Prawa, 266L = Lewa
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

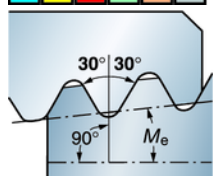
API 60° - pełny zarys - dla połączeń zamkowych

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

Gwinty dla przemysłu naftowego

B

P M K N S H



Me = Stożek

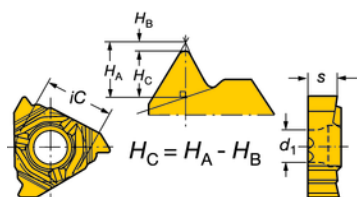
2 i.p.f – 4°46'

3 i.p.f – 7°07'

API wykaz 7

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d ₁	s
22	1/2	4-5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27	5/8	4-5	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)




Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

C

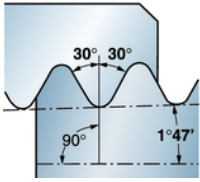
Zewnętrzne

	iC	zw/cal	Zbieżność stożka	Wymiary, mm, cale				P		M		K		N		S		
		i.p.f.	Oznaczenie	H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
								1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	
22	1/2		V-0.038R															
		4	2	266RG-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			3	266RG-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
				V-0.040														
		5	3	266RG-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
				V-0.050														
27	5/8		V-0.038R															
		4	2	266RG-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
			V-0.038R															
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★

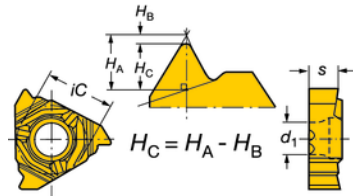
API Okrągły 60° - pełny zarys

Gwinty dla przemysłu naftowego

P M K N S H



API wykaz 5B



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna


Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d_1	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	10-8	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)


Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Zewnętrzne

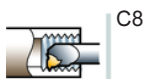
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P			M			K			N			S			
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020
16	3/8	10	266RG-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142		★			★			★			★			★		
			266RG-16RD01C100M						★			★			★			★			★		
		8	266RG-16RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169		★			★			★			★			★		
			266RG-16RD01C080M						★			★			★			★			★		
22	1/2	10	266RG-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		8	266RG-22RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25	

Wewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P			M			K			N			S		
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	10	266RL-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142		★			★			★			★			★	
			266RL-16RD01C100M						★			★			★			★			★	
		8	266RL-16RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169		★			★			★			★			★	
			266RL-16RD01C080M						★			★			★			★			★	
22	1/2	10	266RL-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
			266RL-22RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Prawa

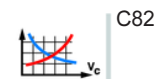
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3

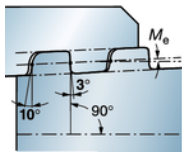


I8

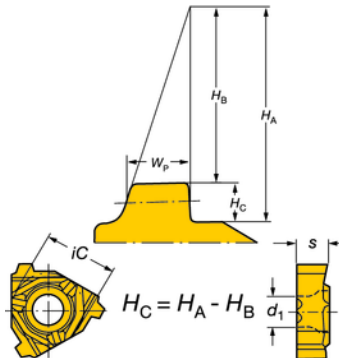
API - pełny zarys - do rur i złązek

Gwinty dla przemysłu naftowego

P M K N S H



Me = Stożek
3/4 i.p.f. – 1°47' dla średnicy 4 1/2 – 13 3/8"
1 i.p.f. – 2°23' dla średnicy ≥ 16"
Trapezowy niesymetryczny (Buttress)
API wykaz 5B
Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna



Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d1	s
22	1/2	5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)

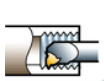
Zewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Zbieżność stożka	i.p.f.	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P	M	K	N	S
						HA mm	HA cale	HB mm	HB cale	WP mm	WP cale	GC	GC	GC	GC	GC
												1020	1125	1020	1125	1020
22	1/2	5	1	1	266RG-22BU01A0501E	12.06	.4748	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆
			3/4		266RG-22BU01A050E	12.05	.4744	10.47	.4122	2.58	2.5800	☆	★	☆	★	☆
												P20	P20	M20	M20	K15

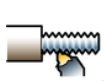
Wewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Zbieżność stożka	i.p.f.	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P	M	K	N	S
						HA mm	HA cale	HB mm	HB cale	WP mm	WP cale	GC	GC	GC	GC	GC
												1020	1125	1020	1125	1020
22	1/2	5	1	1	266RL-22BU01A0501E	12.04	.4740	10.62	.4181	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆
			3/4		266RL-22BU01A050E	12.18	.4795	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆
												P20	P20	M20	M20	K15

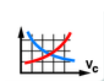
266R = Prawa
★= Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3




I8

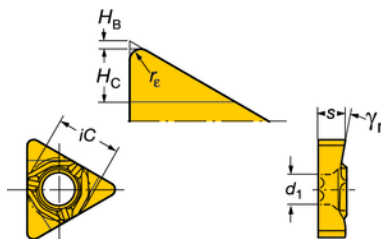
CoroThread® 266

Półfabrykaty


Wymiary, mm (cale)

	iC	mm	Skok, zw/cal	iC mm	d ₁	s
16	3/8	0.2 - 3.0	64-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)


Wymiar $H_C \times I_a$ określa powierzchnię szlifowania określonych zarysów



Zewnętrzne


Wymiary, mm, cale										P	M	K	N	S
	iC	Oznaczenie	H _B mm	H _B cale	H _C mm	H _C cale	r _e mm	r _e cale	γ _n	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
16	3/8	266R/LG-160000-300-BG	0.70	.0276	3.20	.1260	1.00	.0394	10°	☆	☆	☆	☆	☆
										M25	K20	N25	S25	

Wewnętrzne

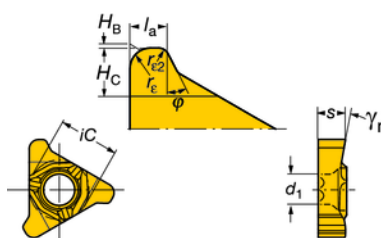
Wymiary, mm, cale										P	M	K	N	S
	iC	Oznaczenie	H _B mm	H _B cale	H _C mm	H _C cale	r _e mm	r _e cale	γ _n	H13A	H13A	H13A	H13A	H13A
16	3/8	266R/LL-160000-300-BG	0.70	.0276	2.70	.1063	1.00	.0394	15°	☆	☆	☆	☆	☆
										M25	K20	N25	S25	

266R = Prawa
★ = Pierwszy wybór


Wymiary, mm (cale)

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


Wymiar $H_C \times I_a$ określa powierzchnię szlifowania określonych zarysów



Zewnętrzne

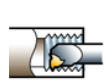
Wymiary, mm, cale										P	M	K	N	S
	iC	Oznaczenie	H _B mm	H _B cale	H _C mm	H _C cale	r _e mm	r _e cale	r _{e2} mm	r _{e2} cale	I _a mm	I _a cale	γ _n	H13A
22	1/2	266R/LG-220000-600-BG	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	10°	☆
27	5/8	266RG-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	☆
														M25
														K20
														N25
														S25

Wewnętrzne

Wymiary, mm, cale										P	M	K	N	S
	iC	Oznaczenie	H _B mm	H _B cale	H _C mm	H _C cale	r _e mm	r _e cale	r _{e2} mm	r _{e2} cale	I _a mm	I _a cale	γ _n	H13A
22	1/2	266R/LL-220000-600-BG	0.40	.0157	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	15°	☆
27	5/8	266RL-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	☆
														M25
														K20
														N25
														S25

266R = Prawa
★ = Pierwszy wybór

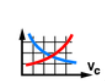
Uwaga: Przy szlifowaniu produktów z węgla spiekane należy zachować ostrożność. Informacje na temat bezpieczeństwa – patrz strona J7.



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Sposób oznaczania oprawek CoroThread® 266

Oprawka z chwytem prostokątnym, calowa

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

Wytaczak, calowy

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

Oprawka ze złączem Coromant Capto

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

Oprawka z chwytem prostokątnym, metryczna

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

Wytaczak, metryczny

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

Głowica CoroThread® 266 dla systemu SL

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

Wkładka

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

B

C

1 Oznaczenie główne	2 Wersja narzędzia	3 Wielkość płytki
266 = CoroThread 266 254 = CoroThread 254	R = wersja prawa L = wersja lewa	Oprawka z chwytem tradycyjnym Calowe 3 = 3/8" = iC 4 = 1/2" = iC 5 = 5/8" = iC Metryczne 16 = iC 3/8" = 9.52 mm 22 = iC 1/2" = 12.70 mm 27 = iC 5/8" = 15.88 mm

G

4 Konstrukcja narzędzia	5 Oprawki do pracy z tylnego suportu
<p>Zewnętrzne</p> <p>Kierunek posuwu</p> <p>FA FG</p> <p>Wewnętrzne</p> <p>Kierunek posuwu</p> <p>KF</p>	<p>Z = Wersja odwrócona, do pracy z tylnego suportu</p>

H

6 Przekrój trzonka	7 Typ chwyty
<p>Zewnętrzne</p> <p>Calowe</p> <p>Wielkość trzonka</p> <p>16 = 1 x 1"</p> <p>20 = 1 1/4 x 1 1/4"</p> <p>24 = 1 1/2 x 1 1/2"</p> <p>Metryczne</p> <p>Wymiary trzonka h x b</p> <p>Wewnętrzne</p> <p>Calowe</p> <p>Średnica chwyty</p> <p>D12 = .750" D24 = 1.500"</p> <p>D16 = 1.000" D32 = 2.000"</p> <p>D20 = 1.250"</p> <p>Metryczne</p> <p>Średnica trzonka dm</p>	<p>R = Chwyt cylindryczny</p>

I

8 Typ trzonka	9 Wielkość Coromant Capto®	10 Wymiar f ₁ , mm	11 Długość narzędzia, l ₁ mm
E = Trzonek węglkowy	<p>C = Coromant Capto</p> <p>D_{5m} wielkość złącza</p> <p>C3 D_{5m} = 32 mm</p> <p>C4 D_{5m} = 40 mm</p> <p>C5 D_{5m} = 50 mm</p> <p>C6 D_{5m} = 63 mm</p> <p>C8 D_{5m} = 80 mm</p>		<p>Metryczne</p> <p>wymiar l₁ w mm</p>

J

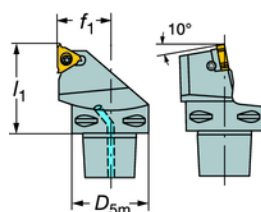
12 Typ złącza	13 Wielkość złącza SL	14 Wysokość krawędzi skrawającej, h ₁ mm	15 Rodzaj narzędzia
System SL	dm - wymiar (średnica złącza)		C = Wkładka
			16 Rodzaj konstrukcji
			A = oznaczenie rozwiązań alternatywnych zgodnie z ISO 5611.

Oprawki CoroThread® 266 ze złączem Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

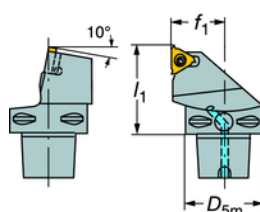


Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ

Dla mocowania w tylnym suporcie



\triangle	iC	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	-2°-+4°
22	1/2	0°-+3°
27	5/8	0°-+3°



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Wlot chłodziwa: promieniowy przez stożek

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						
	\triangle	iC		D_{5m} mm	D_{5m} cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	Nm ¹⁾
	16	3/8	C3-266R/LFG-22040-16	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	3.0
			C4-266R/LFG-27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266R/LFG-35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266R/LFG-45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
			C8-266R/LFG-55080-16	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	3.0
	22	1/2	C3-266R/LFG-22040-22	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	5.0
			C4-266R/LFG-27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFG-35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
	22	1/2	C6-266R/LFG-45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
			C8-266R/LFG-55080-22	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	5.0
			C6-266R/LFG-45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5
	16	3/8	C4-266RFGZ27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266RFGZ35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266RFGZ45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
			C4-266R/LFGZ27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFGZ35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
			C6-266R/LFGZ45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
	27	5/8	C6-266R/LFGZ45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

266R = Prawa, 266L = Lewa

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki		Płytki podporowe					
\triangle	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do oprawki prawej, zewnętrznej Kąt pochylenia +1° ²⁾	Płytki podporowa do oprawki lewej, zewnętrznej Kąt pochylenia +1° ²⁾	Śruba płytki podporowej	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03	

²⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

Coromant Capto Wielkość gniazda	Opcjonalne dysze (zamawiane jako oddzielna pozycja)			
	Oznaczenie	Wielkość	Klucz mocujący	Końcówka klucza
C3-C4	5691 034-01	M8	5680 019-01	5680 021-02
C5-C6	5691 034-02	M10	5680 019-01	5680 021-03
C8	5691 034-03	M12	5680 019-01	5680 021-04



C11



C36



C64



G6



J2

Oprawki CoroThread® 266 z chwytem tradycyjnym

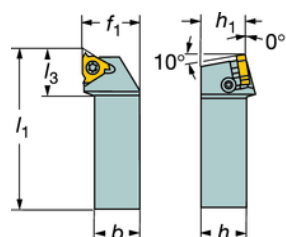
Mocowanie śrubą

B



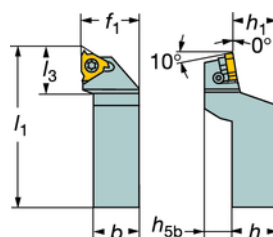
266 R/LG

266R/LFG



266R/LFGZ

Dla mocowania w tylnym suporcie



\triangle	iC	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	-2°-+4°
22	1/2	0°-+3°
27	5/8	0°-+3°



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

C

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm							Nm ¹⁾
	\triangle	iC		b	f ₁	h	h ₁	h _{5b}	l ₁	l ₃	
	16	3/8	266R/LFG-1616-16	16	20	16	16		100	21.4	3.0
			266R/LFG-2020-16	20	25	20	20		125	21.6	3.0
			266R/LFG-2525-16	25	32	25	25		150	22.2	3.0
			266R/LFG-3225-16	25	32	32	32		150	22.2	3.0
	22	1/2	266R/LFG-2525-22	25	32	25	25		150	33.3	5.0
			266R/LFG-3232-22	32	40	32	32		170	34.3	5.0
			266R/LFG-4040-22	40	50	40	40		250	29.7	5.0
	27	5/8	266R/LFG-3232-27	32	40	32	32		170	39.0	7.5
			266R/LFG-4040-27	40	50	40	40		250	34.6	7.5
	16	3/8	266R/LFGZ2525-16	25	32	25	25	16	150	22.2	3.0
			266RFGZ3225-16	25	32	32	32	16	170	22.2	3.0
	22	1/2	266R/LFGZ2525-22	25	32	25	25	20	150	33.3	5.0
			266R/LFGZ3232-22	32	40	32	32	20	170	34.3	5.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, cale							ft-lbs ²⁾
	\triangle	iC		b	f ₁	h	h ₁	h _{5b}	l ₁	l ₃	
	16	3/8	266R/LFG-123B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2
			266R/LFG-163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-203D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-164D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.272	3.7
	22	1/2	266R/LFG-204D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-244E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.193	3.7
			266R/LFG-205D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.455	5.5
			266R/LFG-245E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.386	5.5
	16	3/8	266R/LFGZ123B	.750	1.000	.750	.750	.630	4.500	.870	2.2
			266R/LFGZ163D	1.000	1.250	1.000	1.000	.630	6.000	.870	2.2
			266RFGZ203D	1.250	1.500	1.250	1.250	.630	6.000	.870	2.2
	22	1/2	266R/LFGZ164D	1.000	1.250	1.000	1.000	.787	6.000	1.272	3.7
			266R/LFGZ204D	1.250	1.500	1.250	1.250	.787	6.000	1.272	3.7

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

266R = Prawa, 266L = Lewa

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki							
\triangle	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do oprawki prawej, zewnętrznej Kąt pochylenia +1° ³⁾	Płytki podporowa do oprawki lewej, zewnętrznej Kąt pochylenia +1° ³⁾	Śruba płytki podporowej	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03	

³⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

C11



C35



C64



G6



J2

Oprawki CoroThread® 266 z chwytem tradycyjnym

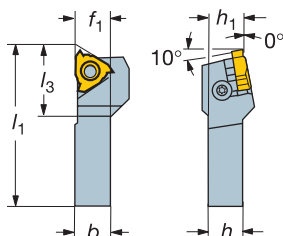
Oprawki do obrabiarek precyzyjnych Swiss

Mocowanie śrubą



266 R/LG

266R/LFA



	iC	Kąt pochylenia od -2° do $+4^\circ$ z różnymi płytkami podporowymi, patrz strona C46.
16	3/8	



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Toczenie elementów smukłych oraz w pobliżu kąta obrotowego

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki 	iC	Oznaczenie	Wymiary, mm					Nm ¹⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	
	16	3/8	266R/LFA-1010-16-S	10	10	10	10	125	3.0
			266R/LFA-1212-16-S	12	12	12	12	125	3.0
			266R/LFA-1616-16-S	16	16	16	16	125	3.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki 	iC	Oznaczenie	Wymiary, cale					ft-lbs ²⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	
	16	3/8	266R/LFA-063-S	.375	.375	.375	.375	5.000	2.2
			266R/LFA-083-S	.500	.500	.500	.500	5.000	2.2
			266R/LFA-103-S	.625	.625	.625	.625	5.000	2.2
			266R/LFA-123-S	.750	.750	.750	.750	5.000	2.2

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość płytki							
	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do oprawki prawej, zewnętrznej Kąt pochylenia $+1^\circ$ ³⁾	Płytki podporowa do oprawki lewej, zewnętrznej Kąt pochylenia $+1^\circ$ ³⁾	Śruba płytki podporowej	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	

³⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46



C11



C35



C64



G6



J2

A

Krótka oprawka CoroThread 266® do systemu mocowania QS™

Toczenie gwintów

Mocowanie śrubą

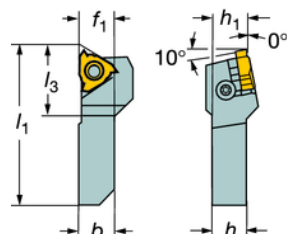
B



QS-266RFA



266 R/LG



	iC	Kąt pochylenia od -2° do $+4^\circ$ z różnymi płytkami podporowymi, patrz strona C46.
16	3/8	





x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą


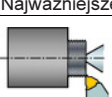
C

Wersja metryczna

	Wielkość płytki			Wymiary, mm							
Najważniejsze zastosowanie		<i>iC</i>	Oznaczenie	<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃	Nm ⁽¹⁾	
	16	3/8	QS-266RFA-1010-16	10	10	10	10	70	19.8	3.0	
			QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0	
			QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0	

G

Wersja calowa

	Wielkość płytki			Wymiary, cale							
Najważniejsze zastosowanie		<i>iC</i>	Oznaczenie	<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃	ft-lbs ²⁾	
	16	3/8	QS-266RFA-063	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	3	
			QS-266RFA-083	.5	.500	.5	.500	2.756	.839	3	
			QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	3	

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).
Ograniczniki i kliny systemu QS, patrz strona A248.

H

Główne części zamienne

Wielkość płytki				Płytki podporowe do oprawki prawej, zewnętrznej		Płytki podporowe do oprawki lewej, zewnętrznej		Śruba płytki podporowej	
	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Kąt pochylenia $+1^\circ$ ³⁾		Kąt pochylenia $+1^\circ$ ³⁾			
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11		5322 390-11		5512 032-05	

³⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

I

J



C11



C35



C64



G6



J2

Oprawki CoroThread® 266 ze złączem Coromant Capto®

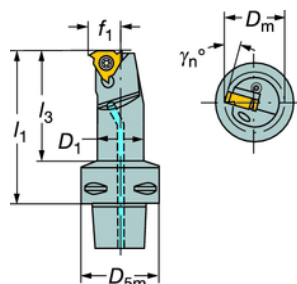
Mocowanie śrubą

Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa



266 R/LL

Cx-266R/LKF


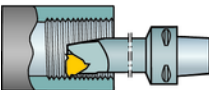


\triangle	iC	D_m min mm	D_m min cale	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	25-50	.984-1.968	-2°-+4°
16	3/8	20	.787	Bez płytek podporowych 2°



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								Nm ²⁾
		iC		D ₁	min. D _m	D _m mod ¹⁾	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	γ _n	
	16	3/8	C3-266R/LKF-12050-16	15.5	20	15.5	32	12.0	50	33	-15°	3.0
			C3-266R/LKF-14060-16	.610	.787	.610	1.260	.472	1.968	1.299	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-14060-16	18.5	25		32	14.0	60	44	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-12060-16	.728	.984		1.260	.551	2.362	1.732	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-17070-16	18.5	25		40	14.0	60	38	-15°	3.0
			C4-266R/LKF-22090-16	.728	.984		1.575	.551	2.362	1.496	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	40	12.0	60	37	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-14060-16	.610	.787	.610	1.575	.472	2.362	1.457	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-17070-16	24.5	32		40	17.0	70	48	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-22090-16	.965	1.260		1.575	.669	2.756	1.890	-15°	3.0
			C5-266R/LKF-27105-16	32.0	40		40	22.0	90	69	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	1.260	1.575		1.575	.866	3.543	2.716	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-17075-16	15.5	20	15.5	50	12.0	60	35	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-22090-16	.610	.787	.610	1.968	.472	2.362	1.378	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-27105-16	18.5	25		50	14.0	60	36	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	.728	.984		1.968	.551	2.362	1.417	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-17075-16	24.5	32		50	17.0	70	47	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-22090-16	.965	1.260		1.968	.669	2.756	1.850	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-27105-16	32.0	40		50	22.0	90	68	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-14070-16	1.260	1.575		1.968	.866	3.543	2.677	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-17075-16	40.0	50		50	27.0	105	84	-15°	3.0
			C6-266R/LKF-22090-16	1.575	1.968		1.968	1.063	4.134	3.307	-15°	3.0
		C6-266R/LKF-27105-16	18.5	25		63	14.0	70	42	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-14070-16	.728	.984		2.480	.551	2.756	1.654	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-17075-16	24.5	32		63	17.0	75	48	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-22090-16	.965	1.260		2.480	.669	2.953	1.890	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-27105-16	32.0	40		63	22.0	90	64	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-14070-16	1.260	1.575		2.480	.866	3.543	2.520	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-17075-16	40.0	50		63	27.0	105	80	-15°	3.0	
		C6-266R/LKF-22090-16	1.575	1.968		2.480	1.063	4.134	3.150	-15°	3.0	

¹⁾ Modyfikacja oprawek do pracy w małych otworach. Więcej informacji patrz strona C42.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

266R = Prawa, 266L = Lewa

Ciąg dalszy...

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki

\triangle	iC	Wiel- kość	D_m min mm	D_m min cale	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do prawego wytaczaka	Płytki podporowa do lewego wytaczaka	Śruba płytki podporowej
16	3/8	C3-C5	20	.787	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	Kąt pochylenia +1° ²⁾	Kąt pochylenia +1° ²⁾	-
16	3/8	C3-C4	25	.984	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	C5-C6	25-50	.984- 1.968	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

²⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46



C11



C42



C65



G6



J2

Oprawki CoroThread® 266 ze złączem Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

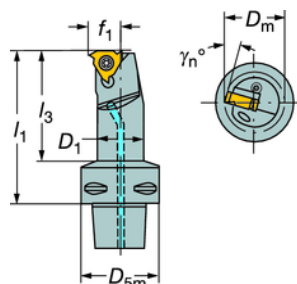
Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B



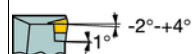
266 R/LL

Cx-266R/LKF



\triangle	iC	D_m min mm	D_m min cale
22	1/2	32-50	1.260-1.968

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.



22	1/2	25	.984
----	-----	----	------

Bez płytek podporowych


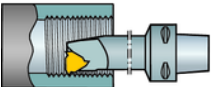


x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

C

Ciąg dalszy...

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm, <i>cale</i>								Nm ²⁾
		<i>iC</i>		<i>D</i> ₁	min. <i>D</i> _m	<i>D</i> _m mod ¹⁾	<i>D</i> _{5m}	<i>f</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃	<i>γ</i> _n	
	22	1/2	C4-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	40	15.0	65	42	-15°	5.0
				.728	.984	.906	1.575	.591	2.559	1.654	-15°	
			C4-266RKF-19070-22	25.0	32		40	19.0	70	48	-15°	5.0
				.984	1.260		1.575	.748	2.756	1.890	-15°	
			C4-266RKF-22090-22	31.5	40		40	22.0	90	69	-15°	5.0
				1.240	1.575		1.575	.866	3.543	2.716	-15°	
			C4-266RKF-27080-22	39.5	50		40	27.0	80	60	-15°	5.0
				1.555	1.968		1.575	1.063	3.150	2.362	-15°	
			C5-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	50	15.0	65	41	-15°	5.0
				.728	.984	.906	1.968	.591	2.559	1.614	-15°	
			C5-266R/LKF-27105-22	40.0	50		50	26.9	105	84	-15°	5.0
				1.575	1.968		1.968	1.059	4.134	3.307	-15°	
			C5-266RKF-19070-22	25.0	32		50	19.0	70	47	-15°	5.0
				.984	1.260		1.968	.748	2.756	1.850	-15°	
			C5-266RKF-22090-22	32.0	40		50	22.0	90	68	-15°	5.0
				1.260	1.575		1.968	.866	3.543	2.677	-15°	
			C6-266R/LKF-27105-22	40.0	50		63	26.9	105	80	-15°	5.0
				1.575	1.968		2.480	1.059	4.134	3.150	-15°	
			C6-266RKF-19075-22	25.0	32		63	19.0	75	48	-15°	5.0
				.984	1.260		2.480	.748	2.953	1.890	-15°	
			C6-266RKF-22090-22	31.5	40		63	22.0	90	64	-15°	5.0
				1.240	1.575		2.480	.866	3.543	2.520	-15°	

¹⁾ Modyfikacja oprawek do pracy w małych otworach. Więcej informacji patrz strona C42.

266R = Prawa, 266L = Lewa

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki				Płytki podporowe do prawego wytaczaka		Płytki podporowe do lewego wytaczaka		Śruba płytki podporowej
\triangle	iC	D_m min mm	D_m min cale	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Kąt pochylenia +1° ²⁾	Kąt pochylenia +1° ²⁾	
22	1/2	25	.984	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	32-50	1.260-1.968	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

²⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

J



J2



C35



C65



G6

Wytaczaki CoroThread® 266

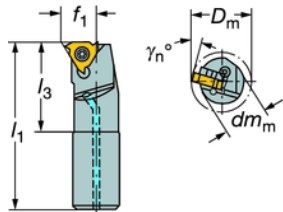
Mocowanie śrubą

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa

Cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix

266R/LKF-R

Cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix



	iC	dm mm	dm cale	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	20-25	.750-1.000	
22	1/2	25	1.000	
				Bez płytek podporowych
16	3/8	16	.625	
22	1/2	20	.750	



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm							Nm ²⁾
		iC		dm _m	min. D _m	D _m mod ¹⁾	f ₁	l ₁	l ₃	γ _n	
	16	3/8	266R/LKF-16-16-R	16	20	15.5	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16-R	20	25		14.0	140	28.7	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16-R	25	32		17.0	180	28.8	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20-22-R	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22-R	25	32		19.0	180	34.6	-15°	5.0
	16	3/8	Węglik								
			266R/LKF-16-16-RE	16	20		12.0	200	33.2	-15°	3.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, cale							ft-lbs ³⁾
		iC		dm _m	min. D _m	D _m mod ¹⁾	f ₁	l ₁	l ₃	γ _n	
	16	3/8	266R/LKF-D10-3-R	.625	.790	.630	.472	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3-R	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3-R	1.000	1.260		.669	12	1.140	-15°	2.2
	22	1/2	266R/LKF-D12-4-R	.625	.984	.906	.591	10	1.346	-15°	3.7
			266R/LKF-D16-4-R	1.000	1.260		.669	12	1.341	-15°	3.7
			Węglik								
	16	3/8	266R/LKF-D10-3-RE	.625	.787		.472	10	1.060	-15°	2.2
			266RKF-D12-3-RE	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2

¹⁾ Modyfikacja opravek do pracy w małych otworach. Więcej informacji patrz strona C42.


²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

³⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

266R = Prawa, 266L = Lewa

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki										
	iC	dm _m mm	dm _m cale	Płytki podporowe do prawego wytaczaka			Płytki podporowe do lewego wytaczaka		Śruba płytki podporowej	
				Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Kąt pochylenia +1° 3)	Kąt pochylenia +1° 3)			
16	3/8	16	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-		
16	3/8	20	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05		
16	3/8	25	1.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05		
22	1/2	20	.750	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-		
22	1/2	25	1.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04		

³⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46



J2



C35



C65



G6

Wytaczaki CoroThread® 266

Mocowanie śrubą

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa

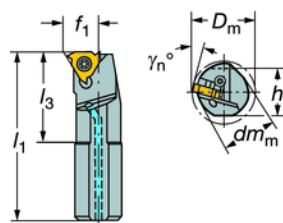
Cylindryczny ze spłaszczeniami






266R/LKF

Cylindryczny ze spłaszczeniami



266 R/LL



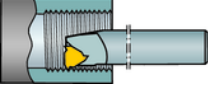
\triangle	iC	dm _m mm	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	20-50	 -2°-+4°
22	1/2	25-50	 1° -2°-+4°
27	5/8	40	 1° 0°-+3°
			Bez płytek podporowych
16	3/8	16	 2°
22	1/2	20	 2°



x i z, patrz tablice dosuwu
na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Wymiary, mm									
	\triangle	iC	Oznaczenie	dm _m	min. D _m	D _m mod ¹⁾	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	Nm ²⁾
	16	3/8	266R/LKF-16-16	16	20	15.5	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16	20	25		14.0	18	250	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16	25	32		17.0	23	300	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-32-16	32	40		22.0	30	250	30.9	-15°	3.0
			266R/LKF-40-16	40	50		27.0	37	300	31.5	-15°	3.0
			266R/LKF-50-16	50	63		35.0	49	350	40.2	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20-22	20	25	23	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22	25	32		19.0	23	300	34.6	-15°	5.0
			266R/LKF-32-22	32	40		21.9	30	250	37.7	-15°	5.0
			266R/LKF-40-22	40	50		26.9	37	300	38.2	-15°	5.0
			266R/LKF-50-22	50	63		34.9	47	350	45.7	-15°	5.0
	27	5/8	266R/LKF-40-27	40	50		26.9	37	300	47.2	-10°	7.5

¹⁾ Modyfikacja opravek cylindrycznych do pracy w małych otworach, patrz informacje poniżej.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

266R = Prawa, 266L = Lewa

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki							
\triangle	iC	dm _m	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do prawego wytaczaka Kąt pochylenia +1° ²⁾	Płytki podporowa do lewego wytaczaka Kąt pochylenia +1° ²⁾	Śruba płytki podporowej
16	3/8	16	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	20	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032
16	3/8	25-50	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	20	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	25-50	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	5/8	40	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

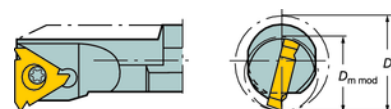
²⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

Modyfikacja opravek cylindrycznych do pracy w małych otworach.

Wytaczaki oraz ich odpowiedniki z systemu modułowego, łatwo jest dostosować do toczenia gwintów w małych otworach, gdzie zwykle należało zastosować narzędzie specjalne.

Zmodyfikowane oprawy nie tracą wiele na swojej sztywności jeżeli korzysta się z minimalnych wartości wymiarów (D_m mod) podanych w tabelach.

Wytaczak zmodyfikowany przez Sandvik Coromant rozpatrywany będzie, jak zamówienie narzędzia specjalnego.



J2



C35



C65



G6

Wytaczaki CoroThread® 266

Mocowanie śrubą

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa

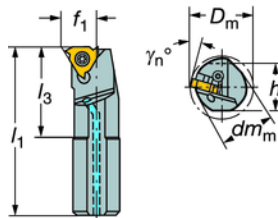
Cylindryczny ze spłaszczeniami



266 R/LL

266R/LKF

Cylindryczny ze spłaszczeniami



	iC	dm _m cal	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	.750-2.000	-2°-+4°
22	1/2	1.250-2.000	
16	3/8	.625	Bez płytek podporowych
			2°
			x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, cale								ft-lbs ²⁾
		iC		dm _m	min. D _m	D _m mod ¹⁾	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	
	16	3/8	266R/LKF-D10-3	.625	.790	.630	.472	.563	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3	.750	.980		.551	.709	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3	1.000	1.260		.669	.910	12	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D20-3	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.220	-15°	2.2
			266R/LKF-D24-3	1.500	1.970		1.063	1.378	15	1.260	-15°	2.2
			266R/LKF-D32-3	2.000	2.480		1.378	1.874	16	1.580	-15°	2.2
	22	1/2	266R/LKF-D20-4	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.742	-15°	3.7
			266R/LKF-D24-4	1.500	1.970		1.063	1.378	15	2.012	-15°	3.7
			266R/LKF-D32-4	2.000	2.480		1.378	1.874	16	2.059	-15°	3.7


¹⁾ Modyfikacja opravek do pracy w małych otworach. Więcej informacji patrz strona C42.

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

266R = Prawa, 266L = Lewa

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

Główne części zamienne

Wielkość płytki							
	iC	dm _m	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa do prawego wytaczaka Kąt pochylenia +1° 2)	Płytki podporowa do lewego wytaczaka Kąt pochylenia +1° 2)	Śruba płytki podporowej
16	3/8	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	1.000-2.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	1.250-2.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

²⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46



J2



C35



C65



G6

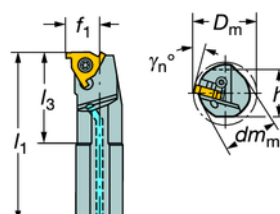
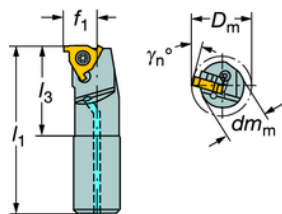
CoroThread® 254

Mocowanie śrubą przeznaczone do toczenia rowków pod pierścienie osadcze

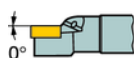
254R/LKF-R

Cylindryczny
z rowkiem dla tulei EasyFix

254R/LKF

Cylindryczny ze
spłaszczeniami266R/LL,
254R/LG¹⁾x i z, patrz tablice dosuwu na
stronie C71.Toczenie rowków pod
pierścienie osadcze

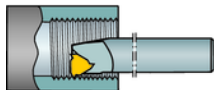
Większe średnice trzonków dostępne
w wytaczakach typu 266R/LKF
(konieczne zastosowanie płytki
podporowej z kątem 0°)

Bez płytek
podporowych.

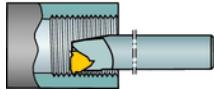
1) Przy używaniu CoroThread 254 z płytkami do toczenia rowków typu 254R/LG, prawe wytaczaki
cylindryczne wykorzystują płytkę lewą, a lewe wytaczaki, płytkę prawą.

Cylindryczny

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki Δ iC	Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale							Nm ²⁾
		mm	zw/cal		dm_m	min. D_m	D_m mod. ³⁾	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16 3/8	0.5-3.0	32-6	Stalowy								
				254R/LKF-16-16-R	16	20	15.5	12.0	125	27	-15°	3.0
	22 1/2	2.5-7.0	11-4		.630	.787	.610	.472	4.921	1.063		
				254R/LKF-20-22-R	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
					.787	.984	.906	.591	5.512	1.346		

Cylindryczny ze spłaszczeniami

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki Δ iC	Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale							Nm ²⁾
		mm	zw/cal		dm_m	min. D_m	D_m mod. ³⁾	f_1	l_1	l_3	γ_n	
	16 3/8	0.5-3.0	32-6	Stalowy								
				254R/LKF-16-16	16	20	15.5	12.0	125	27	-15°	3.0
	22 1/2	2.5-7.0	11-4		.630	.787	.610	.472	4.921	1.063		
				254R/LKF-20-22	20	25	23	15.0	250	34.2	-15°	5.0
					.787	.984	.906	.591	9.842	1.346		

2) Modyfikacja oprawek do pracy w małych otworach. Więcej informacji patrz strona C42.

3) Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa

Złącza do doprowadzania chłodziwa - patrz strona A324

Główne części zamienne

Wielkość płytki

Δ	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)



J2



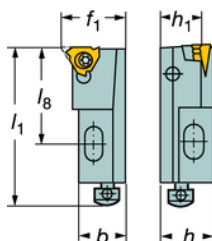
C65

Wkładki CoroThread® 266

Mocowanie śrubą



266 R/LL



\triangle	iC	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	-2°-+4°
22	1/2	-2°-+4°



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.

Pokazano wersję prawą


Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale							Nm ¹⁾
	\triangle	iC		b	f ₁	l ₁	h	h ₁	l ₈	γ _n	
	16	3/8	266R/LKF-16CA-16	19	25.0	63	21	16	38	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20CA-22	16	25.0	70	21	20	40	-15°	5.0

1) Moment dokręcania płytki, Nm.

Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.

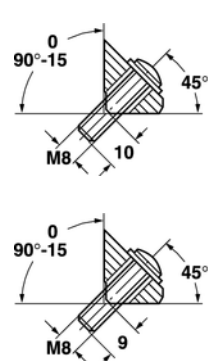
266R = Prawa, 266L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość płytki							
	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytką podporowa do prawego wytaczaka Kąt pochylenia +1° 2)	Płytką podporowa do lewego wytaczaka Kąt pochylenia +1° 2)	Śruba płytki podporowej	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	

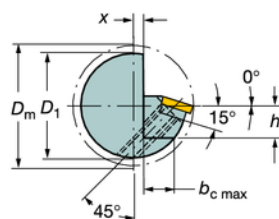
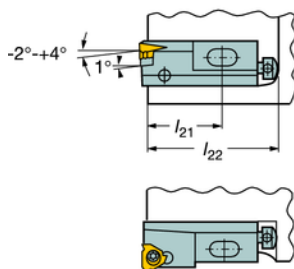
2) Inne płytki podporowe - patrz strona C46

Wymiary montażowe dla wkładek



16CA

20CA



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

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

Kąt pochylenia od -2° do +4° z różnymi płytkami podporowymi, patrz strona C46.

Oznaczenie wkładki	Wymiary, mm, cale						
	D _m min.	D ₁ min.	x	l ₂₁ min.	l ₂₂	h ₁	b _c maks.
266R/LKF-16CA-16	55	50	4.47	35	60	16	15
	2.165	1.969	.176	1.378	2.362	.630	.591
266R/LKF-20CA-22	60	55	6.63	37	67	20	12.2
	2.362	2.165	.261	1.460	2.638	.787	.480



J2



C35



C65



G6

Dobór płytki podporowej

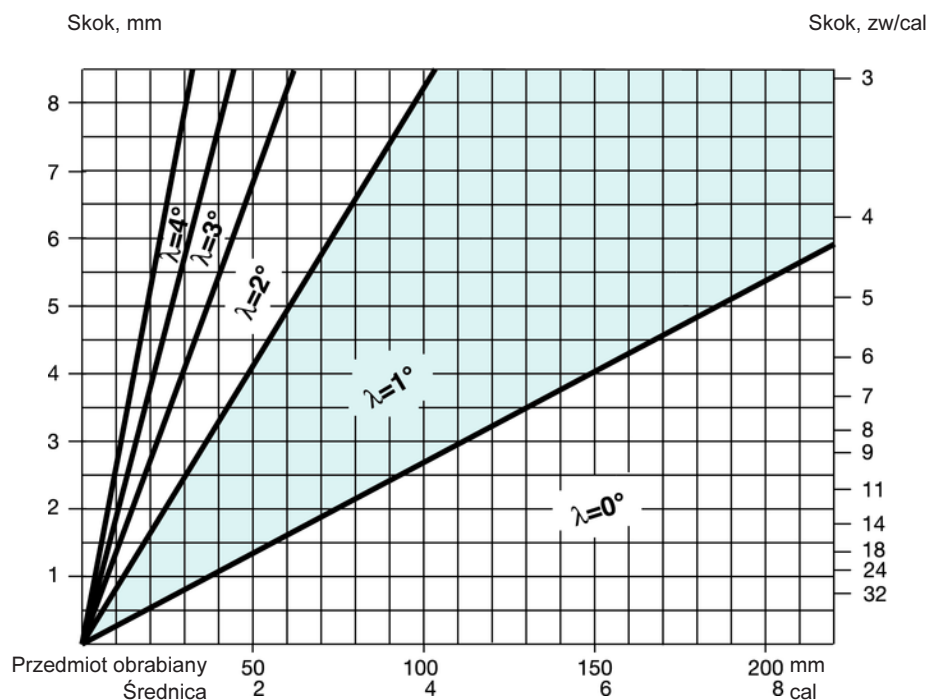
Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:




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

P = Skok

d_2 = Średnica podziałowa gwintu

λ = Kąt pochylenia



Zakres skoków	Wielkość płytki		Kąt pochylenia	Płytki podporowe	
mm (zw/cal)		iC		 Dla prawego zewnętrznego narzędzia Dla lewego wewnętrznego narzędzia	 Dla lewego zewnętrznego narzędzia Dla prawego wewnętrznego narzędzia
0.5-3.0 (32-6)	16	3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22	1/2	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0 (5-3)	27	5/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

¹⁾ Dostarczane z narzędziem.

Uwaga!

Dwie ostatnie cyfry oznaczenia płytek podporowych mówią o znaku (+/-) i wartości efektywnego kąta pochylenia z płytką podporową zamontowaną w oprawce, np. 5322 379-11 = kąt +1° lub 5322 379-21 = kąt -1°.

Dobór płytki podporowej

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

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

Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:

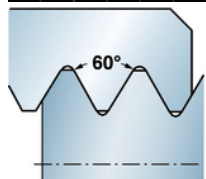
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Skok

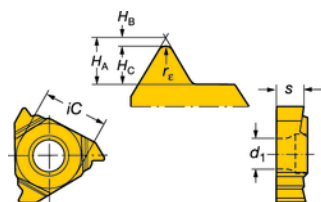
d₂ = Średnica podziałowa gwintu

λ = Kąt pochylenia

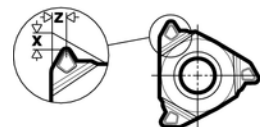
Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu



$$H_C = H_A - H_B$$




Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna



x = 0.68 mm (0.0268 cala)
z = 0.9 mm (0.0354 cala)


Wymiary, mm (cale)

	<i>iC</i>	Skok, mm	Skok, zw/cal	<i>iC</i> mm	<i>d</i> ₁	<i>s</i>
11	1/4	1.0-2.0	24-12	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

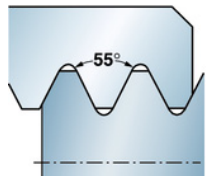
Wewnętrzne

	iC	Skok, mm	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P	M	K	N	S	H		
					H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _E mm	r _E cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
											GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
											1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125
11	1/4	1-2.00	24-12	R166.0L-11VM01-001	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	★	☆	★	☆		
				L166.0L-11VM01-001							★		★		★			
				R166.0L-11VM01C001							★		★		★			
											P20	P20	M20	M20	K15	K15		
											N25	N25	S20	S20	H20	H20		

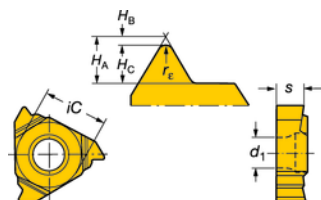
R = Prawa, L = Lewa

★= Pierwszy wybór

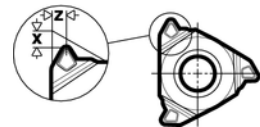
Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu



$$H_C = H_A - H_B$$




Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna



x = 0.68 mm (0.0268 cala)
z = 0.9 mm (0.0354 cala)


Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/ cal	iC mm	d_1	s
11	1/4	28-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

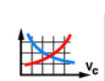
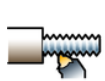
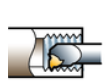
Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Wewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P	M	K	N	S	H				
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	r _ε mm	r _ε cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
										1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125
										★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
11	1/4	28-14	R166.0L-11VW01-001 L166.0L-11VW01-001	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
										P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	H20	H20

R = Prawa, L = Lewa

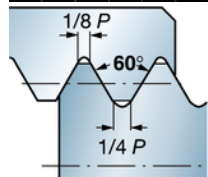
★= Pierwszy wybór



Metryczny 60° - pełny zarys

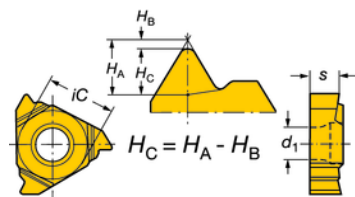
Gwinty ogólnego zastosowania we wszystkich sektorach przemysłu maszynowego.

P M K N S H

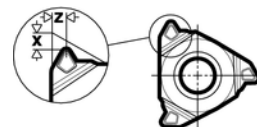


ISO 965-1998 Klasa tolerancji 6

Jednopunktowa



Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna




Wymiary, mm (cale)

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

Tailor Made

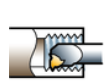
Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Wewnętrzne

	iC	Skok, mm	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								P	M	K	N	S	H					
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	x mm	x cale	z mm	z cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125					
11	1/4	0.50	R/L166.0L-11MM01-050	0.32	.0126	0.03	.0012	0.68	.0268	0.5	.0197	★	★	★	★	★	★					
		0.75	R/L166.0L-11MM01-075	0.47	.0185	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★	★	★	★	★	★					
		1.00	R166.0L-11MM01-100	0.64	.0252	0.06	.0024	0.68	.0268	0.8	0.315	★	☆	★	☆	★	☆					
			L166.0L-11MM01-100									★	★	★	★	★						
		1.25	R/L166.0L-11MM01-125	0.79	.0311	0.07	.0028	0.68	.0268	0.8	.0314	★	★	★	★	★	★					
		1.50	R166.0L-11MM01-150	0.96	.0378	0.09	.0035	0.68	.0268	1.1	.0433	★	☆	★	☆	★	☆					
			L166.0L-11MM01-150									★	★	★	★	★						
		1.75	R/L166.0L-11MM01-175	1.11	.0437	0.11	.0043	0.68	.0268	1.05	.0413	★	★	★	★	★	★					
2.00	R166.0L-11MM01-200	1.27	.0500	0.12	.0047	0.58	.0228	0.92	.0362	★	☆	★	☆	★	☆							
			L166.0L-11MM01-200								P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20	H20	H20

R = Prawa, L = Lewa

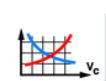
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



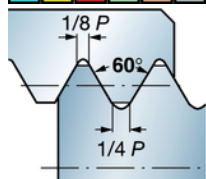
J3



I8

UN 60° - pełny zarys

Gwinty ogólnego zastosowania we wszystkich sektorach przemysłu maszynowego.




ISO 5864-1978

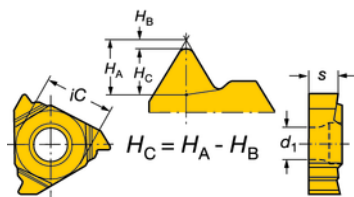
Klasa tolerancji 2B, wew.

Klasa tolerancji 2A, zew.

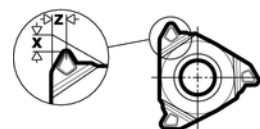
Wymiary, mm (cale)

	<i>iC</i>	Skok, zw/cal	<i>iC</i> mm	<i>d</i> ₁	<i>s</i>
11	1/4	32-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Jednopunktowa




Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna



Tailor Made

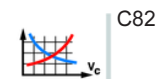
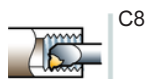
Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Wewnętrzne

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

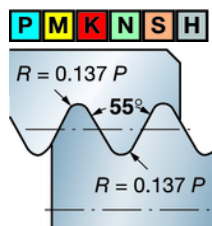
R = Prawa, L = Lewa

★= Pierwszy wybór



Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

Gwinty armatury rurowej i złączek instalacji gazowych, wodnych, kanalizacyjnych.



ISO 228-1982

BS 2779-1973

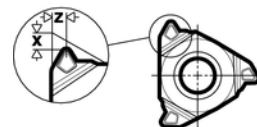
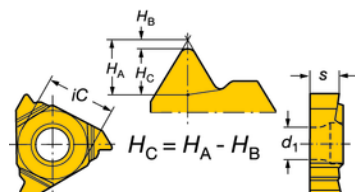
BS 84-1956

Klasa tolerancji A

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d ₁	s
11	1/4	20-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Jednopunktowa



Gwint rurowy 55°

Gwint zewnętrzny: G

Gwint wewnętrzny: G/Rp

Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

Wewnętrzne

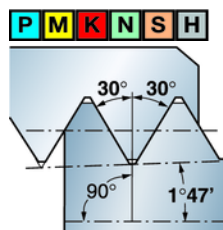
	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								P M K N S H											
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	x mm	x cale	z mm	z cale	P		M		K		N		S		H	
												GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
11	1/4	20	R/L166.0L-11WH01-200	0.99	.0390	0.17	.0067	0.68	.0268	0.9	.0354	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		19	R166.0L-11WH01-190	1.05	.0413	0.18	.0071					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			L166.0L-11WH01-190									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	R166.0L-11WH01-140	1.43	.0563	0.25	.0098			1.05	.0413	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			L166.0L-11WH01-140									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
												P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20	H20	H20	

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE¹⁾ - pełny zarys

Gwinty armatury rurowej i złączek instalacji gazowych, wodnych, kanalizacyjnych.

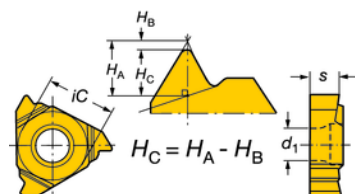


ANSI B.1.20.1-1983

Wymiary, mm (cale)

	iC	Skok, zw/cal	iC mm	d ₁	s
11	1/4	18-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Jednopunktowa




Pokazane wersje: prawa zewnętrzna, lewa wewnętrzna

Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki rozwiązaniom Tailor Made! Patrz: strona J3.

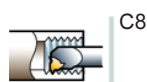
Wewnętrzne

	iC	Skok, zw/cal	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P	M	K	N	S	H	
				H _A mm	H _A cale	H _B mm	H _B cale	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	
11	1/4	18	R166.0L-11NT01F180	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★	
		14	R166.0L-11NT01F140	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	
								P20	M20	K15	N25	S20	H20	

¹⁾ W gwintach LINE PIPE o skoku 14 zw/cal może pojawić się nieco większe podcięcie.

R = Prawa, L = Lewa

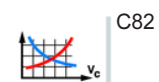
★ = Pierwszy wybór



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

A

Oprawki Coromant Capto® T-Max U-Lock®

Mocowanie klinowe

B

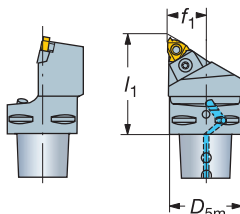
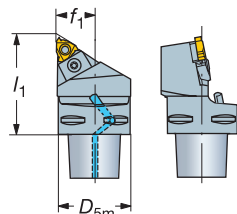


Cx-R/L166.5FA

Cx-R/L166.5FAZ

Dla mocowania w tylnym
suporcie

266 R/LG

Stosować z płytkami CoroThread
266

	iC	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	

x i z, patrz tablice dosuwu
na stronie C71.

C

Toczenie elementów smukłych oraz w pobliżu kła obrotowego

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Nm ¹⁾
		iC		D_{5m} mm	D_{5m} cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	
	16	3/8	C3-R/L166.5FA-17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R/L166.5FA-21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R/L166.5FA-26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R/L166.5FA-33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7
	16	3/8	C3-R166.5FAZ17039-16	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R166.5FAZ21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R166.5FAZ26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R166.5FAZ33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa, L = Lewa

G

H

Główne części zamienne

Wielkość płytki						
	iC	Zestaw mocowania	Kolek centralny	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowe ¹⁾ Kąt pochylenia +°1°	
16	3/8	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	Prawe 5322 371-11	Lewe 5322 372-11

¹⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C58

I

J



C4



C53



C66



G6



C2



J2

Oprawki trzonkowe T-Max U-Lock®

Mocowanie klinowe

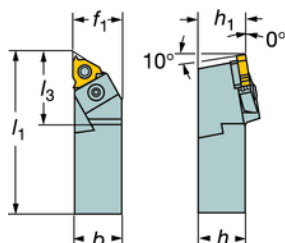
Toczenie elementów smukłych oraz w pobliżu kła obrotowego



266 R/LG

Stosować z płytkami
CoroThread 266

R/L166.5FA



	iC	Kąt pochylenia dla różnych płytek podporowych, patrz strona C46.
16	3/8	

x i z, patrz tablice dosuwu
na stronie C71.

Toczenie elementów smukłych oraz w pobliżu kła obrotowego

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm						Nm ¹⁾
		iC	mm	zw/cal		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R/L166.5FA-1212-16	12	12.5	12	12	80	30.4	1.7
					R/L166.5FA-1616-16	16	16.5	16	16	100	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2020-16	20	20.5	20	20	125	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2525-16	25	25.5	25	25	150	30.4	1.7

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, cale						ft-lbs ²⁾
		iC	mm	zw/cal		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	R166.5FA-083	.500	.520	.500	.500	3.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-103	.625	.645	.625	.625	4.000	1.200	0.9
					R/L166.5FA-123B	.750	.770	.750	.750	4.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-163D	1.000	1.020	1.000	1.000	6.000	1.200	0.9
					R166.5FA-203D	1.250	1.289	1.250	1.250	6.000	1.200	0.9

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość płytki		Zestaw mocowania klinowego			Kolek centralny		Klucz (Torx Plus)		Płytki podporowe ³⁾ Kąt pochylenia +1°	
	iC								Prawe	Lewe
16	3/8	5431	126-011		5313	033-01	5680	051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

³⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C58

C4



C52



C67



G6



C2



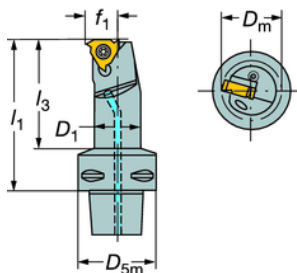
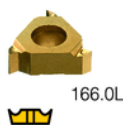
J2

Oprawki Coromant Capto® T-Max U-Lock®

Mocowanie śrubą

Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B




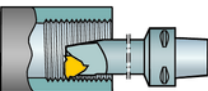
	iC			Bez płytek podporowych.
---	----	---	---	-------------------------



Wartości x i z - patrz informacje dotyczące płytek T-Max U-Lock na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

C

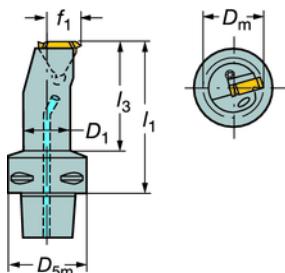
Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Nm ¹⁾
		iC	mm	zw/cal		D ₁	min. D _m	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R/L166.0KF-12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R/L166.0KF-12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.968	1.299	0.9
						.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa, L = Lewa

G

Dla mocowania w tylnym suporcie


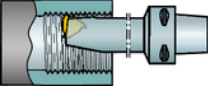


	iC			Bez płytek podporowych.
---	----	---	---	-------------------------



Wartości x i z - patrz informacje dotyczące płytek T-Max U-Lock na stronie C71.


Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Nm ¹⁾
		iC	mm	zw/cal		D ₁	min. D _m	D _{5m}	f ₁	l ₁	l ₃	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	C3-R166.0KFZ12050-11	16.0	20	32	12	50	33	0.9
					C4-R166.0KFZ12060-11	.630	.787	1.260	.472	1.968	1.299	0.9
						.630	.787	1.575	.472	2.362	1.457	

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość płytki						
	iC	D ₁	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)		
11	1/4	.630	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)		



C4



C56



C67



G6



C2



J2

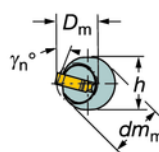
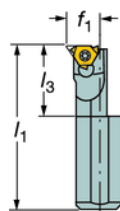
Wytaczaki T-Max U-Lock®

Mocowanie śrubą

Cylindryczny ze spłaszczeniami



R166.0KF



	iC			Bez płytek podporowych.
11	1/4			



Wartości x i z - patrz informacje dotyczące płytek T-Max U-Lock na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm							Nm ¹⁾
		iC	mm	zw/cal		dm _m	min. D _m	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
					R/L166.0KF-16-1625-11B	16	16	10.5	15	150	25.9	-15	0.9

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, cale							ft-lbs ²⁾
		iC	mm	zw/cal		dm _m	min. D _m	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	0.625	0.5	.394	.570	5.000	.820	-15	0.7
					R166.0KF-D10-D1016-2B	0.625	0.63	.413	.563	6.000	1.030	-15	0.7

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość płytki			
	iC	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



C4



C54



C68



G6



C2



J2

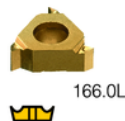
Wytaczaki węglkowe i stalowe T-Max U-Lock®

Chwyt cylindryczny

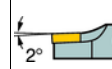
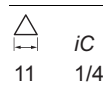
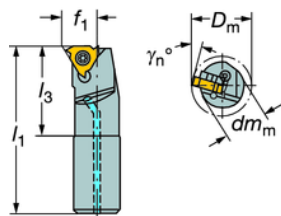
z rowkiem dla tulei EasyFix

Mocowanie śrubą

B



R166.0KF



Bez płytek podporowych.



Wartości x i z - patrz informacje dotyczące płytek T-Max U-Lock na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

C

Wersja metryczna

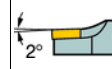
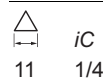
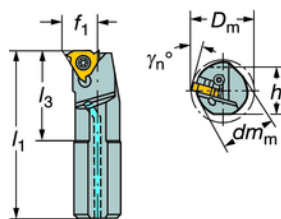
Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm						
		iC	mm	zw/cal		dm _m	min. D _m	f ₁	l ₁	l ₃	γ _n	Nm ¹⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R166.0KF-10E-11	10	12	7.2	150	21.0	-15	0.9
					R166.0KF-12E-11	12	16	9	180	25.0	-15	0.9

G

Cylindryczny ze spłaszczeniami



R166.0KF...2C



Bez płytek podporowych.



Wartości x i z - patrz informacje dotyczące płytek T-Max U-Lock na stronie C71.

Pokazano wersję prawą

H

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, cale						
		iC	mm	zw/cal		dm _m	min. D _m	f ₁	h	l ₁	l ₃	ft-lbs ²⁾
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R/L166.0KF-D06C-2C	0.375	0.5	.295	.359	6.000	.880	0.7
					R/L166.0KF-D08C-2C	0.5	0.63	.354	.484	8.000	.930	0.7

¹⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Moment dokręcania płytek w funtach na stopę (ft-lbs).

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

Wielkość		Śruba płytki		Klucz (Torx Plus)	
	iC				
11	1/4	5513 020-03		5680 051-02 (7IP)	

J



C4



C54



C67



G6



C2



J2

Wytaczaki T-Max U-Lock®

Cylindryczny

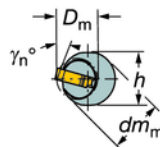
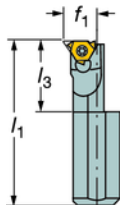
Mocowanie śrubą przeznaczone do toczenia rowków pod pierścień osadcze

R154.0KF

Cylindryczny ze spłaszczeniami



x i z, patrz tablice dosuwu na stronie C71.



Bez płytek podporowych.

Pokazano wersję prawą

Cylindryczny ze spłaszczeniami

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki		Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale							Nm ²⁾
		iC	mm	zw/cal		dm _m	min. D _m	f ₁	h	l ₁	l ₃	γ _n	
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	R154.0KF-16-1220-11B	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
						.630	.472	.394	.5906	4.921	.823	-15	0.9

¹⁾ Przy stosowaniu płytki U-Lock typu R/L 154.0G do toczenia rowków pod pierścień osadcze,

R = Prawa

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm.

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

Wielkość płytki		
	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
11	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



C4



C54



C67



G6









C2



J2

Dobór płytki podporowej

T-Max U-Lock®

Zakres skoków	Wielkość płytki	Kąt pochylenia	Płytki podporowe do oprawek ze śrubą (QC) 166.4, 466.4 i 566.4		Płytki podporowe do oprawek z mocowaniem klinowym 166.5	
mm (zw/cal)	 iC			 Wzmocniony	 Prawe	 Lewe
0.5–3.0 (32-6)	16 3/8	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 361-22 5322 361-21 5322 361-10 ¹⁾ 5322 361-11 ²⁾ 5322 361-12 5322 361-13 5322 361-14	– – – 5322 363-11 5322 363-12 5322 363-13 5322 363-14	– – 5322 371-10 ¹⁾ 5322 371-11 ²⁾ 5322 371-12 5322 371-13 5322 371-14	– – 5322 372-10 ¹⁾ 5322 372-11 ²⁾ 5322 372-12 5322 372-13 5322 372-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22 1/2	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 365-22 5322 365-21 5322 365-10 ¹⁾ 5322 365-11 ²⁾ 5322 365-12 5322 365-13 5322 365-14	– – – 5322 367-11 5322 367-12 5322 367-13 5322 367-14		
Zakres skoków	Wielkość płytki	Kąt pochylenia	Płytki podporowe do oprawek 166.0 i 566.0			
mm (zw/cal)	 iC		Zewnętrzne Prawe		Wewnętrzne Prawe	
8.0 (5-3)	27 5/8	0° 1° 2° 3°	5322 385-10 5322 383-11 ²⁾ 5322 385-12 5322 385-13		5322 386-10 5322 383-11 ²⁾ 5322 386-12 5322 386-13	

¹⁾ Musi być stosowana z płytkami U-Lock typu R/L 154.0G do toczenia rowków pod pierścienie osadczce.

²⁾ Dostarczane z narzędziem.

Uwaga!

Dwie ostatnie pozycje oznaczenia płytek podporowych mówią o znaku (+/-) i wartości efektywnego kąta pochylenia z płytką podporową zamontowaną w oprawce, np. 5322 361-11 = kąt + 1° lub 5322 361-21 = kąt - 1°.


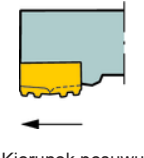
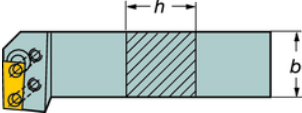
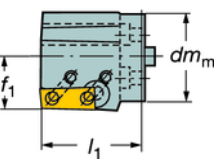
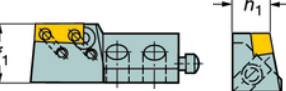
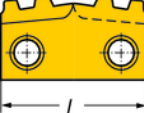
Uwaga: Płytki podporowe dla mocowania śrubą szybkomocującą -166.4 są symetryczne, tzn. nie mają wersji prawej i lewej. Podkładki dla oprawek z zaciskiem klinowym -166.5 są niesymetryczne i dostępne są w wersji prawej i lewej.

Sposób oznaczania – T-Max Twin-Lock® dla gwintów w przemyśle naftowym

Oprawki T-Max Twin-Lock®

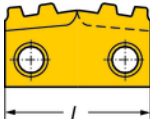
R	166.39	FG	-	3232	-	24
1	2	3		4		5

1 Wersja narzędzia	2 Oznaczenie główne
R = wersja prawa	166.39 = Oprawka Twin-Lock® 466.39 = Wkładka Twin-Lock® 566.39 = Głowica Twin-Lock® SL

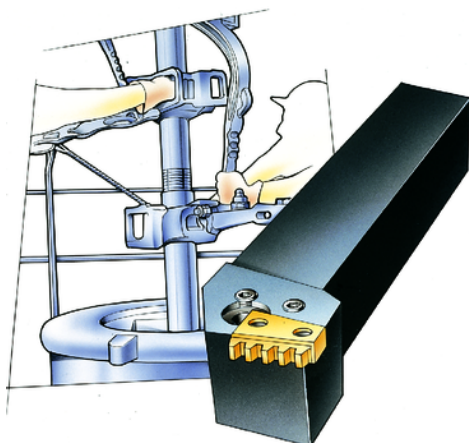
3 Konstrukcja narzędzia	4 Wymiary narzędzi, mm	5 Wielkość płytki, mm
<p>Zewnętrzne</p>  <p>FG</p> <p>Wewnętrzne</p>  <p>KF</p>	<p>Chwyt tradycyjny $h \times b$</p>  <p>Głowica T-Max Twin-Lock® SL $dm_m \times l_1 \times f_1$</p>  <p>Wkładka $h_1 \times f_1$</p> 	<p>Wielkość płytki l, mm $l = 24.0 \text{ mm (0.945 cala)}$</p> 

Płytki T-Max Twin-Lock®

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

<div>1 Wersja płytki</div> <div>R = Płytki prawa</div>	<div>2 Oznaczenie główne</div> <div>166.39 = T-Max Twin-Lock®</div>	<div>3 Rodzaj obróbki</div> <div>G = Płytki do gwintów zewnętrznych</div> <div>L = Płytki do gwintów wewnętrznych</div>	<div>4 Wielkość płytki</div> <div>Długość <i>l</i>, mm</div> <div><i>l</i> = 24.0 mm (0.945 cala)</div> <div></div>
<div>5 Zarys gwintu</div> <div>RD0 = API Okrągły rurowy (API Round Vee)</div> <div>RD1 = API Okrągły rurowy (API Round Vee)</div> <div>BU1 = API gwint trapezowy niesymetryczny = 13 3/8" (3/4 cala na stopę, i.p.f.)</div> <div>BU2 = API gwint trapezowy niesymetryczny = 16" (1 cal na stopę, i.p.f.)</div>	<div>6 Liczba wierzchołków na krawędzi</div> <div>Od 2 do 4</div>	<div>7 Skok</div> <div>Liczba zwoi na cal x 10</div>	

System T-Max Twin-Lock

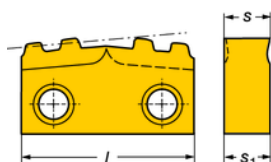


System T-Max Twin-Lock® doskonale odpowiada różnorodnym wymaganiom wiertnictwa naftowego, głównie przy produkcji szerokiego asortymentu rur, rur osłonowych oraz złączy.

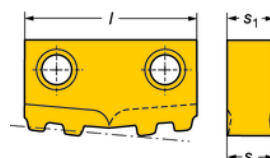
System ten obsługuje również gwinty złączy narzędziowych i obrotowych połączeń zamkowych, przy produkcji których szczególnie liczy się dokładność zamocowania płytki, pewna krawędź skrawająca i powtarzalność wymiarowa.

Płytki do gwintów wewnętrznych i zewnętrznych, do rur i złączy

Zewnętrzne



Wewnętrzne



Wymiary: $l = 24.0 \text{ mm}$ (0.945 cala) $s_1 = 6.4 \text{ mm}$ (0.252 cala) $s = 6.35 \text{ mm}$ (0.250 cala)

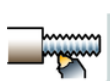
Asortyment stalowy	Kształt gwintu	Skok	Zbieżność	Oznaczenie	Liczba wierzchołków		
						GC	GC
	Dwustronna	zw/cal	i.p.f.			1125	4125
API NU Rurowy 1.050" – 3 1/2"	API Okrągły V	10	3/4	Zewnętrzne	3+3	☆	
API EU Rurowy 1.050" – 1.900"				Wewnętrzne			
API IJ Rurowy 1.315" – 2 1/16"				R166.39L-24RD04-100 ¹⁾	4+4	☆	
API NU Rurowy 4" – 4 1/2"	API Okrągły V	8	3/4	Zewnętrzne	3+3	☆	
API EU Rurowy 2 3/8" – 4 1/2"				Wewnętrzne			
API SR Rury osłonowe 4 1/2" – 20"				R166.39L-24RD04-080 ¹⁾	4+4	☆	
API LR Rury osłonowe 4 1/2" – 20"	API Buttress	5	3/4	Zewnętrzne	2+2	☆	
API Buttress (trap. niesymetr.) do rur				Wewnętrzne			
				R166.39L-24BU12-050 ¹⁾	2+2	☆	
	API Buttress	5	3/4	Zewnętrzne	2+2	☆	
				Wewnętrzne			
				R166.39G-24BU22-050 ¹⁾	2+2	☆	
API Buttress (trap. niesymetr.) do rur	API Buttress	5	1	Zewnętrzne	2+2	☆	
				Wewnętrzne			
				R166.39L-24BU22-050 ¹⁾	2+2	☆	
	Rougher	5	1	Zewnętrzne	2+2	☆	
				Wewnętrzne			
				R166.39L-24BU22-050 ¹⁾	2+2	☆	

¹⁾ Należy stosować z oprawkami dającymi kąt pochylenia 10°.

R = Prawa



C61



C7



G6



C2

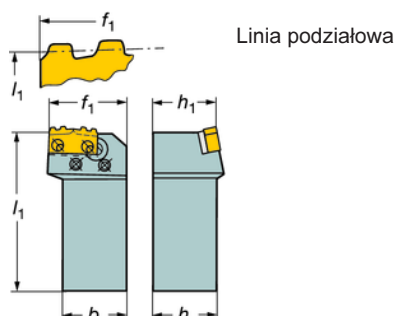
T-Max Twin-Lock®

Mocowanie dźwigniowe

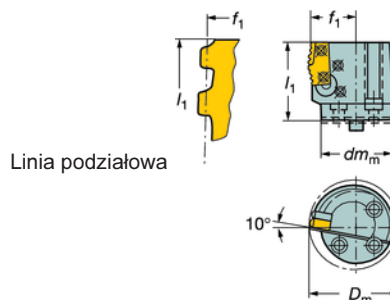


R166.39G/L

Chwyt tradycyjny
R166.39FG



Głowica typu SL
R 566.39KF



Pokazano wersję prawą

Chwyt tradycyjny

Najważniejsze zastosowanie	Zakres skoków	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				
	zw/cal		b	f _i	h	h _i	l _i
	10-5	R166.39FG-3232-24	32	38.6	32	32	148.4
			1.260	1.520	1.260	1.260	5.842

R = Prawa

Głowice T-Max Twin-Lock® SL

Najważniejsze zastosowanie	Zakres skoków	Oznaczenie	Wielkość złącza	Wymiary, mm, cale			
	zw/cal			dm _m	min. D _m	f _i	l _i
	10-5	R566.39KF-404527-24	40	40.00	60.30	25.80	44.20
				1.575	2.374	1.016	1.740

R = Prawa

Główne części zamienne

	Dźwignia	Śruba	Klucz (mm)	Płytkę podporowa
R166.39FG	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-02
R566.39KF	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01



C60



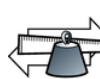
C70



G6



C2



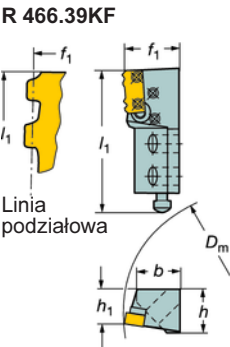
J2

A

T-Max Twin-Lock®

Wkładka
Mocowanie dźwigniowe

B



C

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Zakres skoków	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale					
	zw/cal		min. D_m	b	f_1	h	h_1	l_1
	10-5	R466.39KF-1832-24	114.00	25	30.0	24	18	80.0
			4.488	.984	1.181	.945	.709	3.150

R = Prawa

Główne części zamienne

G

Wielkość płytki				
	Dźwignia	Śruba	Klucz (mm)	Płytką podporowa
24	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-01

H

I

J



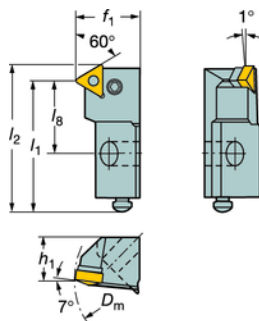
Wkładki T-Max P do obróbki zgrubnej gwintów

Mocowanie



TNMM
TNMG
TNMA

R 466.3KW



Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość płytki \triangle I/C	Zakres skoków		Oznaczenie	Wymiary, mm, <i>cale</i>						
		mm	zw/cal		min. D_m	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8
	16 3/8	0.5-3.0	32-6	R466.3KW-2030-16	79.00	29.7	26	20	59.3	67.0	29.36
					3.110	1.170	1.024	.787	2.335	2.638	1.156

R = Prawa

Główne części zamienne

Wielkość płytki

\triangle	Dźwignia	Śruba	Klucz (mm)	Płytki podporowa
16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M



A35



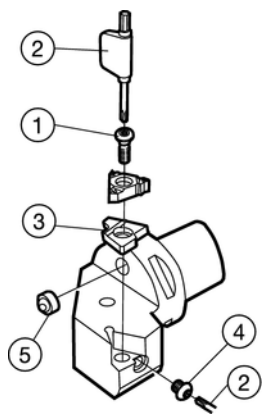
C70



C2



J2

CoroThread™ 266 do obróbki zewnętrznej**Chwyt tradycyjny / Coromant Capto®**

Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®

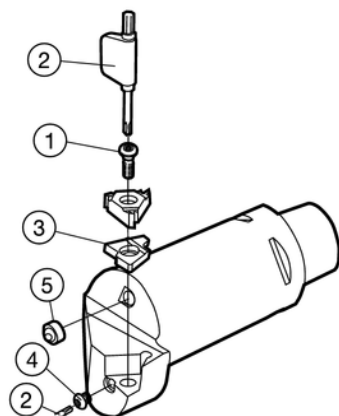
Wielkość oprawki	5
C3–C4	5691 034-01
C5–C6	5691 034-02
C8	5691 034-03

		1	2	3	4	
Oprawki z chwytym tradycyjnym		Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa ¹⁾ Kąt pochylenia +1° Do oprawki prawej, zewnętrznej	Do oprawki lewej, zewnętrznej	Śruba płytki podporowej
266R/LFG-1616-16	Coromant Capto®	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
266R/LFG-2020-16	C3-266R/LFG-22040-16					
266R/LFG-2525-16	C4-266R/LFG-27050-16					
266R/LFG-3225-16	C5-266R/LFG-35060-16					
266R/LFGZ2525-16	C6-266R/LFG-45065-16					
266RFGZ3225-16	C8-266R/LFG-55080-16					
266R/LFG-123B	C4-266RFGZ27050-16					
266R/LFG-163D	C5-266RFGZ35060-16					
266R/LFG-203D	C6-266RFGZ45065-16					
266R/LFGZ123B						
266R/LFGZ163D						
266R/LFGZ203D						
266R/LFA-1010-16-S						
266R/LFA-1212-16-S						
266R/LFA-1616-16-S						
266R/LFA-063-S						
266R/LFA-083-S						
266R/LFA-103-S						
266R/LFA-123-S						
QS-266RFA-1010-16						
QS-266RFA-1212-16						
QS-266RFA-1616-16						
QS-266RFA-063						
QS-266RFA-083						
QS-266RFA-103						
266R/LFG-164D	C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
266R/LFG-204D	C4-266R/LFG-27050-22					
266R/LFG-244E	C5-266R/LFG-35060-22					
266R/LFGZ164D	C6-266R/LFG-45065-22					
266R/LFGZ204D	C8-266R/LFG-55080-22					
266R/LFG-2525-22	C4-266R/LFGZ27050-22					
266R/LFG-3232-22	C5-266R/LFGZ35060-22					
266R/LFG-4040-22	C6-266R/LFGZ45065-22					
266R/LFGZ2525-22						
266R/LFGZ3232-22						
266R/LFG-205D	C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03
266R/LFG-245E	C6-266R/LFGZ45065-27					
266R/LFG-3232-27						
266R/LFG-4040-27						

¹⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C46

CoroThread™ 266 do obróbki wewnętrznej

Wytaczaki/Coromant Capto



Dysze chłodziwa do opravek Coromant Capto®

Wielkość oprawki	5
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Wytaczak	Coromant Capto®	1	2	3	4
254R/LKF-16-16-R		Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa ¹⁾ Kąt pochylenia +1° Do oprawki prawej; wewnętrznej	Śruba płytki podporowej
254R/LKF-16-16		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-
266R/LKF-16-16	C3-266R/LKF-12050-16	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-
266R/LKF-16-16 R	C4-266R/LKF-12060-16			-	-
266R/LKF-D10-3	C5-266R/LKF-12060-16				
266R/LKF-D10-3R	-				
266R/LKF-16-16-RE					
266R/LKF-D10-3-RE					
266R/LKF-20-16	C3-266R/LKF-14060-16	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5512 032-05
266R/LKF-20-16-R	C4-266R/LKF-14060-16				
266R/LKF-D12-3					
266R/LKF-D12-3-R					
266RKF-D12-3-RE					
266R/LKF-25-16	C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5512 032-05
266R/LKF-32-16	C4-266RKF-22090-16				
266R/LKF-40-16	C5-266R/LKF-14060-16				
266R/LKF-50-16	C5-266R/LKF-17070-16				
266R/LKF-D16-3	C5-266R/LKF-22090-16				
266R/LKF-D20-3	C5-266R/LKF-27105-16				
266R/LKF-D24-3	C6-266R/LKF-14070-16				
266R/LKF-D32-3	C6-266R/LKF-17075-16				
266R/LKF-25-16-R	C6-266R/LKF-22090-16				
266R/LKF-D16-3-R	C6-266R/LKF-27105-16				
266R/LKF-20-22	C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-
266R/LKF-20-22-R	C5-266R/LKF-15065-22			-	-
266R/LKF-D12-4-R	-				
254R/LKF-20-22-R	-	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-
254R/LKF-20-22	-				
266R/LKF-D20-4	C5-266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5512 032-04
266R/LKF-D24-4	C6-266R/LKF-27105-22				
266R/LKF-D32-4	C4-266RKF-19070-22				
266R/LKF-25-22	C4-266RKF-22090-22				
266R/LKF-25-22-R	C4-266RKF-27080-22				
266R/LKF-D16-4-R	C5-266RKF-19070-22				
266R/LKF-32-22	C5-266RKF-22090-22				
266R/LKF-40-22	C6-266RKF-19075-22				
266R/LKF-50-22	C6-266RKF-22090-22				
266R/LKF-40-27		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5512 032-03
Wkładki					
266R/LKF-16CA-16	C6-266RKF-22090-22				
266R/LKF-20CA-22		5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 388-11	5512 032-04

1) Inne płytki podporowe - patrz strona C46

T-Max U-Lock®, do obróbki zewnętrznej

NARZĘDZIA WYCOFANE

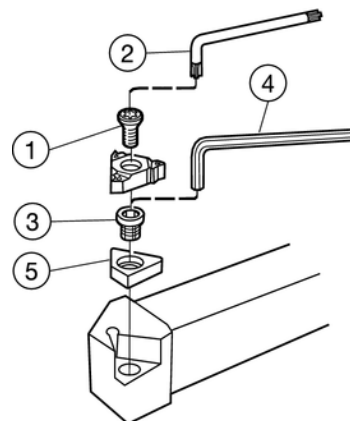
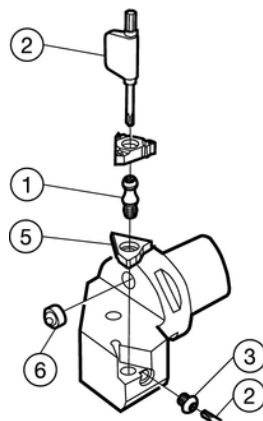
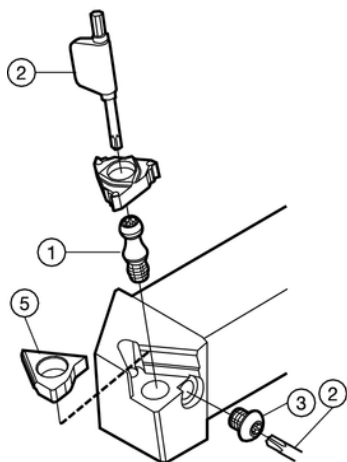
Chwyt tradycyjny / Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

Śruba umożliwiająca szybką wymianę do płytek wielkości 16 mm (iC 3/8 cala) i 22 mm (iC 1/2 cala)

Śruba umożliwiająca szybką wymianę do płytek wielkości 16 mm (iC 3/8 cala) i 22 mm (iC 1/2 cala)

Śruba T-Max U do płytek wielkości 27 mm (iC 5/8 cala)



		1	2	3	2
Oprawki z chwytym tradycyjnym		Śruba płytki (gwint)	Klucz (Torx Plus)	Śruba płytki podporowej	Klucz (Torx Plus)
R/L166.4FG/FGZ-123B	Coromant Capto®	5513 026-01 (M4)	5680 051-03 (9IP)	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
R/L166.4FG-163C	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16	5513 020-13 ²⁾	5680 043-13 (15IP)		
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16				
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16				
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16				
R/L166.4FG-2020-16					
R/L166.4FG/FGZ-2525-16					
R/L166.4FG/FGZ-3225-16					
R/L166.4FA-1010-16-S					
R/L166.4FA-1212-16-S					
R/L166.4FA-1616-16-S					
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	5513 026-02 (M5)	5680 049-02 (15IP)	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22	5513 020-26 ²⁾	5680 043-14 (20IP)		
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22				
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22				
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22				
R/L166.4FG-4040-22					
R/L166.0FG-205D	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—
R/L166.0FG-245E					
R/L166.0FG-4040-27	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	—
Oprawki z chwytym tradycyjnym		4	5		
		Klucz (wielkość w mm)	Płytki podporowa ¹⁾ Kąt pochylenia +1°		
R/L166.4FG/FGZ-123B	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16	—	5322 361-11		
R/L166.4FG-123B	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16				
R/L166.4FG/FGZ-163D	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16				
R/L166.4FG/FGZ-203D	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16				
R/L166.4FG-1616-16	C8- R/L 166.4FG-55080-16				
R/L166.4FG-2020-16					
R/L166.4FG/FGZ-2525-16					
R/L166.4FG/FGZ-3225-16					
R/L166.4FA-1010-16-S					
R/L166.4FA-1212-16-S					
R/L166.4FA-1616-16-S					
R/L166.4FG-164D	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22	—	5322 365-11		
R/L166.4FG-204D	C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22				
R/L166.4FG-244E	C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22				
R/L166.4FGZ-2525-22	C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22				
R/L166.4FGZ-3232-22	C8- R/L 166.4FG-55080-22				
R/L166.4FG-4040-22					
R/L166.0FG-205D	—	3021010-060 (6.0)	5322 383-11		
R/L166.0FG-245E					
R/L166.0FG-4040-27					

Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®	
	6
Wielkość oprawki	
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

¹⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C58

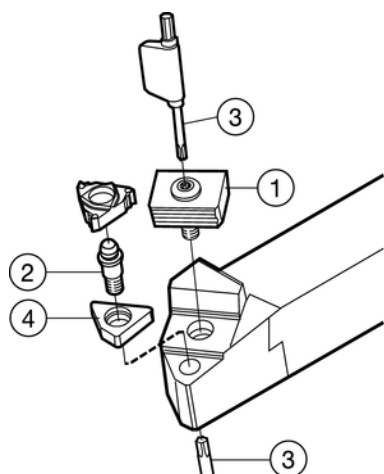
²⁾ Śruba U do mocowania płytki, opcjonalna część dostarczana na oddzielne zamówienie

³⁾ Klucz do śruby typu U

T-Max U-Lock®, do obróbki zewnętrznej

Chwyt tradycyjny / Coromant Capto®

Mocowanie klinowe



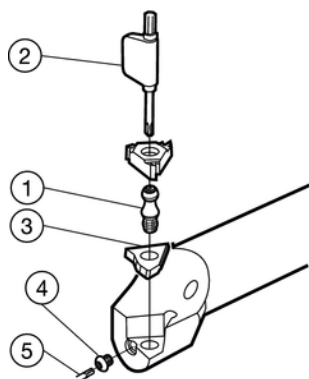
Stosować z płytkami CoroThread 266

		1	2	3	4	
		Zestaw mocowania klinowego	Kolek centralny	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowe ¹⁾ Kąt pochylenia +1°	
Oprawka z chwytem tradycyjnym	Coromant Capto®				Prawe	Lewe
R/L166.5FA-083	C3-R/L166.5FA/FAZ17039-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11
R/L166.5FA-103	C3-R/L166.5FA/FAZ21055-16					
R/L166.5FA-123B	C3-R/L166.5FA/FAZ26065-16					
R/L166.5FA-163D	C3-R/L166.5FA/FAZ33075-16					
R/L166.5FA-203D						
R/L166.5FA-1212-16						
R/L166.5FA-1616-16						
R/L166.5FA-2020-16						
R/L166.5FA-2525-16						

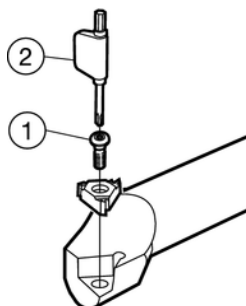
T-Max U-Lock® , do obróbki wewnętrznej**Oprawki z chwytem tradycyjnym****Chwyt tradycyjny/Coromant Capto®****Mocowanie śruby**

Śruba umożliwiaiąca szybką wymianę do płytek wielkości 16 mm (iC 3/8 cala) i 22 mm (iC 1/2 cala)

NARZĘDZIA WYCOFANE

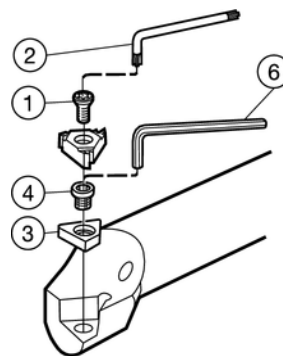


Śruba T-Max U do płytek wielkości 11 mm (iC 1/4 cala)



Śruba T-Max U do płytek wielkości 27 mm (iC 5/8 cala)

NARZĘDZIA WYCOFANE



Oprawki z chwytem tradycyjnym	Coromant Capto®	1	2 ¹⁾	3	4	5	6
		Śruba płytki (gwint)	Klucz (Torx Plus)	Płytki podporowa ¹⁾ Kąt +1°	Śruba płytki podporowej	Klucz (Torx Plus)	Klucz (wielkość w mm)
R154.0KF-16-1220-11B		5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-16-16		5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-16F16		5513 020-02 ²⁾					
R/L154.4KF-20-22		5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-20F22							
R/L166.0KF-D06C-2C	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12050-11	5513 020-03	(M2.5) 5680 051-02 (7IP)	–	–	–	–
R/L166.0KF-10E-11	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12060-11						
R/L166.0KF-D08C-2C							
R/L166.0KF-12E-11							
R/L166.0KF-D10-D0812-2B							
R/L166.0KF-D10-D1016-2B							
R/L166.0KF-16-1220-11B							
R/L166.0KF-16-1625-11B							
R/L166.4KF-D10-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12050-16	5513 026-05	(M4) 5680 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L166.4KF-D10C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12060-16	5513 020-02 ²⁾					
R/L166.4KF-16-16							
R/L166.4KF-16E-16							
R/L166.4KF-16F16							
R/L166.4KF-D12-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14060-16	5513 026-03	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-D12C-3C	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14070-16	5513 020-25 ²⁾					
R/L166.4KF-20-16							
R/L166.4KF-20F16							
R/L166.4KF-D16-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17065-16	5513 026-01	(M4) 5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-25-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17070-16						
R/L166.4KF-D20-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17075-16						
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-16	5513 020-13 ²⁾					
R/L166.4KF-D24-3	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-16						
R/L166.4KF-32-16							
R/L166.4KF-D32-3							
R/L166.4KF-40-16							
R/L166.4KF-50-16							
R/L166.4KF-20-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15060-22	5513 026-06	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 351-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-20F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15065-22	5513 020-07 ²⁾					
R/L166.4KF-25-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19065-22	5513 026-04	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	–
R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19070-22	5513 020-26 ²⁾					
	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19075-22						
R/L166.4KF-D20-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-22	5513 026-02	(M5) 5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP)	–
R/L166.4KF-32-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-22	5513 020-26 ²⁾					
R/L166.4KF-40-22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27080-22						
R/L166.4KF-D24-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27105-22						
R/L166.4KF-50-22							
R/L166.4KF-D32-4							
R166.0KF-40-27		5513 020-14	(M5) 5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	–	3021 010-060

1) Inne płytki podporowe - patrz strona C58

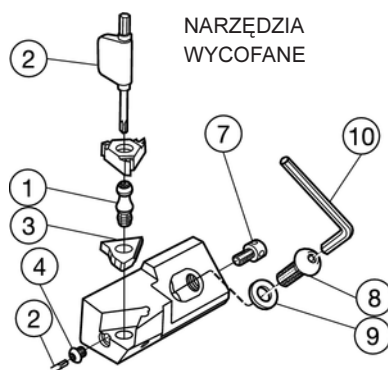
2) Części opcjonalne, należy zamawiać oddzielnie

Przykład zamówienia: 10 sztuk 5513 020-03

T-Max U-Lock®

Wkładki

Mocowanie śrubą



	1	2	3	4	2
Wkładki	Śruba płytki (gwint)	Klucz (wielkość Torx)	Płytki podporowa ¹⁾ Kąt pochylenia +1°	Śruba płytki podporowej	Klucz (Torx Plus)
R/L466.4KF-16CA-16	5513 026-01 (M4) 5513 020-13 ²⁾	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L466.4KF-20CA-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26 ²⁾	5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)
	7	8	9	10	
Wkładki	Śruba regulacji wzdłużnej	Śruba mocująca	Podkładka	Klucz (wielkość w mm)	
R/L466.4KF-16CA-16	438.3-828	434.9-830	3411 011-084	174.1-863 (2.5)	
R/L466.4KF-20CA-22	438.3-839	434.9-827	3411 011-084	174.1-863 (2.5)	

1) Inne płytki podporowe - patrz strona C58

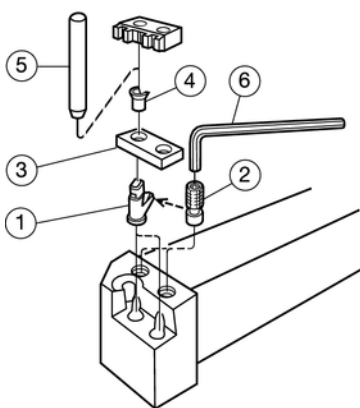
2) Części opcjonalne, należy zamawiać oddzielnie

Przykład zamówienia: 10 sztuk 438.3-828

A
B
C
G
H
I
J

TURN - POL

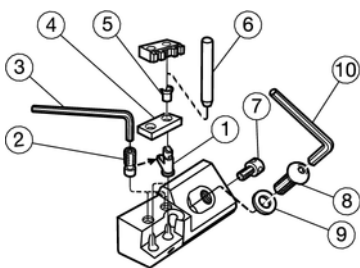
T-Max Twin-Lock®
Oprawki do toczenia gwintów instalacji naftowych
Oprawki z chwytym tradycyjnym



	1	2	3	4	5	6
Chwyt tradycyjny R166.39FG-3232-24	Dźwignia 5432 005-01	Śruba 174.3-820M	Płytki podporowa 5321 110-02	Kolek płytki podporowej 174.3-860	Przebijak kołka płytki podporowej 174.3-870	Klucz (mm) 170.3-860 (2.5)

Przykład zamówienia: 10 sztuk 5432 005-01

Wkładki

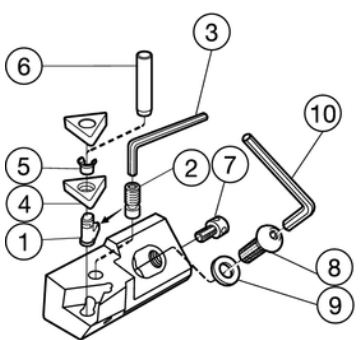


	1	2	3	4	5
Wkładka R466.39.KF-1832-24	Dźwignia 5432 005-01	Śruba dźwigni 174.3-820M	Klucz (mm) 170.3-860 (2.5)	Płytki podporowa 5321 111-01	Kolek płytki podporowej 174.3-860

	6	7	8	9	10
	Przebijak kołka płytki podporowej 174.3-870	Śruba regulacji wzdłużnej 438.3-839	Śruba mocująca 434.9-827	Podkładka 3411 011-084	Klucz (wielkość w mm) 174.1-863 (2.5)

Przykład zamówienia: 10 sztuk 438.3-828

Wkładki T-MAX P



	1	2	3	4	5
Wkładki T-MAX P R466.3KW-2030-16	Dźwignia 174.3-840M	Śruba dźwigni 174.3-820M	Klucz (mm) 170.3-860	Płytki podporowa (dla grubości płytki) 179.3-850M (1.87) 179.3-858M (1.87) ¹⁾	o promieniu cale (mm) .016-.032 (0.4-0.8) .047-.063 (1.2 - 1.6) ¹⁾

	6	7	8	9	10
	Przebijak kołka płytki podporowej 174.3-870	Śruba regulacji wzdłużnej 438.3-839	Śruba mocująca 434.9-830	Podkładka 3411 011-084	Klucz (wielkość w mm) 174.1-863 (2.5)

¹⁾ Inne płytki podporowe - patrz strona C58

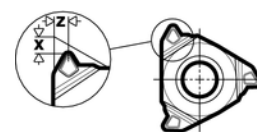
Przykład zamówienia: 10 sztuk 438.3-828



Metryczny ISO (MM), zewnętrzny

		Skok, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
z		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
		.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście														
1		0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
		.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2		0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
		.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3		0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
		.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4		0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
5				0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
				.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6					0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
					.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7							0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
							.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8							0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
							.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9									0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
									.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009
10									0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
									.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11										0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
										.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12										0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
										.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.18	0.19
											.005	.006	.006	.007	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16	0.17
											.003	.004	.004	.006	.006	.007
15															0.14	0.15
															.006	.006
16															0.10	0.10
															.004	.004
Całkowity dosuw		0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70
		.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.145

Wymiary x i z



mm
cal

Metryczny ISO (MM), wewnętrzny

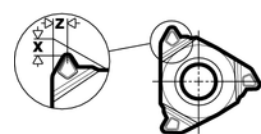
		Skok, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
z	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.098	.094
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście														
1		0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
		.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2		0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
		.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3		0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
		.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4		0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
5				0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
				.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7							0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
							.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8							0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
							.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9									0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
									.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10									0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
									.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11										0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
										.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12										0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
										.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008
13												0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
												.005	.005	.006	.007	.007
14												0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
												.003	.004	.004	.006	.006
15															0.14	0.15
															.005	.006
16															0.10	0.10
															.004	.004
Całkowity dosuw		0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
		.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05 \text{ mm}$ (0,002 cala)

Całowy ISO (UN), zewnętrzny

		Skok, zw/cal																		
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4,5	4	
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
x	z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90	
		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114	
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście																		
1		0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32	
		.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.012	.011	.013	
2		0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32	
		.006	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
3		0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31	
		.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
4		0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30	
		.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.011	.010	.012	
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29	
			.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
7								0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.27	
								.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.011	
8								0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26	
								.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010	
9											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25	
											.003	.005	.005	.006	.007	.007	.009	.009	.010	
10												0.08	0.12	0.14	0.15	0.18	0.21	0.22	0.24	
												.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.010	
11													0.08	0.12	0.13	0.17	0.19	0.21	0.23	
													.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009	
12														0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22	
														.003	.003	.006	.007	.008	.008	
13																.014	0.15	0.18	0.20	
																.005	.006	.007	.008	
14																.010	0.10	0.17	0.18	
																.004	.004	.007	.007	
15																		0.15	0.16	
																		.006	.006	
16																		0.10	0.10	
																		.004	.004	
Całkowity dosuw		.054	.060	.070	.084	.092	.104	.117	.124	.135	.147	.162	.179	.202	.226	.264	.317	.351	.394	
		.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155	

Wymiary x i z



mm

cal

Całowy ISO (UN), wewnętrzny

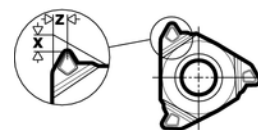
		Skok, zw/cal																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4,5	4
x		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
		.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
		.050	.080	.080	.080	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
z		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
		.016	.014	.016	.016	.018	.017	.016	.018	.020	.019	.019	.019	.022	.021	.023	.026	.025	.028
		.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.011
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście																	
1		.014	.013	.015	.016	.017	.016	.016	.016	.019	.018	.018	.018	.021	.021	.023	.026	.025	.027
2		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3		.013	.012	.014	.014	.016	.015	.015	.015	.018	.018	.017	.018	.020	.020	.022	.025	.024	.026
4		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
5		.008	.011	.012	.013	.014	.014	.014	.014	.017	.017	.017	.017	.020	.019	.022	.024	.024	.026
6		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.010	.009	.010
7			.008	.008	.012	.013	.013	.014	.014	.016	.016	.016	.016	.019	.019	.021	.024	.023	.025
8			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9					.008	.008	.012	.013	.013	.014	.015	.015	.016	.018	.018	.020	.023	.022	.024
10					.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009
11						.008	.011	.011	.013	.014	.014	.015	.017	.018	.020	.022	.022	.024	.024
12						.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.009
13							.008	.008	.008	.012	.013	.014	.016	.017	.019	.021	.021	.021	.023
14							.003	.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
15										.008	.012	.014	.015	.016	.018	.020	.020	.022	.022
16										.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009
17											.008	.012	.014	.015	.017	.019	.020	.021	.021
18											.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
19												.011	.012	.014	.016	.018	.019	.020	.020
20												.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
21													.008	.008	.013	.015	.016	.018	.019
22													.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008
23															.012	.014	.015	.017	.018
24															.005	.005	.006	.007	.007
25															.008	.010	.010	.016	.016
26															.003	.004	.004	.006	.006
27																		.014	.015
28																		.005	.006
29																		.010	.010
30																		.004	.004
Całkowity dosuw		.051	.058	.066	.078	.086	.096	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
		.020	.023	.026	.030	.034	.038	.042	.045	.049	.053	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05$ mm (0,002 cala)

Whitwortha (WH), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, zw/cal																	
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Zewnętrzne	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
	z	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023	
Wewnętrzne	x	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108	
						1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
	z					.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026	
						0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
						.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście																	
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34	
		.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013	
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33	
		.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.013	
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32	
		.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.012	.011	.013	
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.20	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31	
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30	
		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29	
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.010	.012	
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
						.003	.004	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	
							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	
										.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010	
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25	
											.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010	
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24	
												.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009	
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22	
													.003	.003	.006	.007	.008	.009	
13															0.14	0.16	0.19	0.21	
															.006	.006	.007	.008	
14															0.10	0.10	0.17	0.19	
															.004	.004	.007	.007	
15																	0.15	0.16	
																	.006	.006	
16																	0.10	0.10	
																	.004	.004	
Całkowity dosuw		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06	
		.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160	

Wymiary x i z



mm

cal

BSPT (PT), zewnętrzny i wewnętrzny

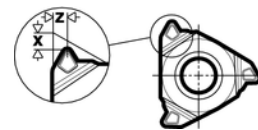
		Skok, zw/cal				
		28	19	14	11	8
Zewnętrzne	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	z	.052	.052	.052	.052	.052
Wewnętrzne	x	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
	z	.031	.031	.047	.055	.071
	x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	z	.051	.051	.051	.051	.051
	x	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
	z	.031	.031	.047	.055	.071
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
		.006	.008	.007	.009	.009
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
		.006	.007	.007	.008	.008
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
		.005	.007	.007	.008	.008
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
		.003	.005	.006	.007	.008
6			0.08	0.14	0.16	0.18
			.003	.005	.006	.007
7				0.12	0.15	0.17
				.005	.006	.007
8				0.08	0.13	0.16
				.003	.005	.006
9					0.08	0.15
					.003	.006
10						0.14
						.006
11						0.12
						.005
12						0.08
						.003
Całkowity dosuw		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05
		.024	.035	.047	.059	.081

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05 \text{ mm}$ (0,002 cala)

Okragły 30° Din405 (RN) zewnętrzny

		Skok, zw/cal			
		10	8	6	4
x		1.33	1.33	1.43	1.38
		.052	.052	.056	.054
z		0.83	1.05	1.50	2.60
		.034	.041	.059	.102
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście			
1		0.21	0.21	0.24	0.30
		.008	.008	.009	.012
2		0.20	0.20	0.23	0.29
		.008	.008	.009	.011
3		0.19	0.19	0.22	0.28
		.007	.008	.009	.011
4		0.18	0.19	0.21	0.27
		.007	.007	.008	.011
5		0.16	0.18	0.20	0.26
		.006	.007	.008	.010
6		0.15	0.17	0.19	0.25
		.006	.007	.008	.010
7		0.13	0.15	0.18	0.24
		.005	.006	.007	.010
8		0.08	0.14	0.17	0.23
		.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.22	
		.005	.006	.009	
10		0.08	0.15	0.21	
		.003	.006	.008	
11		0.13	0.19		
		.005	.008		
12		0.08	0.18		
		.003	.007		
13				0.15	
				.006	
14				0.10	
				.004	
Całkowity dosuw		1.30	1.63	2.17	2.95
		.051	.064	.085	.116

Wymiary x i z



mm
cal

Okragły 30° Din405 (RN) wewnętrzny

		Skok, zw/cal			
		10	8	6	4
x		1.30	1.30	1.45	1.35
		.051	.051	.053	.053
z		1.85	1.05	1.35	2.60
		.073	.041	.053	.102
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście			
1		0.22	0.21	0.24	0.30
		.009	.008	.009	.012
2		0.21	0.20	0.23	0.29
		.008	.008	.009	.012
3		0.20	0.20	0.22	0.29
		.008	.008	.009	.011
4		0.18	0.19	0.21	0.28
		.007	.007	.008	.011
5		0.17	0.18	0.21	0.27
		.007	.007	.008	.011
6		0.15	0.17	0.20	0.26
		.006	.007	.008	.010
7		0.13	0.16	0.19	0.25
		.005	.006	.007	.010
8		0.08	0.14	0.17	0.24
		.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.23	
		.005	.006	.009	
10		0.08	0.15	0.21	
		.003	.006	.008	
11		0.13	0.20		
		.005	.008		
12		0.08	0.18		
		.003	.007		
13				0.16	
				.006	
14				0.10	
				.004	
Całkowity dosuw		1.34	1.64	2.18	2.98
		.053	.065	.086	.117

NPT (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

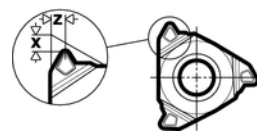
		Skok, zw/cal				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
Wewnętrzne	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
	x	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
		.040	.040	.040	.040	.040
	z	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
		.047	.055	.063		
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
		.005	.006	.006	.006	.008
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
		.004	.006	.006	.006	.008
6		0.08	0.13	0.14	0.15	0.18
		.003	.005	.006	.006	.007
7		0.11	0.14	0.15	0.18	
		.005	.005	.006	.007	
8		0.08	0.13	0.14	0.17	
		.003	.005	.006	.007	
9		0.11	0.13	0.17		
		.004	.005	.007		
10		0.08	0.12	0.16		
		.003	.005	.006		
11			0.11	0.15		
			.004	.006		
12			0.08	0.14		
			.003	.006		
13				0.13		
				.005		
14				0.11		
				.005		
15				0.08		
				.003		
Całkowity dosuw		0.76	1.11	1.42	1.73	2.48
		.030	.044	.056	.068	.098

Całkowity dosuw = a_p + 0,05 mm (0,002 cala)

ACME (AC), zewnętrzny

		Skok, zw/cal								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
	z	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
		1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
		.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście								
1		0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
		.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
		.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.011	.012
4		0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5		0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
		.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7			0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
			.003	.005	.006	.006	.008	.009	.010	.011
8				0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
				.003	.005	.006	.007	.008	.009	.011
9					0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
					.003	.005	.007	.007	.008	.010
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
						.005	.006	.007	.008	.010
12						0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
						.003	.005	.006	.008	.009
13							0.10	0.14	0.18	0.22
							.004	.006	.007	.009
14								0.10	0.17	0.21
								.004	.007	.008
15									0.15	0.20
									.006	.008
16									0.10	0.19
									.004	.007
17										0.17
										.007
18										0.15
										.006
19										.100
										.004
Całkowity dosuw		0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57
		.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

Wymiary x i z



mm

cal

ACME (AC), wewnętrzny

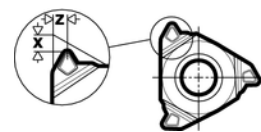
		Skok, zw/cal								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
	z	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
		0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
		.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście								
1		0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
		.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
		.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4		0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5		0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
		.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7			0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.010	.011
8				0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.27
				.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9					0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
					.003	.005	.007	.008	.009	.010
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
						.005	.006	.007	.008	.010
12						0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
						.003	.006	.006	.008	.009
13							0.10	0.15	0.18	0.22
							.004	.006	.007	.009
14								0.10	0.17	0.21
								.004	.007	.008
15									0.15	0.20
									.006	.008
16									0.10	0.19
									.004	.007
17										0.17
										.007
18										0.15
										.006
19										.100
										.004
Całkowity dosuw		1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56
		.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05 \text{ mm}$ (0,002 cala)

Stub-ACME (SA), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, zw/cal								
Zewnętrzne	X	16	14	12	10	8	6	5	4	3
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
		.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Wewnętrzne	Z	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
		.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
			1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	x		.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
			2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
			.095	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
	z									
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
		.007	.008	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
		.006	.007	.006	.007	.008	.009	.009	.009	.009
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
		.003	.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008	.009
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.009
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
					.003	.005	.006	.007	.008	.008
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
						.003	.005	.006	.007	.008
9							0.08	0.14	0.17	0.19
							.003	.006	.007	.008
10								0.09	0.16	0.18
								.004	.006	.007
11									0.14	0.17
									.005	.007
12									0.09	0.16
									.004	.006
13										0.15
										.006
14										0.13
										.005
15										0.09
										.004
Całkowity dosuw		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90
		.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114

Wymiary x i z



mm

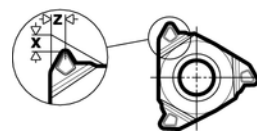
cal

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05$ mm (0,002 cala)

Trapezowy (TR), zewnętrzny i wewnętrzny

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

Wymiary x i z



mm

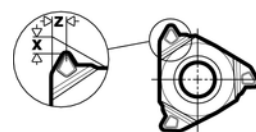
cal

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05 \text{ mm}$ (0,002 cala)

UNJ, zewnętrzny

		Skok, zw/cal									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
x	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	z	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
z	x	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
	z	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
		.006	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.008
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.008	.007	.008
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
			.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
							.003	.004	.005	.006	.006
8								0.08	0.08	0.13	0.15
								.003	.003	.005	.006
9										0.12	0.14
										.005	.006
10										0.08	0.13
										.003	.005
11											0.12
											.005
12											0.08
											.003
Całkowity dosuw		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90
		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

Wymiary x i z



mm
cal

NPTF (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, zw/cal				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	z	.041	.041	.041	.041	.041
Wewnętrzne	x	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
	z	.031	.039	.047	.055	.063
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.008
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.007
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
		.004	.005	.006	.006	.007
6		0.08	0.12	0.14	0.15	0.17
		.003	.005	.006	.006	.007
7			0.11	0.13	0.14	0.17
			.004	.005	.006	.007
8			0.08	0.12	0.14	0.16
			.003	.005	.005	.006
9				0.11	0.13	0.16
				.004	.005	.006
10				0.08	0.12	0.15
				.003	.005	.006
11					0.11	0.14
					.004	.006
12					0.08	0.14
					.003	.005
13						0.13
						.005
14						0.12
						.005
15						0.11
						.004
16						0.08
						.003
Całkowity dosuw		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36
		.028	.042	.056	.067	.093

MJ, zewnętrzny

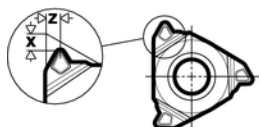
		Skok, mm	
		1.5	2
x	x	1.32	1.32
	z	.052	.052
z	x	1.00	1.40
	z	.039	.055
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście	
1		0.20	0.19
		.008	.008
2		0.18	0.18
		.007	.007
3		0.17	0.17
		.007	.007
4		0.15	0.16
		.006	.006
5		0.13	0.15
		.005	.006
6		0.08	0.14
		.003	.006
7			0.12
			.005
8			0.08
			.003
Całkowity dosuw		0.92	1.21
		.036	.048

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05$ mm (0,002 cala)

Rodzaje gwintów API

				Przejście															Całkowity dosuw
Płytką	Skok, zw/cal	x	z	Promieniowy dosuw na przejście															
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R																			
266RG-22V381A0402E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121
266RL-22V381A0402E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121
266RG-22V381A0403E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121
266RL-22V381A0403E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121
API 60° V-0.040																			
266RG-22V401A0503E	5	1.38 .054	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117
266RL-22V401A0503E	5	1.35 .053	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147
266RL-22V501A0402E	4	0.87 .031	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147
266RG-22V501A0403E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147
266RL-22V501A0403E	4	0.87 .031	2.9 .114	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147
Okrągły 60° API																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32 .052	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055
266RL-22RD01A100E	10	1.30 .051	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055
266RG-22RD01A080E	8	1.32 .052	1.50 .059	0.19 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.80 .071
266RL-22RD01A080E	8	1.3 .065	1.5 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.81 .071
API Buttress																			
266RG-22BU01A050E	5	1.87 .074	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RL-22BU01A050E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RG-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065
266RL-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065

Wymiary x i z



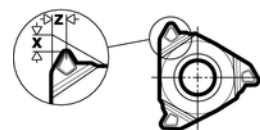
mm
cal

Całkowity dosuw = $a_p + 0,05 \text{ mm}$ (0,002 cala)

Płytki wielopunktowe

	Metryczny ISO (MM)					Całowy ISO (UN), zewnętrzny				Whitworth (WH)			NPT (NT)
	Skok, mm					Skok, zw/cal				Skok, zw/cal			Skok, zw/cal
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
x z	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.071	.076	.080	.068	.074	.066
	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
	.087	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
Zewnętrzne													
Przejście	Promieniowy dosuw na przejście												
1	0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
	.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020
2	0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
	.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019
3		0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
		.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017
4				0.27	0.33							0.27	0.31
				.011	.013							.011	.012
Całkowity dosuw	0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
	.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068
Wewnętrzne													
	Skok, mm					Skok, zw/cal				Skok, zw/cal			Skok, zw/cal
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
x z	.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134
Przejście	Promieniowy dosuw na przejście												
1	0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
	.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020
2	0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
	.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019
3		0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
		.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017
4				0.25	0.32							0.27	0.31
				.010	.013							.011	.012
Całkowity dosuw	0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73
	.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068

Wymiary x i z



mm

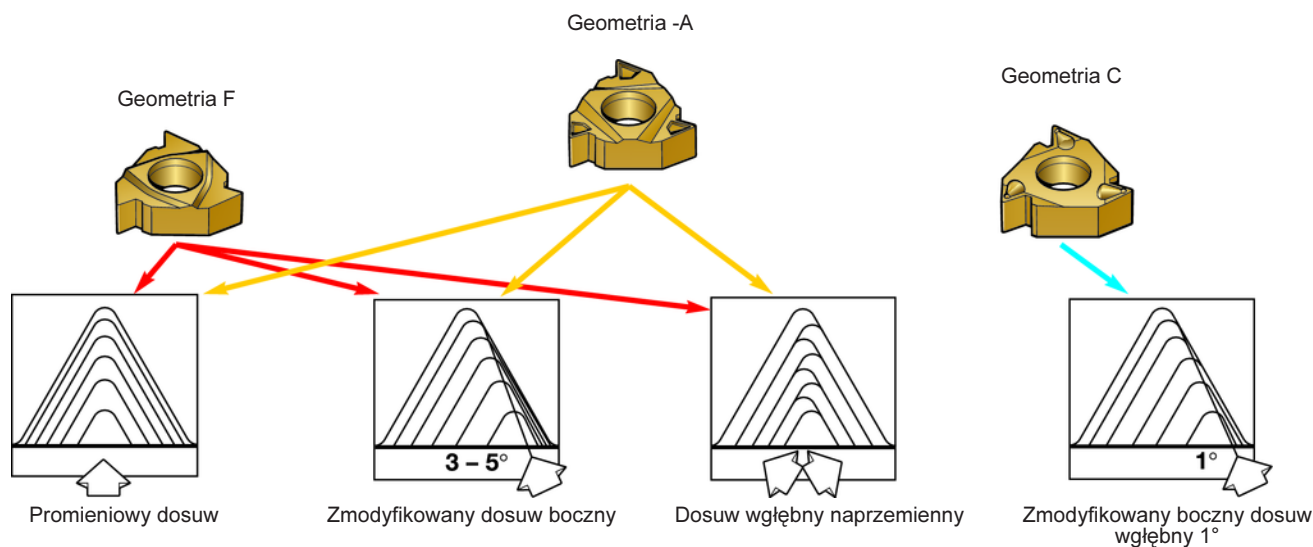
cal

Całkowity dosuw = a_p + 0,05 mm (0,002 cala)

Zalecenia dotyczące dosuwu wglębnego

Rodzaj dosuwu wglębnego, jego wielkość i liczba przejść mają zdecydowany wpływ na charakter operacji toczenia gwintu. Zalecane wartości dosuwu wglębnego podane zostały w celu wskazania wartości początkowych, od których należy zacząć obróbkę. W celu ich optymalizacji należy zastosować metodę kolejnych przybliżeń. Im twardszy jest materiał obrabiany, tym większa liczba przejść.

- Dla zapewnienia optymalnej trwałości narzędzia, średnica przedmiotu obrabianego może być większa od największej średnicy gwintu o nie więcej niż 0.14 mm (0.006 cala).
- Należy unikać stosowania dosuwu poniżej 0.05 mm (0.002 cala), dla stali nierdzewnej austenitycznej poniżej 0.08 mm (0.003 cala).
- Dla gatunków z regularnego azotku boru (CBN), maksymalny dosuw wynosi 0.07 mm (0.003 cala).
- Przy toczeniu płytkami o geometrii C nie należy stosować przejścia dogładzającego (bez dosuwu).
- Stosując płytki wielostrzowe należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń podanych na stronie C80.
- W przypadku płytek o zarysie V zalecana liczba przejść jest taka, jak dla płytek o pełnym zarysie.

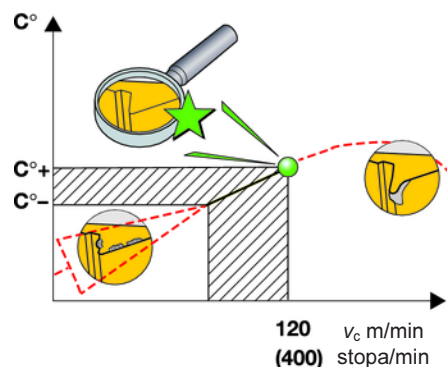


Prędkość skrawania

Zalecane startowe prędkości skrawania podane są na stronie C82.

Uważna obserwacja krawędzi skrawającej może być pomocna w osiągnięciu najlepszych rezultatów w toczeniu gwintów.

- Za niska prędkość skrawania - narost
- Za wysoka prędkość skrawania - deformacja plastyczna krawędzi



Wzór

Wzór na obliczenie dosuwu wglębnego na każde przejście, przy założeniu stałego przekroju warstwy.

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

- Δ_{ap} Promieniowy dosuw
 x Aktualne przejście (w serii od 1 to nap)
 a_p Całkowita głębokość gwintu. Patrz strona C71
 nap Liczba przejść dosuwu wglębnego. Patrz strona C71
 ϕ Pierwsze przejście = 0.3
 drugie przejście = 1
 trzecie i kolejne przejścia = $x-1$



Informacje techniczne patrz nasz
"Poradnik obróbki skrawaniem"

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

ISO P								
Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} N/mm ²	Twardość Brinella HB	Gatunki			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Prędkość skrawania (v_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Stal węglowa						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,1–0,25%	1500	125	230	205	185	160
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,25–0,55%	1600	150	195	170	155	130
		C = 0,55–0,80%	1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	Stal niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.12	Niehartowana	1700	180	155	140	125	115
P2.5.Z.HT	02.2	Stal łożyskowa	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Po ulepszeniu cieplnym	1850	275	120	105	95	80
		Po ulepszeniu cieplnym	2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	Stal wysokostopowa (dodatki stopowe >5%)						
P3.0.Z.HT	03.21	Wyżarzana	1950	200	140	120	110	105
		Hartowana stal narzędziowa	3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	Odlewy stalowe						
P2.6.C.UT	06.2	Niestopowe	1550	180	220	200	180	170
P3.0.C.UT	06.3	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.2.C.AQ	06.33	Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	2050	225	120	105	95	85
		Staliwo manganowe, 12-14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
P5.0.Z.PH	05.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.HT	05.13	Niehartowana	1800	200	160	145	130	90
		Utworzona wydzieleniowo	2850	330	115	100	90	70
		Hartowana	2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
M1.0.Z.PH	05.22	Austenityczna	1800	180	140	130	120	75
M2.0.Z.AQ	05.23	Utworzona wydzieleniowo	2850	330	100	90	80	60
		Superaustenityczna	2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	Stal nierdzewna – pręty/odkuwki						
M3.2.Z.AQ	05.52	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
		Niespawalna C ≥ 0,05% Spawalna C < 0,05%	2000	230	110	100	90	-
		Spawalna < 0,05% C	2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	Stal nierdzewna - odlewy						
P5.0.C.HT	15.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
	15.13	Niehartowana	1700	200	120	100	90	90
		Utworzona wydzieleniowo	2450	330	90	80	70	55
		Hartowana	2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	Stal nierdzewna - odlewy						
M2.0.C.AQ	15.22	Austenityczna	1700	180	120	110	100	80
	15.23	Utworzona wydzieleniowo	2450	330	70	65	60	50
			2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	Stal nierdzewna - odlewy						
M3.2.C.AQ	15.52	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
		Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	100	95	85	-
		Spawalna < 0,05% C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe						
	07.2	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	170	150	135	95
		Perlityczne (długi wiór)	900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare						
K2.2.C.UT	08.2	O niskiej wytrzymałości	890	180	160	140	130	85
		O wysokiej wytrzymałości	970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne						
K3.3.C.UT	09.2	Ferrytyczne	900	160	140	135	125	110
K3.4.C.UT	09.3	Perlityczne	1350	250	110	100	90	80
		Martenzytyczne	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
N1.2.Z.UT	30.11	Stopy aluminium						
N1.2.Z.AG	30.12	po obróbce plastycznej						
		Zimnowalcowane, niestarszone	400	60	500	500	500	500
		Starzone	650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	Stopy aluminium						
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy, niestarszone	600	75	500	500	455	425
	30.41	Odlewy lub odlewy po starzeniu	700	90	400	325	280	250
	30.42	Odlewy, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
		Odlewy, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi						
N3.2.C.UT	33.2	Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.1.U.UT	33.3	Mosiądze, brązy ołowiowe, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
		Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	210	190	175	150

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

ISO S									
Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania K_{c1} N/mm ²	Twardość Brinella HB	Gatunki				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Prędkość skrawania (v_c), m/min				
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Stopy żaroodporne Na bazie żelaza							
	20.12	Wyżarzane	2400	200	55	50	45	45	-
		Starzone	2500	280	35	35	30	30	-
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Na bazie niklu							
	20.22	Wyżarzane	2650	250	25	25	20	19	-
		Starzone	2900	350	15	15	13	13	-
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.24	Odlewy	3000	320	13	13	10	11	-
	20.31	Na bazie kobaltu							
		20.32	Wyżarzane	2700	200	30	30	25	22
20.33	Starzone		3000	300	20	18	15	14	-
	20.33	Odlewy	3100	320	20	18	15	15	-
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG		23.1	Stopy tytanu						
	23.21	O czystości handlowej (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
		23.22	Stopy α , pseudo α i $\alpha + \beta$, wyżarzane	1400	950 Rm	70	65	60	50
23.22	Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzane lub starzone		1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
	ISO H								
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda							
	04.1	Po ulepszeniu cieplnym	2750 4300	47 HRC 60 HRC	60 39	50 32	50 32	- -	130 130
H2.0.C.UT	10.1	Żeliwo zabilone							
		Odlewy lub odlewy po starzeniu	2250	400	45	40	35	50	-

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe

ISO P								
Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{ct} lbs/in ²	Twardość Brinella HB	Gatunki			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Prędkość skrawania (V_c), stopy/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Stal węglowa						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Stal niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.12	Niehartowana	249,500	180	510	460	405	380
P2.5.Z.HT	02.2	Stal łożyskowa	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Po ulepszeniu cieplnym	268,000	275	385	350	310	270
		Po ulepszeniu cieplnym	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Stal wysokostopowa (dodatki stopowe >5%)						
P3.0.Z.HT	03.21	Wyżarzana	282,000	200	460	395	360	345
		Hartowana stal narzędziowa	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Odlewy stalowe						
P2.6.C.UT	06.2	Niestopowe	225,000	180	730	660	590	560
P3.0.C.UT	06.3	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3	Wysokostopowe (ilość dod. stop. >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33	Staliwo manganowe, 12-14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
P5.0.Z.PH	05.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.HT	05.13	Niehartowana	262,000	200	520	475	425	295
		Utwardzana wydzieleniowo	411,500	330	375	330	295	235
		Hartowana	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
M1.0.Z.PH	05.22	Austenityczna	259,000	180	460	425	395	250
M2.0.Z.AQ	05.23	Utwardzana wydzieleniowo	414,000	330	330	295	260	190
		Superaustenityczna	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Stal nierdzewna – pręty/odkuwki						
M3.2.Z.AQ	05.52	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
		Niespawalna C ≥ 0,05% Spawalna C < 0,05%	286,500	230	360	330	295	-
		Spawalna < 0,05% C	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Stal nierdzewna - odlewy						
P5.0.C.HT	15.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
	15.13	Niehartowana	246,500	200	395	330	295	300
		Utwardzana wydzieleniowo	354,500	330	295	265	230	-
		Hartowana	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Stal nierdzewna - odlewy						
	15.22	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
		Austenityczna	248,000	180	395	360	325	265
		Utwardzana wydzieleniowo	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenityczna	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51	Niespawalna C ≥ 0,05% Spawalna C < 0,05%	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	Spawalna < 0,05% C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe						
	07.2	Ferrytyczne (krótki wiór)	115,000	130	560	490	440	315
		Perlityczne (długi wiór)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare						
K2.2.C.UT	08.2	O niskiej wytrzymałości	130,000	180	520	460	425	285
		O wysokiej wytrzymałości	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne						
K3.3.C.UT	09.2	Ferrytyczne	130,000	160	460	450	410	355
K3.4.C.UT	09.3	Perlityczne	194,500	250	360	330	290	260
		Martenzytyczne	307,000	380	260	245	220	195

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe

ISO N									
Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania K_{c1} lbs/in²	Twardość Brinella HB	Gatunki				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Prędkość skrawania (V_c), stopy/min									
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Stopy aluminium po obróbce plastycznej Zimnowalcowane, niestarte Starzone	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
	30.12		94,500	100	1650	1650	1650	1450	
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Stopy aluminium Odlewy, niestarte Odlewy lub odlewy po starzeniu	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
	30.22		101,500	90	1300	1050	920	820	
N1.4.C.NS	30.41	Stopy aluminium Odlewy, 13-15% Si Odlewy, 16-22% Si	101,500	130	980	890	800	690	
	30.42		101,500	130	980	890	800	690	
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe, $\geq 1\%$ Pb Mosiądze, brązy ołowiowe, $\leq 1\%$ Pb Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
	33.2		80,000	90	980	890	800	690	
	33.3		196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Superstopy żaroodporne Na bazie żelaza Wyżarzone lub przesycane Starzone lub przesycane i starzone	348,000	200	180	165	145	145	
	20.12		359,000	280	115	115	100	100	
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	Na bazie niklu Wyżarzone lub przesycane Starzone lub przesycane i starzone	383,000	250	80	80	65	60	
	20.22		420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy po starzeniu	436,500	320	45	45	33	35	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Na bazie kobaltu Wyżarzone lub przesycane Przesycane i starzone Odlewy lub odlewy po starzeniu	391,500	200	100	100	80	70	
	20.32		432,000	300	65	60	50	45	
	20.33		450,500	320	65	60	50	50	
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Stopy tytanu O czystości handlowej (99,5% Ti) Stopy α , bliskie α oraz $\alpha + \beta$, wyżarzone Stopy α , pseudo α i $\alpha + \beta$, wyżarzone Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzone lub starzone	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
	23.21		203,000	950 Rm	230	215	195	-	
	23.22		203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda Po ulepszeniu cieplnym Po ulepszeniu cieplnym	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
	04.1		625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
H2.0.C.UT	10.1	Żeliwo zabilone Odlewy lub odlewy po starzeniu	326,500	400	150	130	115	170	-

Gatunki do toczenia gwintów

	ISO	ANSI		
P Stal	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
M Stal nierdzewna	10	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	—		
	30	—		
	40	—		▼
K Żeliwo	01	C4	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	10	C3		
	20	C2		
	30	C1		▼
N Metale nieżelazne	10	C4	GC 1020 GC 1135 H13A	▲
	20	C3		
	30	C2		
	40	C1		▼
S Stopy żaroodporne i superstopy	10	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	—		
	30	—		
	40	—		▼
H Materiały hartowane	10	C4	GC 1020 GC 1125 CB 7015	▲
	20	C3		
	30	C2		
	40	C1		▼

Położenie i kształt pola danego gatunku wskazuje odpowiedni obszar zastosowania.

Środek obszaru zastosowania.

Zalecany obszar zastosowania.



▲ Odporność na ścieranie

▼ Udamność



Dodatkowy obszar zastosowania dzięki geometrii F

Gatunki do toczenia gwintów



Stal, staliwo, żeliwo ciągliwe, dające długi wiór.

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)

Dobry uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD do toczenia gwintów w stali. Łączy dobrą odporność na ścieranie z ostrością krawędzi nawet w stalach niskowęglowych.

GC1125 (HC) – P20 (P05-P35)

Gatunek pokrywany metodą PVD o bardzo dobrej odporności na zużycie, do toczenia gwintów w wielu typach stali. Do stosowania z wysokimi prędkościami skrawania oraz długim kontakcie ostrza z materiałem obrabianym.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, odporny na ścieranie, o udarnej krawędzi skrawającej. Przeznaczony do toczenia gwintów w różnych rodzajach stali. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.



Stal nierdzewna austenityczna/ferrytyczna/martenzytyczna stal nierdzewna, staliwo, stal manganowa, żeliwo stopowe, żeliwo ciągliwe, stal automatowa.

GC1020 (HC) – M20 (M10-M30)

Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD do toczenia gwintów w stalach nierdzewnych. Łączy dobrą odporność na ścieranie z ostrością krawędzi.

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)

Gatunek z pokryciem PVD do obróbki z dużą prędkością skrawania stali nierdzewnych i innych "marzących się" materiałów.

H13A (HW) – M25 (M20-M30)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego. Łączy w sobie dobrą odporność na ścieranie i udarność. Przeznaczony do prędkości skrawania od niskich do średnich.

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, odporny na ścieranie, o bardzo udarnej krawędzi skrawającej. Do obróbki stali nierdzewnych i innych „marzących się” materiałów. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania. Pierwszy wybór do materiałów M oraz w operacjach toczenia gwintu wymagających dużej udarności.



Żeliwo, żeliwo zabielenie, dające krótki wiór

GC1020 (HC) – K15 (K01-K20)

Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD do toczenia gwintów w żeliwie. Łączy dobrą odporność na ścieranie z ostrością krawędzi. Umiarkowane prędkości skrawania.

GC1125 (HC) – K15 (K05-K20)

Gatunek pokrywany metodą PVD o bardzo dobrej odporności na zużycie, do obróbki materiałów dających krótkie wióry. Do stosowania z wysokimi prędkościami skrawania.

H13A (HW) – K20 (K10-K25)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego. Łączy w sobie dobrą odporność na ścieranie i udarność. Przeznaczony do prędkości skrawania od niskich do średnich.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, odporny na ścieranie, o bardzo udarnej krawędzi skrawającej. Do toczenia gwintów w przedmiotach grupy ISO K wymagających dużej udarności.



Metale nieżelazne

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)

Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD, o dobrej odporności na ścieranie i ostrości krawędzi w materiałach nieżelaznych.

H13A (HW) – N25 (N20-N30)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność, dla toczenia od średniego do zgrubnego stopów aluminium i mosiądzu.

GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)

Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD o bardzo udarnej krawędzi skrawającej. Do wszystkich rodzajów operacji toczenia gwintów metali nieżelaznych. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.



Stopy żaroodporne i superstopy

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Gatunek pokrywany metodą PVD dla operacji obróbki superstopów, wymagających mocnych płytek. Do stosowania przy niskich prędkościach skrawania.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Gatunek węgla spiekanego pokrywany metodą PVD do operacji wymagających udarności w obróbce superstopów. Dla niskich prędkości skrawania.

H13A (HW) – S25 (S20-S30)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność, dla toczenia gwintów w stopach żaroodpornych i stopach tytanu.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Uniwersalny, bardzo udarny gatunek węglowy z pokryciem PVD do toczenia gwintów w superstopach. Do obróbki z małymi prędkościami skrawania. Pierwszy wybór dla materiałów S.



Materiały hartowane

GC1020 (HC) – H20 (H05 – H30)

Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD o dobrej odporności na ścieranie i ostrej krawędzi. Do stosowania przy niskich prędkościach skrawania.

GC1125 (HC) – H20 (H10-H25)

Gatunek węgla pokrywany metodą PVD. Dla niskich prędkości skrawania.

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Ten gatunek charakteryzuje się niską zawartością regularnego azotu boru, dzięki czemu jest odpowiedni do toczenia gwintów w stalach hartowanych.

Symbole literowe określające rodzaje materiałów narzędziowych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węgiel wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węgiel tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

CN Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru

Uwaga: Regularny azotek boru bywa również nazywany supertwardym materiałem skrawającym.