CoroThread® 266

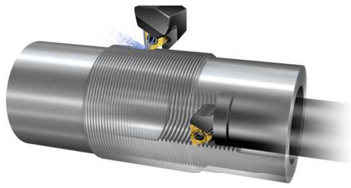
Narzędzie na 3-ostrzowe płytki wymienne

Sztywne rozwiązanie do toczenia wszystkich rodzajów gwintów

Tailor Made

Patrz strona I5

Zastosowanie

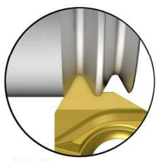


- Pierwszy wybór we wszystkich rodzajach obróbki gwintów
- Minimalna wielkość otworu: 12 mm (0.472 cala)

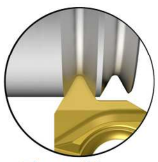
P M K N S H

Obszar zastosowań wg ISO

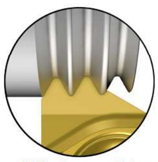
Trzy różne rodzaje płytek do toczenia gwintu



Pełny zarys
Wysoka produktywność

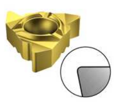


Zarys V
Zmniejszenie zapasów magazynowych

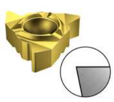


Wielopunktowa
Ekonomiczna produkcja masowa

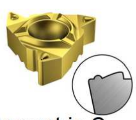
Geometrie i gatunki do wszystkich materiałów



Standardowa geometria A



Ostra geometria F



Geometria C z łamaczem wiórów

- Zakres podziałki gwintów: 0.5-8 mm (0.02-0.315 zw./cal)
- Minimalna średnica wewnętrzna otworu: 12 mm (0.472 cala)
- Płytki w opcji na życzenie (Tailor Made) do obróbki niemal wszystkich typowych zarysów i podziałek gwintów

Oprawki

- Coromant Capto®
- Oprawki z chwytem prostokątnym
- Wytaczaki cylindryczne do stosowania z tulejami EasyFix
- Wytaczaki cylindryczne ze spłaszczeniami
- Wytaczaki wzabudowy
- CoroTurn® SL (głowice tokarskie)

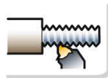
iLock™ ingenious locking interface

Patrz strona 37

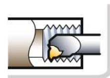
Pewne mocowanie iLock™

Dzięki tzw. szynie T w gnieździe i pryzmatycznym rowkom od spodu płytki jest ona sztywno osadzona, co zapobiega jej ruchom na skutek zmian kierunku sił skrawania.

C6



C41

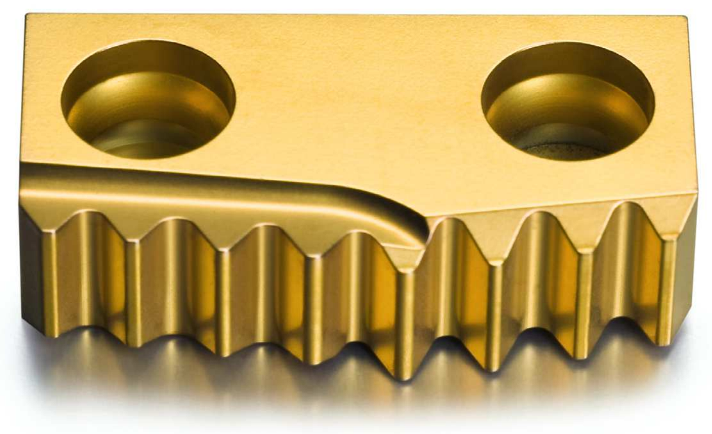


C50

T-Max® Twin-Lock

System płytek wieloostrzowych

Gwinty zewnętrzne i wewnętrzne rur do magistrali naftowych



Zastosowanie

- Rury, obudowy i złącza
- Złącza narzędziowe i połączenia gwintowe z powierzchnią oporową
- Minimalna wielkość otworu 60 mm (2.36 cala)
- Przeznaczone do stali

P M K N S

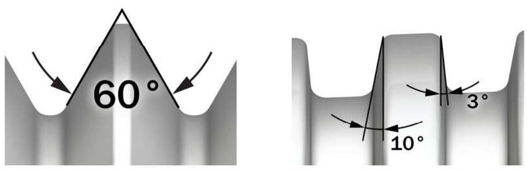
Obszar zastosowań wg ISO

Płytki

- Płytki we wszechstronnych gatunkach GC1125 i GC4215 - przeznaczone do stali
- Jedna uniwersalna geometria

Oprawki

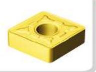
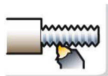
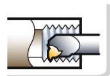
- Głowice CoroTurn® SL, wielkość 40
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym
- Wytaczaki z chwytem cylindrycznym
- Wkładki z mocowaniem dźwigniowym



Zarysy gwintów API Round Vee i API Buttress

Płytki wielopunktowe

Płytki wielopunktowe z ostrymi krawędziami do wykonywania gwintów wysokiej jakości


C66

C68

C69

Wybór narzędzia do toczenia gwintu

1 Określenie rodzaju obrobki

- Toczenie gwintów zewnętrzne lub wewnętrzne
- Gwinty prawe lub lewe
- Wybór zarysu gwintu

2 Wybór wielkości płytki, gatunku, geometrii oraz typu dosuwu

Dobierz płytkę stosownie do podziałki/skoku obrabianego gwintu. Jeśli możliwe, wybierz płytkę wielopunktową, zapewniającą większą wydajność.
Wybierz geometrię, gatunek oraz typ dosuwu. Szczegółowe zalecenia na stronie C101

Płytki wielopunktowe są podobne do płytek o pełnym zarysie, z tą różnicą, że posiadają więcej niż jeden wierzchołek (płytki o dwóch wierzchołkach to dwukrotnie większa produktywność, płytki o trzech wierzchołkach - trzykrotnie większa, itd.). Niezbędne jest zapewnienie stabilnych warunków obróbki ze względu na duże siły skrawania powstające na skutek większej powierzchni styku ostrza z materiałem.
- Mniejsza liczba przejść skutkuje większą trwałością, poprawą produktywności i obniżeniem kosztów narzędziowych.
- Dodatkowe punkty (wierzchołki) wymagają dłuższych wybiegów noża poza obrabiany gwint.

3 Wybór systemu narzędziowego i rodzaju chwytu

Wybierz Coromant Capto lub nóż tokarski, zależnie od możliwości mocowania w głowicy lub wrzecionie.
Dobierz typ oprawki i wielkość złącza lub chwytu.
W oprawce gniazdo na płytkę musi odpowiadać wielkości wybranej płytki.

4 Wybierz odpowiednią płytkę podporową

Dobierz płytkę podporową w zależności od skoku i średnicy gwintu. Patrz strona C89.
Płytki podporowe służą uzyskiwaniu różnych pochyleń płytki i dostępne są w przedziale od -2° do +4°, co 1°.
Oprawki do toczenia gwintów, w których wykorzystuje się płytki podporowe, standardowo dostarczane są z płytkami podporowymi pozwalającymi uzyskać kąt pochylenia +1°.
Uwaga: W oprawkach o mniejszych średnicach płytki podporowe nie występują, a kąt pochylenia jest ustalony na +2°.
Patrz strona C89

5 Dobór wielkości, liczby przejść oraz prędkości skrawania

Zalecenia te należy traktować jako wartości początkowe, patrz strona C91
Zalecenia odnośnie prędkości skrawania - strona C85.

Opisy gatunków	Płytki	Parametry skrawania
Oprawki zewnętrzne	Oprawki wewnętrzne	Sposób oznaczania
Symbole z normy ISO 13399	Informacje dotyczące sposobu podawania chłodziwa	Opcja Tailor Made

Zarysy gwintów

	Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu		Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu		Metryczny 60° - pełny zarys		UN 60° - pełny zarys		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys	
					ISO 965-1998 Klasa dokładności 6		ISO 5864-1978 Klasa dokładności 2A (zew.) Klasa dokładności 2B (wew.)		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Klasa dokładności A	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C7	C6	C9	C8	C13	C10	C17	C15	C21	C19
T-Max U-Lock®	C56		C57		C58		C59		C60	
CoroTurn® XS	C72				C73		C74		C75	
CoroCut® XS		C71				C70				
CoroCut® MB	C78				C79		C80		C81	
T-Max® Twin-Lock										

	NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE (pełny zarys)		BSPT 55° - pełny zarys		NPTF 60° - pełny zarys		Okrągły 30° - pełny zarys		MJ 60° - pełny zarys	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Klasa dokładności 2		DIN 405. Klasa dokładności 7 na średnicy podziałowej Klasa dokładności 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.		ISO 5855-1983 Klasa dokładności 4 dla średnicy podziałowej. Klasa dokładności 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C23	C22	C25	C24	C26	C26	C28	C27		C29
T-Max U-Lock®	C61									
CoroTurn® XS	C82									
CoroCut® XS										
CoroCut® MB	C82									
T-Max® Twin-Lock										

	UNJ 60° - pełny zarys		ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu		Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu		Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu		API 60° - pełny zarys - dla połączeń zamkowych	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Klasa dokładności: 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Klasa dokładności 7		ANSI B1.20.3-1976 Klasa dokładności 2G		ANSI B1.20.3-1976 Klasa dokładności 2G		API wykaz 7	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266		C30	C32	C31	C34	C33	C36	C35	C37	C37
T-Max U-Lock®										
CoroTurn® XS			C77							
CoroCut® XS										
CoroCut® MB					C83		C84			
T-Max® Twin-Lock										

	API Okrągły 60° - pełny zarys		API - pełny zarys - do rur i złączek	
	API wykaz 5B		API wykaz 5B	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C38	C38	C39	C39
T-Max U-Lock®				
CoroTurn® XS				
CoroCut® XS				
CoroCut® MB				
T-Max® Twin-Lock	C67	C67	C66	C66

SANDVIK Coromant

CoroThread® 266

Narzędzia do obróbki zewnętrznej


CoroThread® 266, oprawka modułowa do toczenia gwintów — Strona C41


CoroThread® 266, oprawka QS do toczenia gwintów — Strona C44


CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów — Strona C46


CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów — Strona C49

Narzędzia do obróbki wewnętrznej


CoroThread® 266, wytaczak modułowy do toczenia gwintów — Strona C50


CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów — Strona C52


CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów — Strona C54

T-Max® U-Lock

Narzędzia do obróbki wewnętrznej


T-Max® U-Lock, wytaczak modułowy do toczenia gwintów — Strona C62


T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów — Strona C63


T-Max® U-Lock, głowica do toczenia gwintów — Strona C65

T-Max® Twin-Lock

Narzędzia do obróbki zewnętrznej


T-Max® Twin-Lock, oprawka do toczenia gwintów — Strona C68

Narzędzia do obróbki wewnętrznej


T-Max® Twin-Lock, głowica do toczenia gwintów — Strona C69

CoroCut® XS


Oprawka CoroCut® XS — Strona B9

CoroTurn® XS


Adapter CoroTurn® XS — Strona G2

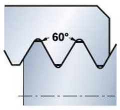
CoroCut® MB

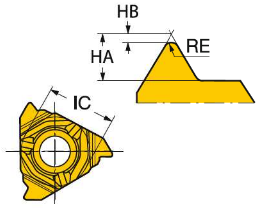

Adapter CoroCut® MB — Strona G2

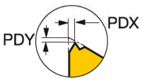
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

L	IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	1.00	2.00	24	12	1	266LG-16VM01A001M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.13	.005	1.68	.0661	0.14	.0055	1.00	.039	1.03	.040
		1.50	3.00	16	8	1	266LG-16VM01A002M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.20	.008	2.64	.1039	0.20	.0079	1.50	.059	0.99	.038
22	1/2	3.50	6.00	7	4	1	266LG-22VM01A001M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.48	.019	4.92	.1937	0.48	.0189	2.90	.114	0.39	.015

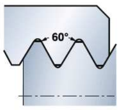
Wymiary, mm, *cale*

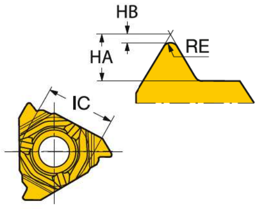
R = Prawa, L = Lewa

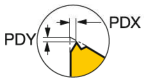
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1







Gwinty wewnętrzne, prawe

△	IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 7015	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	1.00	2.00	24	12	1	266RL-16VM01A001M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	1.00	.039	1.01	.039
						1	266RL-16VM01C001M			☆			☆			☆			☆			☆		0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	1.00	.039	1.02	.040
						1	266RL-16VM01F001E			☆			☆			☆			☆			☆		0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	1.00	.039	1.02	.040
		1.50	3.00	16	8	1	266RL-16VM01A002M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.01	.039
						1	266RL-16VM01A002EE																☆	0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.01	.039
						1	266RL-16VM01C002M			☆			☆			☆			☆			☆		0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.03	.040
						1	266RL-16VM01F002E			☆			☆			☆			☆			☆		0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.03	.040
22	1/2	3.50	6.00	7	4	1	266RL-22VM01A001M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆			0.26	.010	4.35	.1713	0.26	.0102	2.50	.098	0.77	.030
						1	266RL-22VM01F001E	☆			☆			☆			☆			☆				0.26	.010	4.35	.1713	0.26	.0102	2.50	.098	0.77	.030

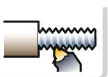
Wymiary, mm, *cale*

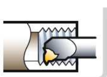
Gwinty wewnętrzne, lewe

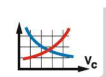
△	IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	1.00	2.00	24	12	1	266LL-16VM01A001M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	1.00	.039	1.01	.039
		1.50	3.00	16	8	1	266LL-16VM01A002M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.09	.004	2.54	.1000	0.09	.0035	1.50	.059	1.01	.039
22	1/2	3.50	6.00	7	4	1	266LL-22VM01A001M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		0.26	.010	4.35	.1713	0.26	.0102	2.75	.108	0.77	.030

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa


C41

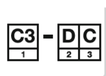

C50


C85

C102

I5

I1

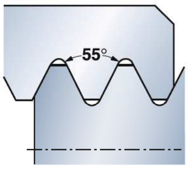


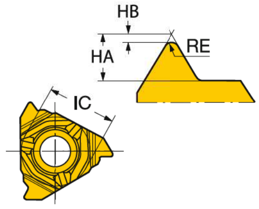
I32

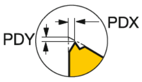
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

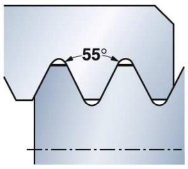
R = Prawa, L = Lewa

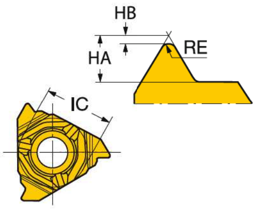
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

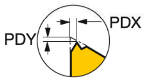
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1







Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Gwinty wewnętrzne, lewe

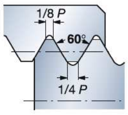
						P		M		K		N		S		Wymiary, mm, *cale*									
	IC	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	28	14	1	266LL-16VW01A001M		☆		☆		☆		☆		☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	1.00	.039	1.03	.040
		14	8	1	266LL-16VW01A002M		☆		☆		☆		☆	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

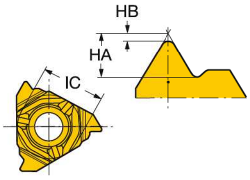
R = Prawa, L = Lewa

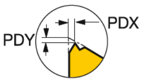
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

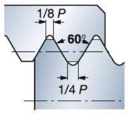
R = Prawa, L = Lewa

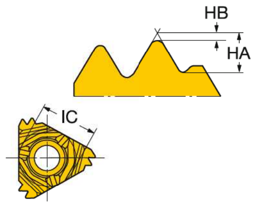
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

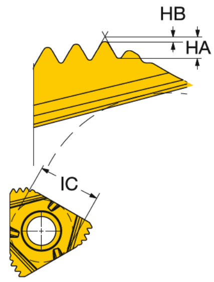
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

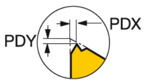
Metryczny 60° - pełny zarys

THFTSR	ISO 965-1998	ISO 965-1998
TCTR	6	6
NT	2	3









Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
																				Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	1.00	3	266RG-16MM03A100M		☆			☆			☆			☆			☆		0.75	.0295	0.15	.0059	2.50	.098	1.62	.063
		1.25	2	266RG-16MM02A125M		☆			☆			☆			☆			☆		0.96	.0378	0.09	.0035	2.25	.088	1.41	.055
		1.50	2	266RG-16MM02A150M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.12	.0441	0.22	.0087	2.20	.086	1.42	.055
		1.75	2	266RG-16MM02A175M		☆			☆			☆			☆			☆		0.93	.0366	0.19	.0075	1.90	.074	1.33	.052
		2.00	2	266RG-16MM02A200M		☆			☆			☆			☆			☆		1.50	.0591	0.29	.0114	2.90	.114	1.91	.075
22	1/2	2.50	2	266RG-22MM02A250E	☆			☆			☆			☆			☆			1.87	.0736	0.36	.0142	3.75	.147	1.96	.077
		3.00	2	266RG-22MM02A300E	☆			☆			☆			☆			☆			2.25	.0886	0.42	.0165	4.40	.173	2.75	.108

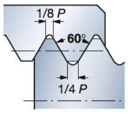
R = Prawa, L = Lewa

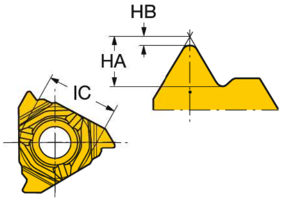
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

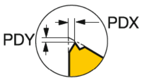
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1







Gwinty zewnętrzne, lewe

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

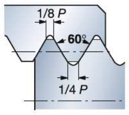
R = Prawa, L = Lewa

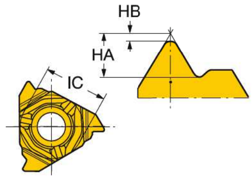
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

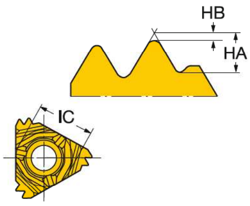
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

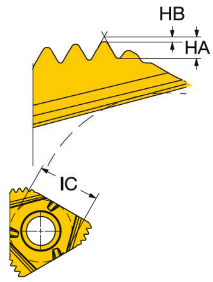
Metryczny 60° - pełny zarys

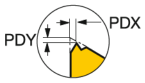
THFTSR	ISO 965-1998	ISO 965-1998	ISO 965-1998
TCTR	6	6	6
NT	1	2	3











Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
																				Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	0.50	1	266RL-16MM01A050M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.32	.0126	0.03	.0012	0.50	.019	1.30	.051
		0.75	1	266RL-16MM01A075M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.47	.0185	0.04	.0016	0.50	.019	1.30	.051
		1.00	1	266RL-16MM01A100M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.80	.031	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C100M			☆			☆			☆			☆			☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F100E			☆			☆			☆			☆			☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.80	.031	1.30	.051
		1.25	1	266RL-16MM01A125M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C125M			☆			☆			☆			☆			☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F125E			☆			☆			☆			☆			☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
		1.50	1	266RL-16MM01A150M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C150M			☆			☆			☆			☆			☆	4.98	.1961	2.86	.1126	1.50	.059	1.43	.056
			1	266RL-16MM01F150E			☆			☆			☆			☆			☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		1.75	1	266RL-16MM01A175M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.11	.0437	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
			1	266LL-16MM01A175M		☆			☆			☆			☆			☆		1.11	.0437	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C175M			☆			☆			☆			☆			☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F175E			☆			☆			☆			☆			☆	1.11	.0437	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
		2.00	1	266RL-16MM01A200M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.27	.0500	0.12	.0047	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C200M			☆			☆			☆			☆			☆	1.33	.0524	0.13	.0051	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F200E			☆			☆			☆			☆			☆	1.27	.0500	0.12	.0047	1.40	.055	1.30	.051
		2.50	1	266RL-16MM01A250M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C250M			☆			☆			☆			☆			☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F250E			☆			☆			☆			☆			☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
		3.00	1	266RL-16MM01A300M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.92	.0756	0.19	.0075	1.80	.070	1.30	.051
			1	266RL-16MM01C300M			☆			☆			☆			☆			☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RL-16MM01F300E			☆			☆			☆			☆			☆	1.92	.0756	0.19	.0075	1.80	.070	1.30	.051
22	1/2	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		2.24	.0882	0.26	.0102	2.50	.098	1.64	.064
		4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		2.56	.1008	0.30	.0118	2.50	.098	1.64	.064
		4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		2.89	.1138	0.33	.0130	2.50	.098	1.64	.064
		5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		3.21	.1264	0.38	.0150	2.50	.098	1.35	.053
		5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		3.54	.1394	0.40	.0157	2.50	.098	1.06	.041
		6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		3.86	.1520	0.47	.0185	2.40	.094	0.87	.034

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
																				Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	1.00	3	266RL-16MM03A100M		☆			☆			☆			☆			☆		0.64	.0252	0.06	.0024	2.40	.094	1.59	.062
		1.50	2	266RL-16MM02A150M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.96	.0378	0.14	.0055	2.25	.088	1.41	.055
		2.00	2	266RL-16MM02A200M		☆			☆			☆			☆			☆		1.27	.0500	0.12	.0047	2.85	.112	1.78	.070
22	1/2	2.50	2	266RL-22MM02A250E	☆			☆			☆			☆			☆			1.59	.0626	0.16	.0063	3.50	.137	1.93	.075
		3.00	2	266RL-22MM02A300E	☆			☆			☆			☆			☆			1.98	.0780	0.19	.0075	4.40	.173	2.70	.106

R = Prawa, L = Lewa

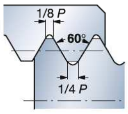
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

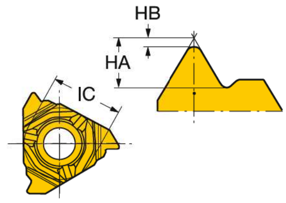
SANDVIK Coromant

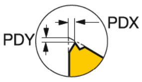
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1







Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	0.50	1	266LL-16MM01A050M		☆		☆		☆		☆		☆	0.32	.0126	0.03	.0012	0.50	.019	1.30	.051
		0.75	1	266LL-16MM01A075M		☆		☆		☆		☆		☆	0.47	.0185	0.04	.0016	0.50	.019	1.30	.051
		1.00	1	266LL-16MM01A100M		☆		☆		☆		☆		☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.80	.031	1.30	.051
		1.25	1	266LL-16MM01A125M		☆		☆		☆		☆		☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
		1.50	1	266LL-16MM01A150M		☆		☆		☆		☆		☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		2.00	1	266LL-16MM01A200M		☆		☆		☆		☆		☆	1.27	.0500	0.12	.0047	1.40	.055	1.30	.051
		2.50	1	266LL-16MM01A250M		☆		☆		☆		☆		☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
		3.00	1	266LL-16MM01A300M		☆		☆		☆		☆		☆	1.92	.0756	0.19	.0075	1.80	.070	1.30	.051
22	1/2	3.50	1	266LL-22MM01A350M	☆		☆		☆		☆		☆		2.24	.0882	0.26	.0102	2.50	.098	1.64	.064
		4.00	1	266LL-22MM01A400M	☆		☆		☆		☆		☆		2.56	.1008	0.30	.0118	2.50	.098	1.64	.064
		4.50	1	266LL-22MM01A450M	☆		☆		☆		☆		☆		2.89	.1138	0.33	.0130	2.50	.098	1.64	.064
		5.00	1	266LL-22MM01A500M	☆		☆		☆		☆		☆		3.21	.1264	0.38	.0150	2.50	.098	1.35	.053
		5.50	1	266LL-22MM01A550M	☆		☆		☆		☆		☆		3.54	.1394	0.40	.0157	2.50	.098	1.06	.041
		6.00	1	266LL-22MM01A600M	☆		☆		☆		☆		☆		3.86	.1520	0.47	.0185	2.40	.094	0.87	.034

Wymiary, mm, *cale*

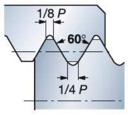
R = Prawa, L = Lewa

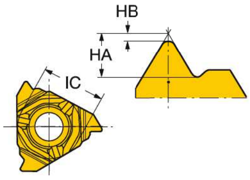
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

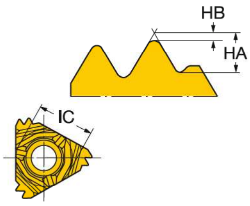
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

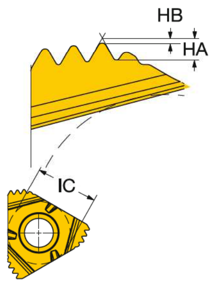
UN 60° - pełny zarys

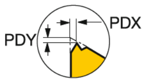
	NT 1	NT 2	NT 3
THFTSR	ISO 5864-1978	ISO 5864-1978	ISO 5864-1978
TCTR	2A	2A	2A
NT	1	2	3











Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	32.0	1	266RG-16UN01A320M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.59	.0232	0.10	.0039	0.50	.019	1.30	.051
		28.0	1	266RG-16UN01A280M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.68	.0268	0.12	.0047	0.80	.031	1.32	.051
		24.0	1	266RG-16UN01A240M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.79	.0311	0.14	.0055	0.08	.003	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C240M		☆			☆			☆			☆			☆		0.79	.0311	0.14	.0055	0.80	.031	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F240E			☆			☆			☆			☆			☆	0.79	.0311	0.14	.0055	0.80	.031	1.30	.051
		20.0	1	266RG-16UN01A200M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.95	.0374	0.16	.0063	0.08	.003	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C200M		☆			☆			☆			☆			☆		0.95	.0374	0.16	.0063	0.80	.031	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F200E			☆			☆			☆			☆			☆	0.95	.0374	0.16	.0063	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266RG-16UN01A180M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C180M		☆			☆			☆			☆			☆		1.05	.0413	0.18	.0071	1.00	.039	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F180E			☆			☆			☆			☆			☆	1.05	.0413	0.18	.0071	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266RG-16UN01A160M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.19	.0469	0.20	.0079	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C160M		☆			☆			☆			☆			☆		1.19	.0469	0.20	.0079	1.00	.039	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F160E			☆			☆			☆			☆			☆	1.19	.0469	0.20	.0079	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RG-16UN01A140M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.35	.0532	0.23	.0091	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C140M		☆			☆			☆			☆			☆		1.35	.0532	0.23	.0091	1.20	.047	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F140E			☆			☆			☆			☆			☆	1.35	.0532	0.23	.0091	1.20	.047	1.30	.051
		13.0	1	266RG-16UN01A130M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.46	.0575	0.25	.0098	1.40	.055	1.30	.051
		12.0	1	266RG-16UN01A120M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.58	.0622	0.28	.0110	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C120M		☆			☆			☆			☆			☆		1.58	.0622	0.28	.0110	1.40	.055	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F120E			☆			☆			☆			☆			☆	1.58	.0622	0.28	.0110	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266RG-16UN01A110M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.72	.0677	0.30	.0118	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266RG-16UN01A100M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.90	.0748	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266RG-16UN01A090M		☆			☆			☆			☆			☆		2.11	.0831	0.37	.0146	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266RG-16UN01A080M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	2.38	.0937	0.41	.0161	1.80	.070	1.30	.051
			1	266RG-16UN01C080M		☆			☆			☆			☆			☆		2.38	.0937	0.41	.0161	1.80	.070	1.33	.052
			1	266RG-16UN01F080E			☆			☆			☆			☆			☆	2.38	.0937	0.41	.0161	1.80	.070	1.30	.051
22	1/2	7.0	1	266RG-22UN01A070M	☆			☆			☆			☆			☆			2.70	.1063	0.49	.0193	2.50	.098	1.67	.065
		6.0	1	266RG-22UN01A060M	☆			☆			☆			☆			☆			3.16	.1244	0.57	.0224	2.50	.098	1.67	.065
		5.0	1	266RG-22UN01A050M	☆			☆			☆			☆			☆			3.81	.1500	0.69	.0272	2.50	.098	1.38	.054
		4.5	1	266RG-22UN01A045M	☆			☆			☆			☆			☆			4.23	.1665	0.77	.0303	2.65	.104	1.08	.042
		4.0	1	266RG-22UN01A040M	☆			☆			☆			☆			☆			4.76	.1874	0.87	.0343	2.90	.114	0.79	.031

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	18.0	3	266RG-16UN03A180M	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	3.45	.135	2.11	.083
		16.0	2	266RG-16UN02A160M	☆	☆	☆	☆	☆	1.19	.0469	0.20	.0079	2.40	.094	1.52	.059
		14.0	2	266RG-16UN02A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.35	.0532	0.23	.0091	2.70	.106	1.77	.069
		12.0	2	266RG-16UN02A120M	☆	☆	☆	☆	☆	1.58	.0622	0.28	.0110	3.10	.122	1.91	.075

Wymiary, mm, *cale*

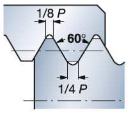
R = Prawa, L = Lewa

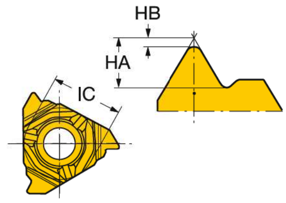
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

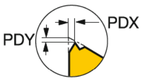
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 5864-1978
TCTR 2A
NT 1







Gwinty zewnętrzne, lewe

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

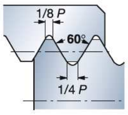
R = Prawa, L = Lewa

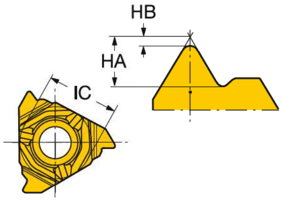
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

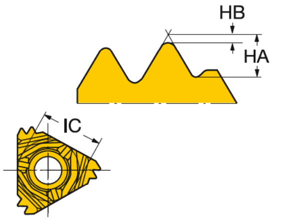
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

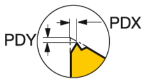
UN 60° - pełny zarys

THFTSR	ISO 5864-1978	ISO 5864-1978
TCTR	2B	2B
NT	1	2









Gwinty wewnętrzne, prawe

Wymiary, mm, *cale*

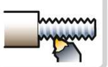
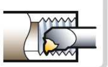
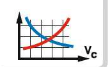
(l)	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	32.0	1	266RL-16UN01A320M		☆			☆			☆			☆			☆		1.81	.0713	1.15	.0453	0.90	.035	1.30	.051
		28.0	1	266RL-16UN01A280M		☆			☆			☆			☆			☆		0.77	.0303	0.14	.0055	0.80	.031	1.32	.051
		24.0	1	266RL-16UN01A240M		☆			☆			☆			☆			☆		1.76	.0693	0.36	.0142	1.30	.051	1.34	.053
		20.0	1	266RL-16UN01A200M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C200M			☆			☆			☆			☆			☆	0.79	.0311	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266RL-16UN01A180M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C180M			☆			☆			☆			☆			☆	1.27	.0500	0.12	.0047	1.40	.055	1.30	.051
		16.0	1	266RL-16UN01A160M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C160M			☆			☆			☆			☆			☆	3.72	.1465	2.14	.0843	1.05	.041	1.37	.054
			1	266RL-16UN01F160E			☆			☆			☆			☆			☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16UN01A140M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C140M			☆			☆			☆			☆			☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.01	.039
		12.0	1	266RL-16UN01A120M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.33	.0524	0.13	.0051	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C120M			☆			☆			☆			☆			☆	1.11	.0437	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16UN01F120E			☆			☆			☆			☆			☆	1.33	.0524	0.13	.0051	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266RL-16UN01A110M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.45	.0571	0.14	.0055	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266RL-16UN01A100M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266RL-16UN01A090M		☆			☆			☆			☆			☆		1.77	.0697	0.18	.0071	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266RL-16UN01A080M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	2.00	.0787	0.20	.0079	1.80	.070	1.30	.051
			1	266RL-16UN01C080M			☆			☆			☆			☆			☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
22	1/2	7.0	1	266RL-22UN01A070M	☆			☆			☆			☆			☆			2.31	.0909	0.26	.0102	2.50	.098	1.64	.064
		6.0	1	266RL-22UN01A060M	☆			☆			☆			☆			☆			2.70	.1063	0.32	.0126	2.50	.098	1.64	.064
		5.0	1	266RL-22UN01A050M	☆			☆			☆			☆			☆			3.25	.1280	0.38	.0150	2.50	.098	1.35	.053
		4.5	1	266RL-22UN01A045M	☆			☆			☆			☆			☆			3.62	.1425	0.41	.0161	2.50	.098	1.06	.041
		4.0	1	266RL-22UN01A040M	☆			☆			☆			☆			☆			4.08	.1606	0.49	.0193	2.60	.102	0.96	.037

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

Wymiary, mm, *cale*

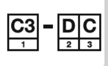
(l)	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	16.0	2	266RL-16UN02A160M	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.06	.0024	0.80	.031	1.30	.051
		12.0	2	266RL-16UN02A120M	☆	☆	☆	☆	☆	1.33	.0524	0.13	.0051	2.95	.116	1.88	.074

R = Prawa, L = Lewa


C41

C50

C85

C102

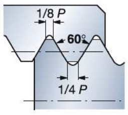
I5

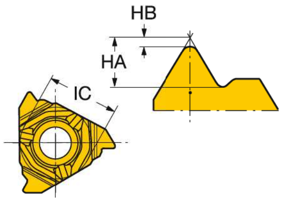
I1

I32

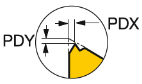
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 5864-1978
TCTR 2B
NT 1







Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	20.0	1	266LL-16UN01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266LL-16UN01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266LL-16UN01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266LL-16UN01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.20	.047	1.30	.051
		12.0	1	266LL-16UN01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	1.33	.0524	0.13	.0051	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266LL-16UN01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	1.45	.0571	0.14	.0055	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266LL-16UN01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	1.59	.0626	0.16	.0063	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266LL-16UN01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	1.77	.0697	0.18	.0071	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266LL-16UN01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.00	.0787	0.20	.0079	1.80	.070	1.30	.051

Wymiary, mm, *cale*

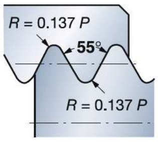
R = Prawa, L = Lewa

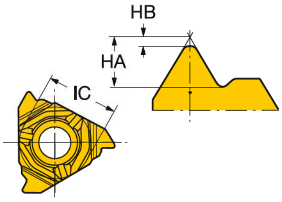
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

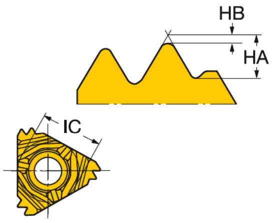
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

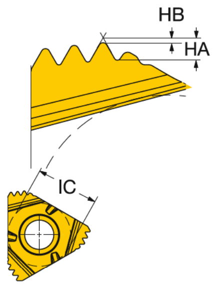
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

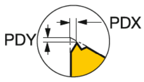
THFTSR	ISO 228-1982	ISO 228-1982	ISO 228-1982
THFTSR	BS-2779-1973	BS-2779-1973	BS-2779-1973
THFTSR	BS-84-1957	BS-84-1957	BS-84-1957
TCTR	A	A	A
NT	1	2	3











Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

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

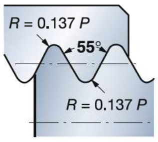
R = Prawa, L = Lewa

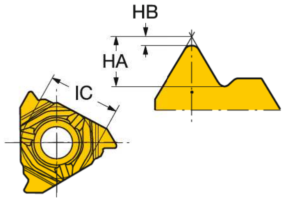
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

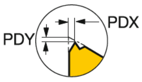
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

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

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



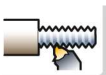
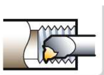
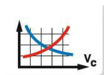




Gwinty zewnętrzne, lewe

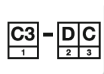
	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm, *cale* HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	19.0	1	266LG-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	.0417	0.19	.0075	0.80	.031	1.32	.051
		14.0	1	266LG-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	.0567	0.26	.0102	1.20	.047	1.32	.051
		11.0	1	266LG-16WH01A110M	☆	☆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

R = Prawa, L = Lewa


C41

C50

C85

C102

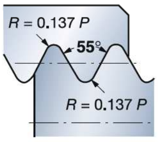
I5

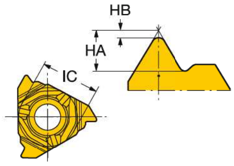
I1

I32

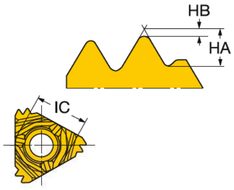
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

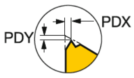
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

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









Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
																				Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	26.0	1	266RL-16WH01A260M		☆			☆			☆			☆			☆		0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	1.30	.051
		20.0	1	266RL-16WH01A200M		☆			☆			☆			☆			☆		0.99	.0390	0.17	.0067	0.80	.031	1.30	.051
		19.0	1	266RL-16WH01A190M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.05	.0413	0.18	.0071	0.80	.031	1.30	.051
		18.0	1	266RL-16WH01A180M		☆			☆			☆			☆			☆		1.97	.0776	1.00	.0394	1.00	.039	1.30	.051
		16.0	1	266RL-16WH01A160M		☆			☆			☆			☆			☆		1.25	.0492	0.22	.0087	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16WH01A140M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16WH01C140M			☆			☆			☆			☆			☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
			1	266RL-16WH01F140E			☆			☆			☆			☆			☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
		12.0	1	266RL-16WH01A120M		☆			☆			☆			☆			☆		1.67	.0657	0.30	.0118	1.40	.055	1.30	.051
		11.0	1	266RL-16WH01A110M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
			1	266RL-16WH01C110M			☆			☆			☆			☆			☆	1.92	.0756	0.19	.0075	1.80	.070	1.30	.051
			1	266RL-16WH01F110E			☆			☆			☆			☆			☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051
		10.0	1	266RL-16WH01A100M		☆			☆			☆			☆			☆		2.02	.0795	0.37	.0146	1.40	.055	1.30	.051
		9.0	1	266RL-16WH01A090M		☆			☆			☆			☆			☆		2.24	.0882	0.41	.0161	1.80	.070	1.30	.051
		8.0	1	266RL-16WH01A080M		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	2.53	.0996	0.47	.0185	1.80	.070	1.30	.051
22	1/2	7.0	1	266RL-22WH01A070M	☆			☆			☆			☆			☆			2.88	.1134	0.53	.0209	2.50	.098	1.64	.064
		6.0	1	266RL-22WH01A060M	☆			☆			☆			☆			☆			3.36	.1323	0.62	.0244	2.50	.098	1.64	.064
		5.0	1	266RL-22WH01A050M	☆			☆			☆			☆			☆			4.03	.1587	0.76	.0299	2.50	.098	1.35	.053
		4.5	1	266RL-22WH01A045M	☆			☆			☆			☆			☆			4.48	.1764	0.85	.0335	2.65	.104	0.96	.037
		4.0	1	266RL-22WH01A040M	☆			☆			☆			☆			☆			5.04	.1984	0.96	.0378	2.75	.108	0.67	.026

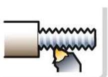
Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

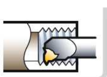
	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
															Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	14.0	2	266RL-16WH02A140M		☆		☆		☆		☆		☆	1.43	.0563	0.25	.0098	2.70	.106	1.68	.066
22	1/2	11.0	2	266RL-22WH02A110E	☆		☆		☆		☆		☆		1.83	.0720	0.33	.0130	3.40	.133	1.83	.072

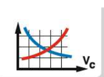
Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
										Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	14.0	1	266LL-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051
		11.0	1	266LL-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	.0720	0.33	.0130	1.40	.055	1.30	.051

R = Prawa, L = Lewa


C41

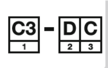

C50


C85

C102


I5

I1

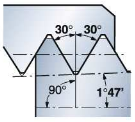


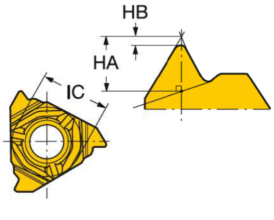
I32

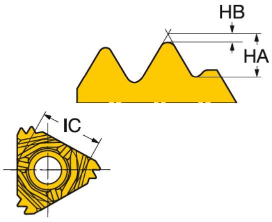
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

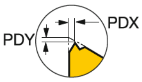
NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE - pełny zarys

THFTSR	ANSI B.1.20.1-1983	ANSI B.1.20.1-1983
NT	1	2









Gwinty zewnętrzne, prawe

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

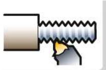
Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

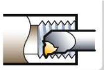
	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
										Wymiary, mm, *cale*								
22	1/2	11.5	2	266RG-22NT02A115E	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	3.40	.133	1.67	.065	0.06

Gwinty zewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
										Wymiary, mm, *cale*								
16	3/8	27.0	1	266LG-16NT01A270M	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	.0299	0.05	.0020	0.80	.031	1.03	.040	0.06
		18.0	1	266LG-16NT01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.08	.0032	1.00	.039	1.03	.040	0.06
		14.0	1	266LG-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.03	.040	0.06
		11.5	1	266LG-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.03	.040	0.06
		8.0	1	266LG-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	.1012	0.14	.0055	1.60	.062	1.03	.040	0.06

R = Prawa, L = Lewa


C41

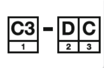

C50


C85

C102


I5

I1

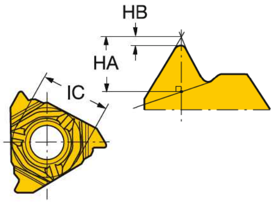


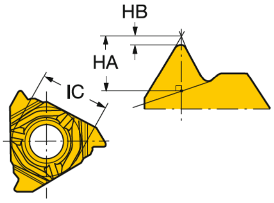
I32

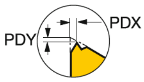
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE - pełny zarys

THFTSR	ANSI B.1.20.1-1983	ANSI B.1.20.1-1983
NT	1	2







Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	14.0	1	266RL-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.01	.039	0.06
			1	266RL-16NT01C140M		☆		☆		☆		☆		☆	0.64	.0252	0.06	.0024	0.80	.031	1.30	.051	0.06
			1	266RL-16NT01F140E		☆		☆		☆		☆		☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.01	.039	0.06
		11.5	1	266RL-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.01	.039	0.06
			1	266RL-16NT01C115M		☆		☆		☆		☆		☆	1.43	.0563	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051	0.06
			1	266RL-16NT01F115E		☆		☆		☆		☆		☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.01	.039	0.06
		8.0	1	266RL-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	.1012	0.14	.0055	1.60	.062	1.01	.039	0.06
			1	266RL-16NT01C080M		☆		☆		☆		☆		☆	1.31	.0516	0.25	.0098	2.60	.102	1.62	.063	0.06

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	11.5	2	266RL-22NT02A115E	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	3.40	.133	1.64	.064	0.06

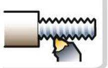
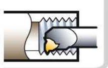
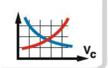
Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	14.0	1	266LL-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	1.20	.047	1.01	.039	0.06
		11.5	1	266LL-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.01	.039	0.06
		8.0	1	266LL-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	.1012	0.14	.0055	1.60	.062	1.01	.039	0.06

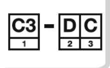
Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa


C41

C50

C85

C102

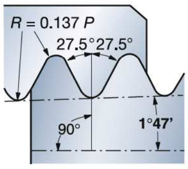
I5

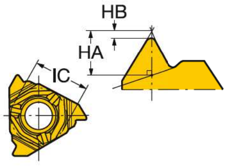
I1

I32

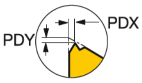
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

BSPT 55° - pełny zarys

THFTSR ISO 7/1
THFTSR BS21:1985
NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

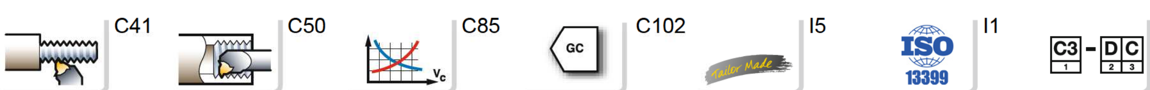
Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

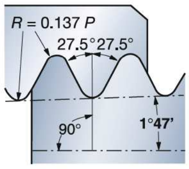


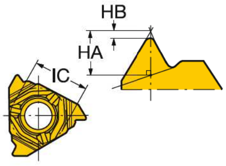
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

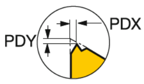
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

BSPT 55° - pełny zarys

THFTSR ISO 7/1
THFTSR BS21:1985
NT 1







Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Gwinty wewnętrzne, lewe

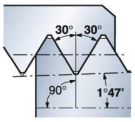
					P	M	K	N	S	Wymiary, mm, *cale*								
	IC	TPI	NT	**Oznaczenie**	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
16	3/8	19.0	1	266LL-16PT01A190E	☆	☆	☆	☆	☆	1.03	.0406	0.18	.0071	0.80	.031	1.30	.051	0.06
		14.0	1	266LL-16PT01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	1.40	.0551	0.25	.0098	1.20	.047	1.30	.051	0.06
		11.0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

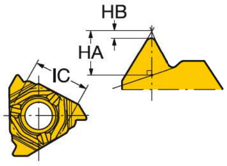
R = Prawa, L = Lewa

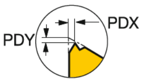
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

NPTF 60° - pełny zarys

THFTSR ANSI B1.20.3-1976
TCTR 2
NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

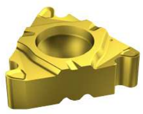
R = Prawa, L = Lewa

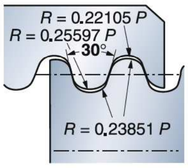
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

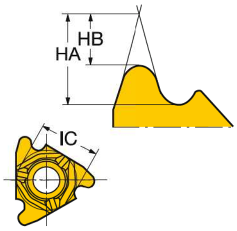
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

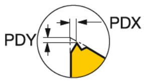
Okrągły 30° - pełny zarys

THFTSR DIN 405
TCTR 7-6
NT 1









Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266RG-16RN01A100M		☆			☆			☆			☆			☆		2.97	.1169	1.72	.0677	0.85	.033	1.33	.052
			1	266RG-16RN01F100E			☆			☆			☆			☆			☆	1.79	.0705	0.11	.0043	1.40	.055	1.01	.039
		8.0	1	266RG-16RN01A080M		☆			☆			☆			☆			☆		3.72	.1465	2.14	.0843	1.05	.041	1.37	.054
			1	266RG-16RN01F080E			☆			☆			☆			☆			☆	0.96	.0378	0.09	.0035	1.00	.039	1.30	.051
		6.0	1	266RG-16RN01A060M		☆			☆			☆			☆			☆		4.98	.1961	2.86	.1126	1.50	.059	1.43	.056
			1	266RG-16RN01F060E			☆			☆			☆			☆			☆	2.97	.1169	1.72	.0677	0.85	.033	1.33	.052
22	1/2	4.0	1	266RG-22RN01A040M	☆			☆			☆			☆			☆			7.45	.2933	4.30	.1693	2.60	.102	1.37	.054
			1	266RG-22RN01F040E	☆			☆			☆			☆			☆			7.45	.2933	4.30	.1693	2.60	.102	1.37	.054

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266LG-16RN01A100M		☆		☆		☆		☆		☆	2.97	.1169	1.72	.0677	0.85	.033	1.32	.051
		8.0	1	266LG-16RN01A080M		☆		☆		☆		☆		☆	3.72	.1465	2.14	.0843	1.05	.041	1.32	.051
		6.0	1	266LG-16RN01A060M		☆		☆		☆		☆		☆	4.98	.1961	2.86	.1126	1.50	.059	1.43	.056
22	1/2	4.0	1	266LG-22RN01A040M	☆		☆		☆		☆		☆		7.45	.2933	4.30	.1693	2.60	.102	1.37	.054

Wymiary, mm, *cale*

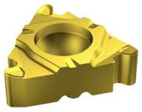
R = Prawa, L = Lewa

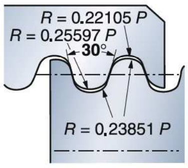
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

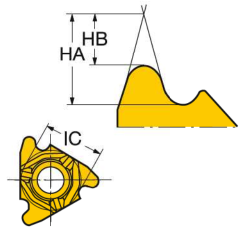
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

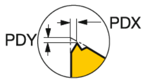
Okrągły 30° - pełny zarys

THFTSR	DIN 405
TCTR	7-6
NT	1









Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P			M			K			N			S			Wymiary, mm, *cale*							
					1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266RL-16RN01A100M		☆			☆			☆			☆			☆		2.87	.1130	1.58	.0622	1.85	.072	1.30	.051
			1	266RL-16RN01F100E			☆			☆			☆			☆			☆	3.90	.1535	2.00	.0787	1.50	.059	1.20	.047
		8.0	1	266RL-16RN01A080M		☆			☆			☆			☆			☆		3.59	.1413	2.00	.0787	1.05	.041	1.30	.051
			1	266RL-16RN01F080E			☆			☆			☆			☆			☆	2.12	.0835	1.40	.0551	1.00	.039	1.32	.051
		6.0	1	266RL-16RN01A060M		☆			☆			☆			☆			☆		4.79	.1886	2.66	.1047	1.35	.053	1.45	.057
			1	266RL-16RN01F060E			☆			☆			☆			☆			☆	2.64	.1039	1.43	.0563	1.20	.047	1.32	.051
22	1/2	4.0	1	266RL-22RN01A040M	☆			☆			☆			☆			☆			7.17	.2823	3.98	.1567	2.60	.102	1.35	.053
			1	266RL-22RN01F040E	☆			☆			☆			☆			☆			7.17	.2823	3.98	.1567	2.60	.102	1.35	.053

Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm, *cale*							
					1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266LL-16RN01A100M		☆		☆		☆		☆		☆	2.87	.1130	1.58	.0622	0.85	.033	1.30	.051
		8.0	1	266LL-16RN01A080M		☆		☆		☆		☆		☆	3.59	.1413	2.00	.0787	1.05	.041	1.30	.051
		6.0	1	266LL-16RN01A060M		☆		☆		☆		☆		☆	4.79	.1886	2.66	.1047	1.35	.053	1.45	.057
22	1/2	4.0	1	266LL-22RN01A040M	☆		☆		☆		☆		☆		7.17	.2823	3.98	.1567	2.60	.102	1.35	.053

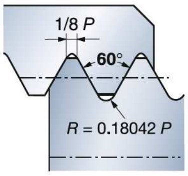
R = Prawa, L = Lewa

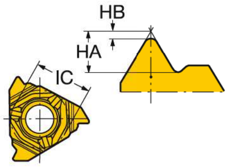
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

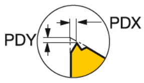
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

MJ 60° - pełny zarys

THFTSR	ISO 5855-1983
TCTR	4-6
NT	1





Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

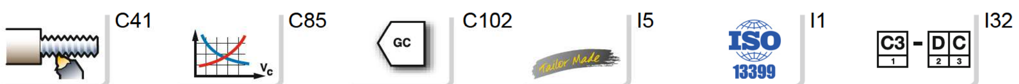
	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	.0441	0.25	.0098	1.00	.039	1.32	.051
		2.00	1	266LG-16MJ01A200E	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	.0591	0.34	.0134	1.40	.055	1.32	.051

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

Gwinty wewnętrzne

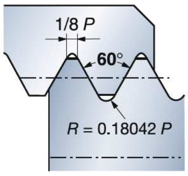
Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych MJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę do gwintu metrycznego ISO 60° (MM).

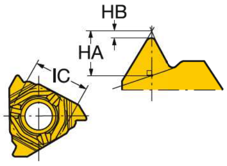

C41 C85 C102 I5 I1 I32

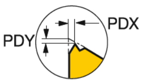
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

UNJ 60° - pełny zarys

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







Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
										Wymiary, mm, *cale*							
16	3/8	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	☆	☆	☆	☆	☆	0.59	.0232	0.13	.0051	0.50	.019	1.32	.051
		28.0	1	266RG-16NJ01A280E	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.15	.0059	0.80	.031	1.32	.051
		24.0	1	266RG-16NJ01A240E	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	.0311	0.18	.0071	0.80	.031	1.32	.051
		20.0	1	266RG-16NJ01A200E	☆	☆	☆	☆	☆	0.94	.0370	0.21	.0083	1.00	.039	1.32	.051
		18.0	1	266RG-16NJ01A180E	☆	☆	☆	☆	☆	1.05	.0413	0.23	.0091	1.00	.039	1.32	.051
		16.0	1	266RG-16NJ01A160E	☆	☆	☆	☆	☆	1.18	.0465	0.26	.0102	1.00	.039	1.32	.051
		14.0	1	266RG-16NJ01A140E	☆	☆	☆	☆	☆	1.35	.0532	0.30	.0118	1.20	.047	1.32	.051
		12.0	1	266RG-16NJ01A120E	☆	☆	☆	☆	☆	1.58	.0622	0.36	.0142	1.40	.055	1.32	.051
		10.0	1	266RG-16NJ01A100E	☆	☆	☆	☆	☆	1.89	.0744	0.42	.0165	1.40	.055	1.32	.051
		8.0	1	266RG-16NJ01A080E	☆	☆	☆	☆	☆	2.38	.0937	0.53	.0209	1.80	.070	1.32	.051

R = Prawa, L = Lewa

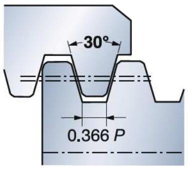
Gwinty wewnętrzne

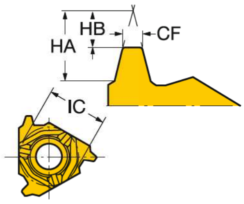
Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych UNJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę UN 60°.

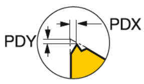
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu

THFTSR	ISO 2901-2904
THFTSR	DIN 103-1977
TCTR	7
NT	1







Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
															Wymiary, mm, *cale*								
16	3/8	1.50	1	266RG-16TR01F150E		☆		☆		☆		☆		☆	0.4	1.85	.0728	0.88	.0346	1.00	.039	1.32	.051
		2.00	1	266RG-16TR01F200E		☆		☆		☆		☆		☆	0.6	2.44	.0961	1.13	.0445	1.10	.043	1.32	.051
		3.00	1	266RG-16TR01F300E		☆		☆		☆		☆		☆	0.9	3.63	.1429	1.82	.0717	1.60	.062	1.23	.048
22	1/2	4.00	1	266RG-22TR01F400E	☆		☆		☆		☆		☆		1.3	4.82	.1898	2.50	.0984	1.90	.074	1.37	.054
		5.00	1	266RG-22TR01F500E	☆		☆		☆		☆		☆		1.7	6.01	.2366	3.18	.1252	2.10	.082	1.37	.054
		6.00	1	266RG-22TR01F600E	☆		☆		☆		☆		☆		1.9	7.20	.2835	3.62	.1425	2.40	.094	0.78	.030
		7.00	1	266RG-22TR01F700E	☆		☆		☆		☆		☆		2.3	8.38	.3299	4.31	.1697	2.40	.094	0.78	.030
27	5/8	8.00	1	266RG-27TR01F800E	☆		☆		☆		☆		☆		2.6	9.57	.3768	5.00	.1969	3.30	.129	0.54	.021

Gwinty zewnętrzne, lewe

	IC	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
															Wymiary, mm, *cale*								
16	3/8	1.50	1	266LG-16TR01F150E		☆		☆		☆		☆		☆	0.4	2.12	.0835	1.40	.0551	1.00	.039	1.32	.051
		2.00	1	266LG-16TR01F200E		☆		☆		☆		☆		☆	0.6	3.59	.1413	1.76	.0693	1.60	.062	1.20	.047
		3.00	1	266LG-16TR01F300E		☆		☆		☆		☆		☆	0.9	2.26	.0890	1.21	.0476	1.10	.043	1.32	.051
22	1/2	4.00	1	266LG-22TR01F400E	☆		☆		☆		☆		☆		1.3	4.82	.1898	2.50	.0984	1.90	.074	1.37	.054
		5.00	1	266LG-22TR01F500E	☆		☆		☆		☆		☆		1.7	6.01	.2366	3.18	.1252	2.10	.082	1.37	.054
		6.00	1	266LG-22TR01F600E	☆		☆		☆		☆		☆		1.9	7.20	.2835	3.62	.1425	2.40	.094	0.78	.030
		7.00	1	266LG-22TR01F700E	☆		☆		☆		☆		☆		2.3	8.38	.3299	4.31	.1697	2.40	.094	0.78	.030

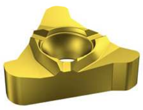
R = Prawa, L = Lewa

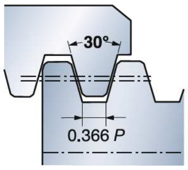
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

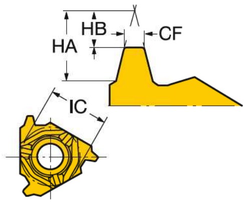
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

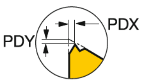
ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu

THFTSR	ISO 2901-2904
THFTSR	DIN 103-1977
TCTR	7
NT	1









Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Gwinty wewnętrzne, lewe

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

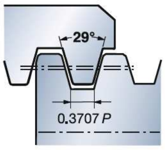
R = Prawa, L = Lewa

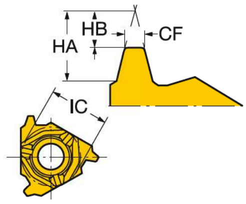
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

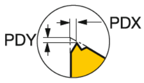
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

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







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty zewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

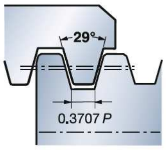
R = Prawa, L = Lewa

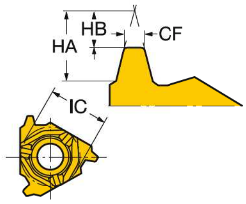
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

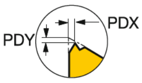
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

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







Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

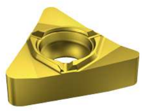
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

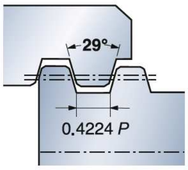
A B C D E F G H I

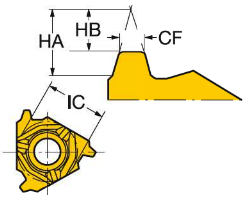
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

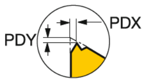
Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

THFTSR	ANSI B1.8-1988
TCTR	2G
NT	1









Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
															Wymiary, mm, *cale*								
16	3/8	16.0	1	266RG-16SA01F160E		☆		☆		☆		☆		☆	0.6	3.94	.1551	2.08	.0819	1.50	.059	1.23	.048
		14.0	1	266RG-16SA01F140E		☆		☆		☆		☆		☆	0.7	2.87	.1130	1.58	.0622	1.85	.072	1.30	.051
		12.0	1	266RG-16SA01F120E		☆		☆		☆		☆		☆	0.8	2.47	.0972	1.65	.0650	1.10	.043	1.32	.051
		10.0	1	266RG-16SA01F100E		☆		☆		☆		☆		☆	0.9	2.95	.1161	1.87	.0736	1.20	.047	1.32	.051
		8.0	1	266RG-16SA01F080E		☆		☆		☆		☆		☆	1.2	3.67	.1445	2.39	.0941	1.50	.059	1.52	.060
22	1/2	6.0	1	266RG-22SA01F060E	☆		☆		☆		☆		☆		1.6	4.86	.1913	3.27	.1287	1.80	.070	1.67	.065
		5.0	1	266RG-22SA01F050E	☆		☆		☆		☆		☆		2.0	5.83	.2295	3.98	.1567	2.00	.078	1.67	.065
		4.0	1	266RG-22SA01F040E	☆		☆		☆		☆		☆		2.6	7.27	.2862	5.05	.1988	2.40	.094	1.67	.065
27	5/8	3.0	1	266RG-27SA01F030E	☆		☆		☆		☆		☆		3.5	9.66	.3803	6.81	.2681	3.10	.122	1.72	.067

Gwinty zewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
															Wymiary, mm, *cale*								
16	3/8	16.0	1	266LG-16SA01F160E		☆		☆		☆		☆		☆	0.6	3.13	.1232	1.54	.0606	1.30	.051	1.30	.051
		14.0	1	266LG-16SA01F140E		☆		☆		☆		☆		☆	0.7	2.44	.0961	1.13	.0445	1.10	.043	1.32	.051
		12.0	1	266LG-16SA01F120E		☆		☆		☆		☆		☆	0.8	2.24	.0882	0.43	.0169	1.50	.059	1.30	.051
		10.0	1	266LG-16SA01F100E		☆		☆		☆		☆		☆	0.9	1.76	.0693	0.36	.0142	1.30	.051	1.30	.051
		8.0	1	266LG-16SA01F080E		☆		☆		☆		☆		☆	1.2	2.40	.0945	1.59	.0626	1.10	.043	1.30	.051
22	1/2	6.0	1	266LG-22SA01F060E	☆		☆		☆		☆		☆		1.6	4.86	.1913	3.27	.1287	1.80	.070	1.67	.065
		5.0	1	266LG-22SA01F050E	☆		☆		☆		☆		☆		2.0	5.83	.2295	3.98	.1567	2.00	.078	1.67	.065
		4.0	1	266LG-22SA01F040E	☆		☆		☆		☆		☆		2.6	7.27	.2862	5.05	.1988	2.40	.094	1.67	.065

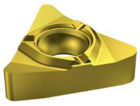
R = Prawa, L = Lewa

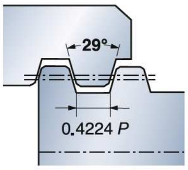
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

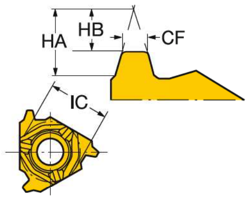
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

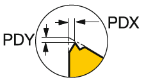
Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

THFTSR	ANSI B1.8-1988
TCTR	2G
NT	1









Gwinty wewnętrzne, prawe

Wymiary, mm, *cale*

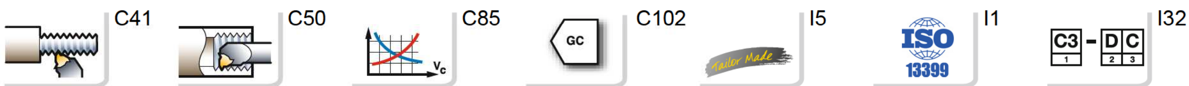
	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	CF	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	16.0	1	266RL-16SA01F160E		☆		☆		☆		☆		☆	0.5	2.25	.0886	1.16	.0457	1.00	.039	1.30	.051
		14.0	1	266RL-16SA01F140E		☆		☆		☆		☆		☆	0.7	0.78	.0307	0.13	.0051	0.80	.031	1.30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

Gwinty wewnętrzne, lewe

Wymiary, mm, *cale*

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

R = Prawa, L = Lewa

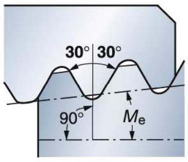


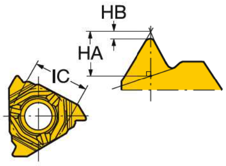
SANDVIK Coromant

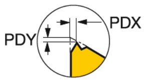
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

API 60° - pełny zarys - dla połączeń zamkowych

THFTSR API Spec. 7
NT 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	.1368	0.50	.0197	2.50	.098	1.38	.054	0.25
		4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	.1587	0.95	.0374	2.50	.098	1.67	.065	0.17
			1	266RG-22V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	.1583	0.95	.0374	2.60	.102	1.72	.067	0.25
			1	266RG-22V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	.1717	0.62	.0244	2.80	.110	0.98	.038	0.17
			1	266RG-22V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	.1713	0.62	.0244	2.80	.110	1.08	.042	0.25
27	5/8	5.0	1	266RG-27V401A0503E		☆		☆		☆		☆		☆	3.48	.1368	0.50	.0197	2.50	.098	1.92	.075	0.25
		4.0	1	266RG-27V381A0402E		☆		☆		☆		☆		☆	4.03	.1587	0.95	.0374	2.60	.102	2.41	.094	0.17
			1	266RG-27V381A0403E		☆		☆		☆		☆		☆	4.02	.1583	0.95	.0374	2.70	.106	2.41	.094	0.25
			1	266RG-27V501A0402E		☆		☆		☆		☆		☆	4.36	.1717	0.62	.0244	2.80	.110	1.92	.075	0.17
			1	266RG-27V501A0403E		☆		☆		☆		☆		☆	4.35	.1713	0.62	.0244	2.90	.114	1.92	.075	0.25

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
22	1/2	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	.1368	0.50	.0197	2.50	.098	1.35	.053	0.25
		4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	.1587	0.95	.0374	2.60	.102	1.73	.068	0.17
			1	266RL-22V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	.1583	0.95	.0374	2.60	.102	1.73	.068	0.25
			1	266RL-22V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	.1717	0.62	.0244	2.80	.110	1.06	.041	0.17
			1	266RL-22V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	.1713	0.62	.0244	2.90	.114	1.15	.045	0.25
27	5/8	5.0	1	266RL-27V401A0503E		☆		☆		☆		☆		☆	3.48	.1368	0.50	.0197	2.50	.098	1.91	.075	0.25
		4.0	1	266RL-27V381A0402E		☆		☆		☆		☆		☆	4.03	.1587	0.95	.0374	2.60	.102	2.41	.094	0.17
			1	266RL-27V381A0403E		☆		☆		☆		☆		☆	4.02	.1583	0.95	.0374	2.70	.106	2.41	.094	0.25
			1	266RL-27V501A0403E		☆		☆		☆		☆		☆	4.35	.1713	0.62	.0244	2.90	.114	1.91	.075	0.25
			1	266RL-27V501A0402E		☆		☆		☆		☆		☆	4.36	.1717	0.62	.0244	2.80	.110	1.91	.075	0.17

Wymiary, mm, *cale*

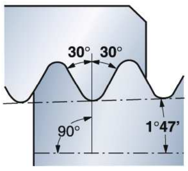
R = Prawa, L = Lewa

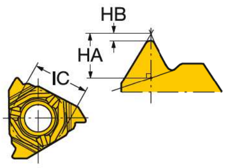
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

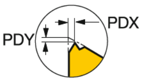
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

API Okrągły 60° - pełny zarys

THFTSR NT: API Spec. 5B 1







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

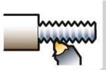
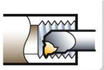
Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	3/8	10.0	1	266RL-16RD01A100E		☆			☆			☆			☆			☆		1.76	.0693	0.36	.0142	1.30	.051	1.30	.051
			1	266RL-16RD01C100M			☆			☆			☆			☆			☆	2.47	.0972	1.65	.0650	1.10	.043	1.32	.051
		8.0	1	266RL-16RD01A080E		☆			☆			☆			☆			☆		2.24	.0882	0.43	.0169	1.50	.059	1.30	.051
			1	266RL-16RD01C080M			☆			☆			☆			☆			☆	3.59	.1413	2.31	.0909	1.50	.059	1.49	.058
22	1/2	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		1.76	.0693	0.36	.0142	2.00	.078	1.64	.064
		8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		2.24	.0882	0.43	.0169	2.00	.078	1.64	.064

Wymiary, mm, *cale*

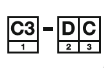
R = Prawa, L = Lewa


C41

C50

C85

C102

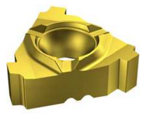
I5

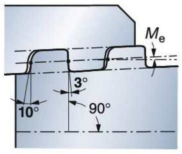
I1

I32

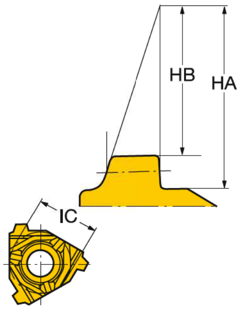
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

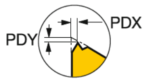
API - pełny zarys - do rur i złączek

THFTSR API Spec. 5B
NT 1









Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, prawe

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

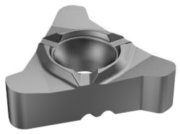
Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

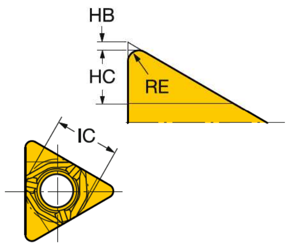
C41 C50 C85 C102 I5 I1 I32

CoroThread® 266, węglikowy półfabrykat płytki

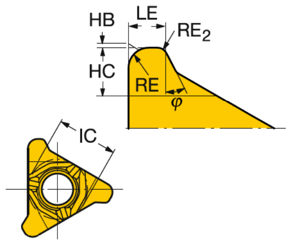
Półfabrykaty



DSGN 1



2



Gwinty zewnętrzne

IC	IC"	DSGN	Oznaczenie	P H13A	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	HB	HB"	HC	HC"	RE	RE"	RE_2	RE_2"	LE	LE"
16	3/8	1	266R/LG-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	3.20	.1262	1.00	.0394				
22	1/2	2	266R/LG-220000-600-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.0394	3.5	.138
27	5/8	2	266RG-270000-800-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.0394	6.5	.256

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne

IC	IC"	DSGN	Oznaczenie	P H13A	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	HB	HB"	HC	HC"	RE	RE"	RE_2	RE_2"	LE	LE"
16	3/8	1	266R/LL-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	.0256	2.70	.1062	1.00	.0394				
22	1/2	2	266R/LL-220000-600-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.40	.0157	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.0394	3.5	.138
27	5/8	2	266RL-270000-800-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.0394	6.5	.256

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

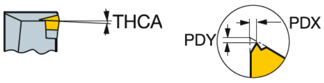
Uwaga: Przy szlifowaniu produktów z węglika spiekanego należy zachować ostrożność. Informacje na temat bezpieczeństwa – patrz strona I7.

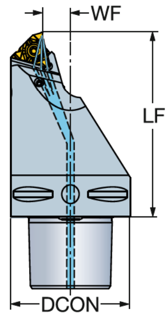
C85 C102 I5 I1 I32

CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

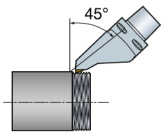
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa





266 R/LG

Zewnętrzne

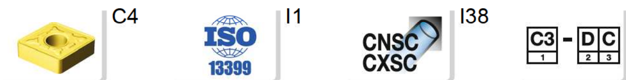
		IC	CZC_MS	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
							Wymiary, mm, *cale*								
 45°	16	3/8	C6	100	1	**C6-266RS18100-16HP**	63	100.0	18.0	0	-1	80	3.5	1.8	266.RG-16..
				3.937			*2.480*	*3.937*	*.709*	*.000*		*1160*			*266.RG-16..*
	22	1/2	C6	100	1	**C6-266RS16100-22HP**	63	100.0	16.0	0	-1	80	5.0	1.8	266.RG-22..
				3.937			*2.480*	*3.937*	*.630*	*.000*		*1160*			*266.RG-22..*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

Uwaga:
Na obrabiarce wielozadaniowej, narzędzie musi być odchylone przynajmniej pod kątem 45 stopni. W przeciwnym razie, oprawka (oś B) będzie zderzać się z uchwytem.

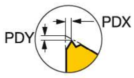
C4 I1 I38 I33



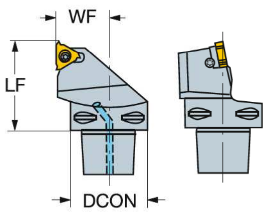
CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

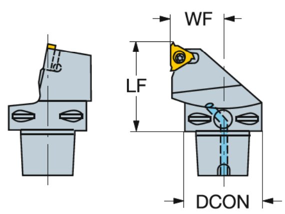
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Cx-266R/LFG

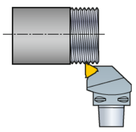
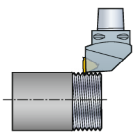


Cx-266R/LFGZ



266 R/LG

Zewnętrzne

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

R = Prawa, L = Lewa

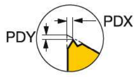
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89
Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

C4 ISO 13399 I1 CNSC CXSC I38 C3 - D C I33

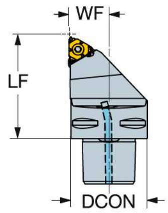
CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

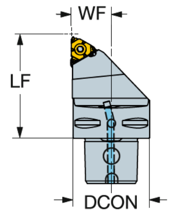
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Cx-266R/LFA

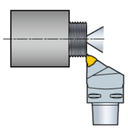
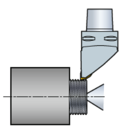


Cx-266R/LFAZ



266 R/LG

Zewnętrzne

		IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, *cale* DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	16	3/8	C3	39	1	C3-266R/LFA-17039-16	32	39.0	17.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LG-16..
				1.535			*1.260*	*1.535*	*.669*	*.000*		*145*			*266.LG-16..*
			C4	55	1	C4-266R/LFA-21055-16	40	55.0	21.0	0	1	10	3.0	0.4	266.RG-16..
				2.165			*1.575*	*2.165*	*.827*	*.000*		*145*			*266.LG-16..*
			C5	65	1	C5-266R/LFA-26065-16	50	65.0	26.0	0	1	10	3.0	0.7	266.RG-16..
				2.559			*1.969*	*2.559*	*1.024*	*.000*		*145*			*266.LG-16..*
			C6	75	1	C6-266R/LFA-33075-16	63	75.0	33.0	0	1	10	3.0	1.3	266.LG-16..
				2.953			*2.480*	*2.953*	*1.299*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
	16	3/8	C3	39	1	C3-266RFAZ17039-16	32	39.0	17.0	0	1	10	3.0	0.8	266.RG-16..
				1.535			*1.260*	*1.535*	*.669*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
			C4	55	1	C4-266RFAZ21055-16	40	55.0	21.0	0	1	10	3.0	0.4	266.RG-16..
				2.165			*1.575*	*2.165*	*.827*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
			C5	65	1	C5-266RFAZ26065-16	50	65.0	26.0	0	1	10	3.0	0.7	266.RG-16..
				2.559			*1.969*	*2.559*	*1.024*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
			C6	75	1	C6-266RFAZ33075-16	63	75.0	33.0	0	1	10	3.0	1.3	266.RG-16..
				2.953			*2.480*	*2.953*	*1.299*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89
Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

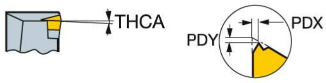
C4 I1 I38 I33

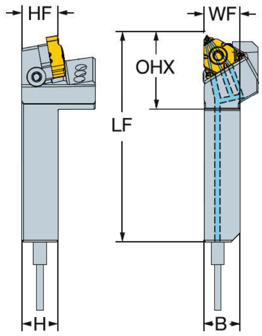
CoroThread® 266, oprawka systemu QS do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

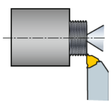
Precyzyjne podawanie chłodziwa

266 R/LG

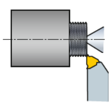




Wersja metryczna

					Wymiary, mm									
		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	THCA	CP Bar	Nm	Kg	**MIID**
	16	12 x 12	25	1	**QS-266RFA-1212-16HP**	12	12	70	12	12	1	80	3.0	0.090	**266.RG-16..**
		16 x 16	25	1	**QS-266RFA-1616-16HP**	16	16	70	16	16	1	80	3.0	0.190	**266.RG-16..**

Wersja calowa

	IC	CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	Wymiary, cale B	H	LF	WF	HF	THCA	CP PSI	Ft/lbs	Lbs	**MIID**
	3/8	1/2 x 1/2	.984	1	**QS-266RFA-083HP**	.500	.500	2.755	.500	.500	1	1160	1.62	.198	**266.RG-16..**
		5/8 x 5/8	.984	1	**QS-266RFA-103HP**	.625	.625	2.755	.625	.625	1	1160	2.21	.418	**266.RG-16..**

R = Prawa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

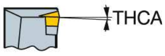
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91

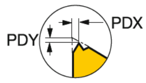
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

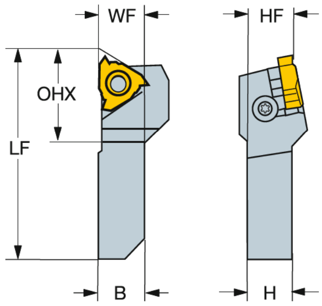
C4 I1 I38

CoroThread® 266, oprawka systemu QS do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

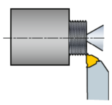




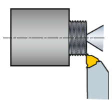


266 R/LG

Wersja metryczna

	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	16	10 x 10	19	0	**QS-266RFA-1010-16**	10	10	70	10	10	1	3.0	0.056	**266.RG-16..**
		12 x 12	21	0	**QS-266RFA-1212-16**	12	12	70	12	12	1	3.0	0.057	**266.RG-16..**
		16 x 16	23	0	**QS-266RFA-1616-16**	16	16	70	16	16	1	3.0	0.136	**266.RG-16..**

Wersja calowa

	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, cale B	H	LF	WF	HF	THCA	Ft/lbs	Lbs	MIID
	3/8	3/8 x 3/8	.779	0	**QS-266RFA-063**	.375	.375	2.755	.375	.375	1	2.21	.123	**266.RG-16..**
		1/2 x 1/2	.838	0	**QS-266RFA-083**	.500	.500	2.755	.500	.500	1	2.21	.123	**266.RG-16..**
		5/8 x 5/8	.917	0	**QS-266RFA-103**	.625	.625	2.755	.625	.625	1	2.21	.299	**266.RG-16..**

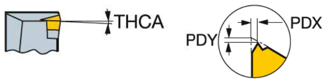
R = Prawa

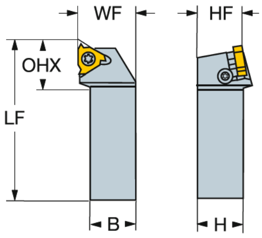
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

C4 I1 I38

CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

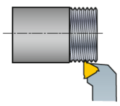
Mocowanie śrubą



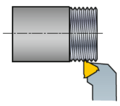


266 R/LG

Wersja metryczna

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

Wersja calowa

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

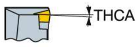
R = Prawa, L = Lewa

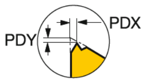
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

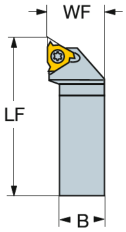
C4 I1 I38 I32

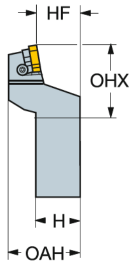
CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą









266 R/LG

Wersja metryczna

IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	Nm	Kg	MIID
					Wymiary, mm									
16	25 x 25	22	0	**266R/LFGZ2525-16**	25	25	150	32	25	44	1	3.0	0.550	**266.LG-16..**
	32 x 25	22	0	**266RFGZ3225-16**	25	32	170	32	32	48	1	3.0	0.550	**266.RG-16..**
22	25 x 25	33	0	**266R/LFGZ2525-22**	25	25	150	32	25	46	-1	5.0	0.800	**266.LG-22..**
	32 x 32	34	0	**266R/LFGZ3232-22**	32	32	170	40	32	52	-1	5.0	1.200	**266.LG-22..**

Wersja calowa

IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	Ft/lbs	Lbs	MIID
					Wymiary, cale									
3/8	3/4 x 3/4	.870	0	**266R/LFGZ123B**	.750	.750	4.500	1.000	.750	1.379	1	2.21	.880	**266.LG-16..**
	1 x 1	.870	0	**266R/LFGZ163D**	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.629	1	2.21	1.760	**266.LG-16..**
	1 1/4 x 1 1/4	.870	0	**266RFGZ203D**	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.037	1	2.21	2.750	**266.RG-16..**
1/2	1 x 1	1.272	0	**266R/LFGZ164D**	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.787	-1	3.68	1.760	**266.LG-22..**
	1 1/4 x 1 1/4	1.271	0	**266R/LFGZ204D**	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.037	-1	3.68	2.750	**266.LG-22..**

R = Prawa, L = Lewa

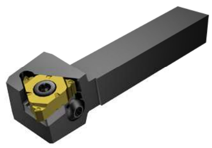
Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

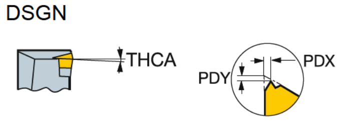
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

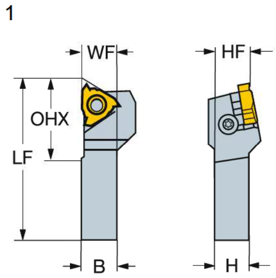
C4 I1 I38 I32

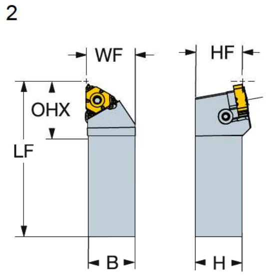
CoroThread® 266, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą



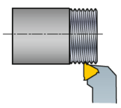




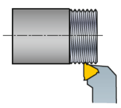


266 R/LG

Wersja metryczna

	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	16	10 x 10	19	0	1	**266R/LFA-1010-16-S**	10	10	125	10	10	1	3.0	0.171	**266.LG-16..**
		12 x 12	23	0	2	**266R/LFA-1212-16**	12	12	80	12	12	1	3.0	0.127	**266.RG-16..**
		12 x 12	21	0	1	**266R/LFA-1212-16-S**	12	12	125	12	12	1	3.0	0.171	**266.RG-16..**
		16 x 16	21	0	2	**266R/LFA-1616-16**	16	16	100	16	16	1	3.0	0.217	**266.RG-16..**
		16 x 16	23	0	1	**266R/LFA-1616-16-S**	16	16	125	16	16	1	3.0	0.272	**266.RG-16..**
		20 x 20	21	0	2	**266R/LFA-2020-16**	20	20	125	20	20	1	3.0	0.400	**266.RG-16..**
		25 x 25	22	0	2	**266R/LFA-2525-16**	25	25	150	25	25	1	3.0	0.708	**266.RG-16..**

Wersja calowa

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

Do gwintowania blisko konika

R = Prawa, L = Lewa

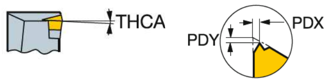
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

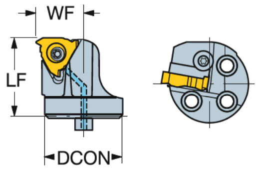
C4 I1 I38 I32

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

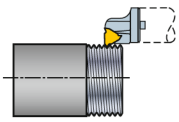
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





266 R/LG

		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, *cale* DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	16	3/8	20	25	25	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	0	1		3.0	0.1	266.RG-16..
				.984	*.984*			*.787*	*0.984*	*.551*	*.000*					*266.RG-16..*
			25	32	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	0	-1	10	3.0	0.1	266.RG-16..
				1.259	*.984*			*.984*	*0.984*	*.669*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
			32	40	32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32	32.0	22.0	0	-1	10	3.0	0.1	266.RG-16..
				1.574	*1.260*			*1.260*	*1.260*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*
			40	50	32	1	SL-266R/LFG-403227-16	40	32.0	27.0	0	-1	10	3.0	0.2	266.RG-16..
				1.968	*1.260*			*1.575*	*1.260*	*1.063*	*.000*		*145*			*266.RG-16..*

Prawe głowice CoroThread 266 SL do obróbki zewnętrznej wykorzystują lewe płytki zewnętrzne, a lewe głowice korzystają z płytek zewnętrznych prawych.

R = Prawa, L = Lewa

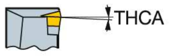
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

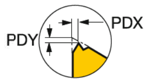
C4 I1 I38 I32

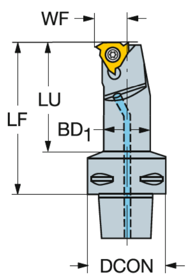
CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

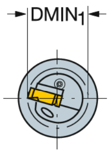
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



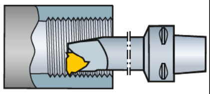






266 R/LL

Wymiary, mm, *cale*



	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	BD_1	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
16	3/8	C3	20	33	50	1	C3-266R/LKF-12050-16	32	15	50.0	12.0	0	2	10	3.0	0.21	266.RL-16..
			.787	*1.299*	*1.969*			*1.260*	*.610*	*1.969*	*.472*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C3	25	44	60	1	C3-266R/LKF-14060-16	32	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.24	266.RL-16..
			.984	*1.732*	*2.362*			*1.260*	*.728*	*2.362*	*.551*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C4	20	37	60	1	C4-266R/LKF-12060-16	40	15	60.0	12.0	0	2	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			.787	*1.457*	*2.362*			*1.575*	*.610*	*2.362*	*.472*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
		C4	25	38	60	1	C4-266R/LKF-14060-16	40	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.51	266.LL-16..
			.984	*1.496*	*2.362*			*1.575*	*.728*	*2.362*	*.551*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
		C4	32	48	70	1	C4-266R/LKF-17070-16	40	24	70.0	17.0	0	1	10	3.0	0.52	266.LL-16..
			1.259	*1.890*	*2.756*			*1.575*	*.964*	*2.756*	*.669*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
		C4	40	69	90	1	C4-266RKF-22090-16	40	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	0.52	266.RL-16..
			1.574	*2.717*	*3.543*			*1.575*	*1.259*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C5	20	35	60	1	C5-266R/LKF-12060-16	50	15	60.0	12.0	0	2	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			.787	*1.378*	*2.362*			*1.969*	*.610*	*2.362*	*.472*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C5	25	36	60	1	C5-266R/LKF-14060-16	50	18	60.0	14.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			.984	*1.417*	*2.362*			*1.969*	*.728*	*2.362*	*.551*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C5	32	47	70	1	C5-266R/LKF-17070-16	50	24	70.0	17.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			1.259	*1.850*	*2.756*			*1.969*	*.964*	*2.756*	*.669*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C5	40	68	90	1	C5-266R/LKF-22090-16	50	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			1.574	*2.677*	*3.543*			*1.969*	*1.259*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C5	50	84	105	1	C5-266R/LKF-27105-16	50	40	105.0	27.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			1.968	*3.307*	*4.134*			*1.969*	*1.574*	*4.134*	*1.063*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C6	25	42	70	1	C6-266R/LKF-14070-16	63	18	70.0	14.0	0	1	10	3.0	0.55	266.LL-16..
			.984	*1.654*	*2.756*			*2.480*	*.728*	*2.756*	*.551*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C6	32	48	75	1	C6-266R/LKF-17075-16	63	24	75.0	17.0	0	1	10	3.0	0.55	266.RL-16..
			1.259	*1.890*	*2.953*			*2.480*	*.964*	*2.953*	*.669*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C6	40	64	90	1	C6-266R/LKF-22090-16	63	32	90.0	22.0	0	1	10	3.0	1.10	266.RL-16..
			1.574	*2.520*	*3.543*			*2.480*	*1.259*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*
		C6	50	80	105	1	C6-266R/LKF-27105-16	63	40	105.0	27.0	0	1	10	3.0	1.35	266.RL-16..
			1.968	*3.150*	*4.134*			*2.480*	*1.574*	*4.134*	*1.063*	*.000*		*145*			*266.RL-16..*

R = Prawa, L = Lewa

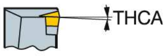
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona

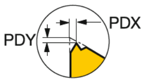
C4
ISO 13399 I1
CNSC CXSC I38
C3 - D C I33

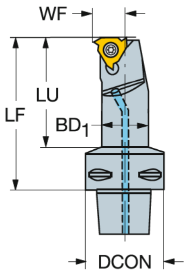
CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

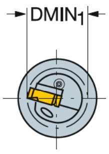
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



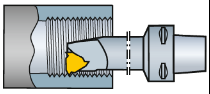






266 R/LL

Wymiary, mm, *cale*

	Kąt	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	BD_1	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	22	1/2	C4	25	42	65	1	**C4-266R/LKF-15065-22**	40	18	65.0	15.0	0	2	10	5.0	0.55	266.LL-22..
				.984	*1.654*	*2.559*			*1.575*	*.728*	*2.559*	*.591*	*.000*		*145*			*266.LL-22..*
			C4	32	48	70	1	**C4-266RKF-19070-22**	40	25	70.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.259	*1.890*	*2.756*			*1.575*	*.984*	*2.756*	*.748*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C4	40	69	90	1	**C4-266RKF-22090-22**	40	31	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.574	*2.717*	*3.543*			*1.575*	*1.240*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C4	50	60	80	1	**C4-266RKF-27080-22**	40	39	80.0	27.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.968	*2.362*	*3.150*			*1.575*	*1.555*	*3.150*	*1.063*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C5	25	41	65	1	**C5-266R/LKF-15065-22**	50	18	65.0	15.0	0	2	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				.984	*1.614*	*2.559*			*1.969*	*.728*	*2.559*	*.591*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C5	50	84	105	1	**C5-266R/LKF-27105-22**	50	40	105.0	26.9	0	1	10	5.0	1.10	266.RL-22..
				1.968	*3.307*	*4.134*			*1.969*	*1.574*	*4.134*	*1.059*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C5	32	47	70	1	**C5-266RKF-19070-22**	50	25	70.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.259	*1.850*	*2.756*			*1.969*	*.984*	*2.756*	*.748*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C5	40	68	90	1	**C5-266RKF-22090-22**	50	32	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.574	*2.677*	*3.543*			*1.969*	*1.259*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C6	50	80	105	1	**C6-266R/LKF-27105-22**	63	40	105.0	26.9	0	1	10	5.0	1.35	266.RL-22..
				1.968	*3.150*	*4.134*			*2.480*	*1.574*	*4.134*	*1.059*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C6	32	48	75	1	**C6-266RKF-19075-22**	63	25	75.0	19.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.259	*1.890*	*2.953*			*2.480*	*.984*	*2.953*	*.748*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*
			C6	40	64	90	1	**C6-266RKF-22090-22**	63	31	90.0	22.0	0	1	10	5.0	0.55	266.RL-22..
				1.574	*2.520*	*3.543*			*2.480*	*1.240*	*3.543*	*.866*	*.000*		*145*			*266.RL-22..*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

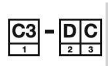
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona

C4

I1

I38

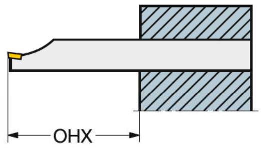


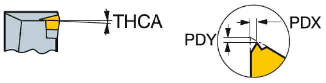
I33

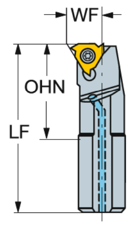
CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

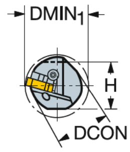
Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa









266 R/LL

Wersja metryczna

							Wymiary, mm									
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	**Oznaczenie**	DCON	H	LF	WF	HF	THCA	CP Bar	Nm	Kg	**MIID**
	16	16	20	48	27	1	**266R/LKF-16-16**	16	15	200	12	0	2	10	3.0	0.300	**266.RL-16..**
		20	25	60	29	1	**266R/LKF-20-16**	20	18	250	14	0	1	10	3.0	0.597	**266.LL-16..**
		25	32	75	29	1	**266R/LKF-25-16**	25	23	300	17	0	1	10	3.0	0.550	**266.LL-16..**
		32	40	96	30	1	**266R/LKF-32-16**	32	30	250	22	0	1	10	3.0	0.550	**266.LL-16..**
		40	50	120	31	1	**266R/LKF-40-16**	40	37	300	27	0	1	10	3.0	0.550	**266.LL-16..**
		50	63	150	40	1	**266R/LKF-50-16**	50	49	350	35	0	1	10	3.0	0.550	**266.LL-16..**
	22	20	25	60	36	1	**266R/LKF-20-22**	20	18	250	15	0	2	10	5.0	0.600	**266.LL-22..**
		25	32	75	34	1	**266R/LKF-25-22**	25	23	300	19	0	1	10	5.0	0.550	**266.LL-22..**
		32	40	96	37	1	**266R/LKF-32-22**	32	30	250	21	0	1	10	5.0	1.500	**266.LL-22..**
		40	50	120	38	1	**266R/LKF-40-22**	40	37	300	26	0	1	10	5.0	2.760	**266.LL-22..**
		50	63	150	45	1	**266R/LKF-50-22**	50	47	350	34	0	1	10	5.0	12.700	**266.LL-22..**
	27	40	50	120	47	1	**266R/LKF-40-27**	40	37	300	26	0	1	10	7.5	2.760	**266.LL-27..**

Wersja calowa

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

R = Prawa, L = Lewa

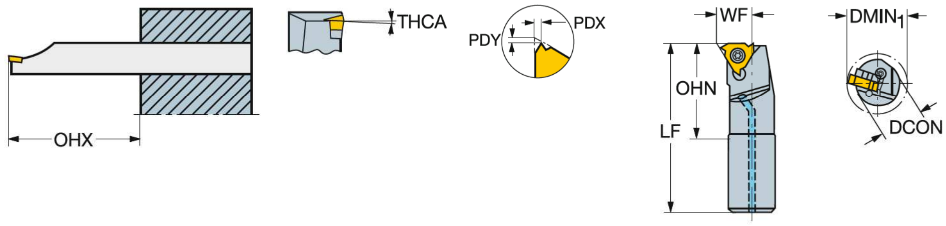
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

C4 I1 I38 I33

CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

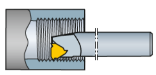
Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

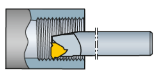


266 R/LL

Wersja metryczna

	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Oznaczenie**	DCON (Wymiary, mm)	LF	WF	HF	THCA	CP Bar	Nm	Kg	**MIID**
	16	16	20	48	27	1	**266R/LKF-16-16-R**	16	125	12	0	2	10	3.0	0.180	**266.RL-16..**
		16	20	96	33	1	**266R/LKF-16-16-RE**	16	200	12	0	2	10	3.0	0.480	**266.LL-16..**
		20	25	60	28	1	**266R/LKF-20-16-R**	20	140	14	0	1	10	3.0	0.550	**266.LL-16..**
		25	32	75	28	1	**266R/LKF-25-16-R**	25	180	17	0	1	10	3.0	0.550	**266.RL-16..**
	22	20	25	60	34	1	**266R/LKF-20-22-R**	20	140	15	0	2	10	5.0	0.550	**266.LL-22..**
		25	32	75	34	1	**266R/LKF-25-22-R**	25	180	19	0	1	10	5.0	0.550	**266.RL-22..**

Wersja calowa

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

R = Prawa, L = Lewa

E= Trzonki wzmocnione węglikiem

Trzonki cylindryczne mogą być używane z tulejami EasyFix dla uzyskania bezpiecznego i dokładnego mocowania

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91

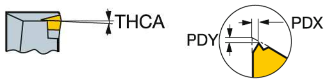
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

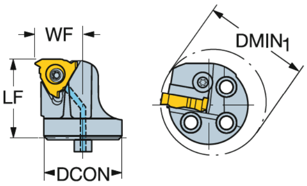
C4 ISO 13399 I1 CNSC CXSC I38 C3 - D C I33

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

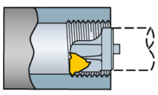
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





266 R/LL

		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
								Wymiary, mm, *cale*								
	16	3/8	20	25	25	1	**SL-266R/LKF-202514-16**	20	25.0	14.0	0	1	10	3.0	0.1	266.RL-16..
				.984	*.984*			*.787*	*0.984*	*.551*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
			25	32	25	1	**SL-266R/LKF-252517-16**	25	25.0	17.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LL-16..
				1.259	*.984*			*.984*	*0.984*	*.669*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
			32	40	32	1	**SL-266R/LKF-323222-16**	32	32.0	22.0	0	1	10	3.0	0.1	266.LL-16..
				1.574	*1.260*			*1.260*	*1.260*	*.866*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
			40	50	32	1	**SL-266R/LKF-403227-16**	40	32.0	27.0	0	1	10	3.0	0.2	266.LL-16..
				1.968	*1.260*			*1.575*	*1.260*	*1.063*	*.000*		*145*			*266.LL-16..*
	22	1/2	25	32	28	1	**SL-266R/LKF-252819-22**	25	28.0	19.0	0	1	10	5.0	0.0	266.LL-22..
				1.259	*1.102*			*.984*	*1.102*	*.748*	*.000*		*145*			*266.LL-22..*
			32	40	32	1	**SL-266R/LKF-323222-22**	32	32.0	21.9	0	1	10	5.0	0.0	266.LL-22..
				1.574	*1.260*			*1.260*	*1.260*	*.862*	*.000*		*145*			*266.LL-22..*
			40	50	32	1	**SL-266R/LKF-403227-22**	40	32.0	26.9	0	1	10	5.0	0.1	266.LL-22..
				1.968	*1.260*			*1.575*	*1.260*	*1.059*	*.000*		*145*			*266.LL-22..*
	27	5/8	40	50	36	1	**SL-266R/LKF-403627-27**	40	36.0	26.9	0	1	10	7.5	0.1	266.LL-27..
				1.968	*1.417*			*1.575*	*1.417*	*1.059*	*.000*		*145*			*266.LL-27..*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

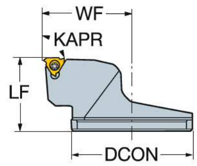
C4 I1 CNSC CXSC I38 C3 - D C I33

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

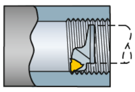
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL

PSIR 90°



266 R/LL

		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, *cale* DCON	BD_1	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	16	3/8	80	100	45	0	**SL-266R/LKF-80-16-QC**	80	80	37	45.0	58.5	0	1	3.0	0.54	266.LL-16..
				3.937	*1.772*			*3.150*	*3.149*	*1.476*	*1.772*	*2.303*	*.000*				*266.RL-16..*
	22	1/2	80	100	45	0	**SL-266RKF-80-22-QC**	80	80	37	45.0	58.5	0	1	5.0	0.55	266.RL-22..
				3.937	*1.772*			*3.150*	*3.149*	*1.476*	*1.772*	*2.303*	*.000*				*266.RL-22..*
	27	5/8	80	100	45	0	**SL-266RKF-80-27-QC**	80	80	37	45.0	58.5	0	1	7.5	0.48	266.RL-27..
				3.937	*1.772*			*3.150*	*3.149*	*1.476*	*1.772*	*2.303*	*.000*				*266.RL-27..*

R = Prawa, L = Lewa

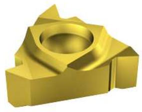
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

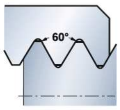
C4 I1 CNSC CXSC I38 C3 - D C I33

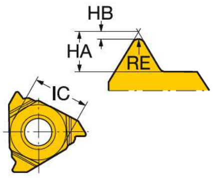
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

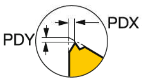
Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1









Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	1.00	2.00	24	12	1	R166.0L-11VM01-001	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.68	.026
						1	R166.0L-11VM01C001	☆		☆		☆		☆	☆		☆		0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.68	.026

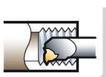
Wymiary, mm, *cale*

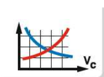
Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	1.00	2.00	24	12	1	L166.0L-11VM01-001	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	1.45	.0571	0.06	.0024	0.90	.035	0.06	.002

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa


C62


C85


C102


I5

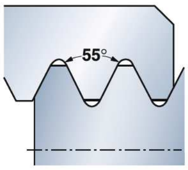
I1

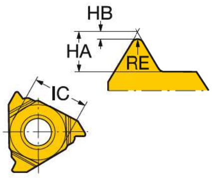
I34

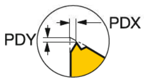
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu

NT 1







Gwinty wewnętrzne, prawe

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

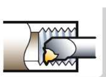
Wymiary, mm, *cale*

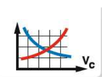
Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	28	14	1	**L166.0L-11VW01-001**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.11	.004	1.60	.0630	0.12	.0047	0.95	.037	0.12	.004

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

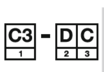

C62


C85

C102

I5

I1

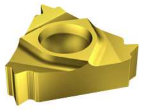


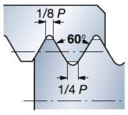
I34

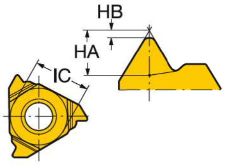
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

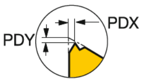
Metryczny 60° - pełny zarys

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1









Gwinty wewnętrzne, prawe

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

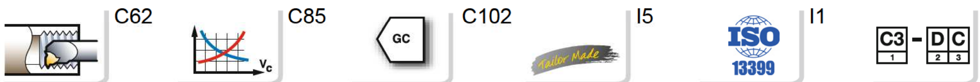
Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

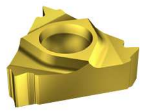


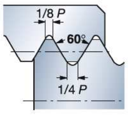
C62 C85 C102 I5 I1 I34

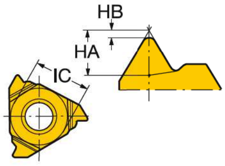
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

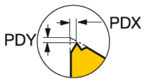
UN 60° - pełny zarys

THFTSR	ISO 5864-1978
TCTR	2B
NT	1









Gwinty wewnętrzne, prawe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.50	.0197	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
		28.0	1	R166.0L-11UN01-280	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	0.68	.026
		24.0	1	R166.0L-11UN01-240	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.06	.0024	0.85	.033	0.68	.026
		20.0	1	R166.0L-11UN01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.90	.035	0.68	.026
		18.0	1	R166.0L-11UN01-180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	0.68	.026
		16.0	1	R166.0L-11UN01-160	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	0.68	.026
		14.0	1	R166.0L-11UN01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"
11	1/4	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.50	.0197	0.04	.0016	0.60	.023	0.68	.026
		28.0	1	L166.0L-11UN01-280	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.58	.0228	0.05	.0020	0.80	.031	0.68	.026
		24.0	1	L166.0L-11UN01-240	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.67	.0264	0.06	.0024	0.85	.033	0.68	.026
		20.0	1	L166.0L-11UN01-200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.80	.0315	0.07	.0028	0.90	.035	0.68	.026
		18.0	1	L166.0L-11UN01-180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.89	.0350	0.08	.0032	1.00	.039	0.68	.026
		16.0	1	L166.0L-11UN01-160	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	.0394	0.09	.0035	1.00	.039	0.68	.026
		14.0	1	L166.0L-11UN01-140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.13	.0445	0.11	.0043	1.05	.041	0.68	.026

Wymiary, mm, *cale*

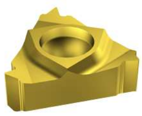
R = Prawa, L = Lewa

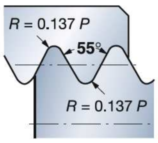
C62 C85 C102 I5 I1 I34

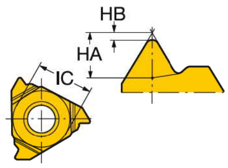
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

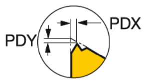
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

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









Gwinty wewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

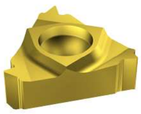
C62 C85 C102 I5 I1 I34

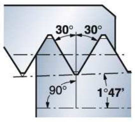
SANDVIK Coromant

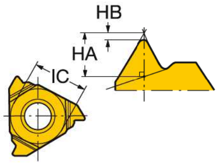
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

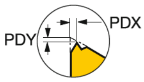
NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE - pełny zarys

THFTSR ANSI B.1.20.1-1983
NT 1









Gwinty wewnętrzne

	IC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"	PDY	PDY"	TG
											Wymiary, mm, *cale*								
11	1/4	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	.0449	0.08	.0032	0.85	.033	0.67	.026	0.06
		14.0	1	R166.0L-11NT01F140	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	.0575	0.09	.0035	0.95	.037	0.67	.026	0.06

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

R = Prawa, L = Lewa

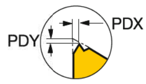
C62 C85 C102 I5 I1 I34

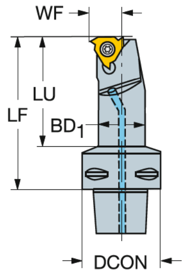
T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów

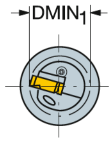
Mocowanie śrubą

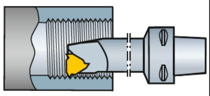
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

166.0L



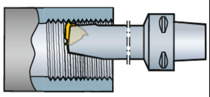






		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
11	1/4	C3	20	33	50	1	C3-R/L166.0KF-12050-11	32	16	50.0	12.0	0	1	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
			.787	*1.299*	*1.969*			*1.260*	*.629*	*1.969*	*.472*	*.000*		*145*			*R166.0L-11..*
		C4	20	37	60	1	C4-R/L166.0KF-12060-11	40	16	60.0	12.0	0	1	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
			.787	*1.457*	*2.362*			*1.575*	*.629*	*2.362*	*.472*	*.000*		*145*			*R166.0L-11..*

Wymiary, mm, *cale*



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
11	1/4	C3	20	33	50	1	C3-R166.0KFZ12050-11	32	16	50.0	12.0	0	1	10	0.9	0.13	R166.0L-11..
			.787	*1.299*	*1.969*			*1.260*	*.629*	*1.969*	*.472*	*.000*		*145*			*R166.0L-11..*
		C4	20	37	60	1	C4-R166.0KFZ12060-11	40	16	60.0	12.0	0	1	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
			.787	*1.457*	*2.362*			*1.575*	*.629*	*2.362*	*.472*	*.000*		*145*			*R166.0L-11..*

Wymiary, mm, *cale*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

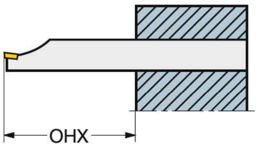
Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

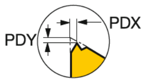
C56 ISO 13399 I1 CNSC CXSC I38 C3-DC I33

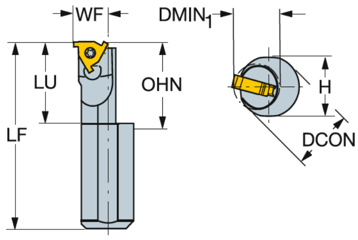
T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

Cylindryczny ze spłaszczeniami







166.0L

Wersja metryczna

	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	11	16	12	20	48	20	0	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16	15	125	10	0	2	0.9	0.186	**R166.0L-11..**
		16	16	25	48	25	0	**R/L166.0KF-16-1625-11B**	16	15	150	10	0	2	0.9	0.220	**L166.0L-11..**

Wersja calowa

	IC	CZC_{MS}	DMIN	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, cale DCON	H	LF	WF	HF	THCA	Ft/lbs	Lbs	MIID
	1/4	5/8	.500	.818	1.875	.820	0	**R/L166.0KF-D10-D0812-2B**	.625	.570	5.000	.394	.000	2	0.66	.308	**R166.0L-11..**
		5/8	.630	1.027	1.875	1.030	0	**R166.0KF-D10-D1016-2B**	.625	.562	6.000	.412	.000	2	0.66	.492	**R166.0L-11..**

R = Prawa, L = Lewa

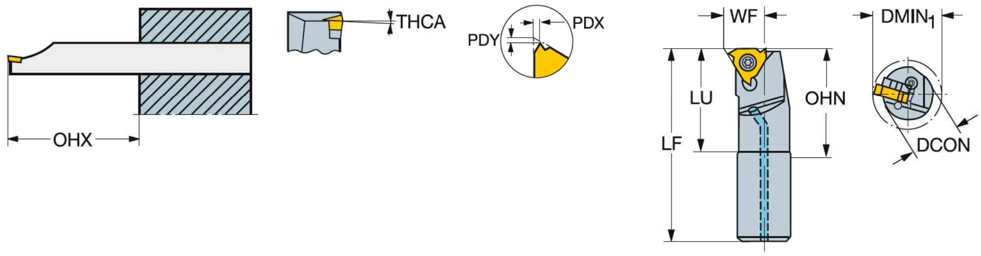
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

C56 I1 I38 I34

T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów

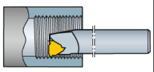
Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



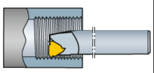
166.0L

Wersja metryczna



								Wymiary, mm								
IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar	Nm	Kg	MIID
11	10	12	60	60	21	1	R166.0KF-10E-11	10	150	7	0	2	10	0.9	0.140	R166.0L-11..
	12	16	72	72	25	1	R166.0KF-12E-11	12	180	9	0	2	10	0.9	0.239	R166.0L-11..

Wersja calowa



							Wymiary, cale								
IC	CZC_{MS}	DMIN	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	DCON	H	LF	WF	HF	THCA	Ft/lbs	Lbs	MIID
1/4	3/8	.500	2.250	2.250	.880	0	R/L166.0KF-D06C-2C	.375	.359	6.000	.295	.000	2	0.66	.308	R166.0L-11..
	1/2	.630	3.000	3.000	.930	0	R/L166.0KF-D08C-2C	.500	.484	8.000	.354	.000	2	0.66	.805	R166.0L-11..

R = Prawa, L = Lewa

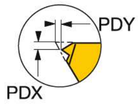
Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

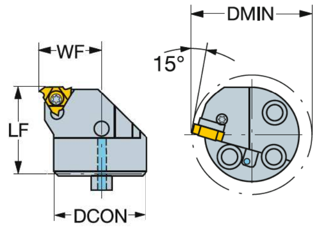
C56 I1 I38 I34

T-Max® U-Lock, głowica do toczenia gwintów

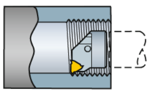
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





166.0L

								Wymiary, mm, *cale*								
		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	LF	WF	HF	THCA	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	11	1/4	16	20	20	0	**R/L566.0KFC-162012-11**	16	20.0	12.0	0	1		0.9	0.04	R166.0L-11..
				.787	*.787*			*.630*	*0.787*	*.472*	*.000*		*145*			*L166.0L-11..*
			20	25	20	1	**R/L566.0KFC-202014-11**	20	20.0	14.0	0	1	10	0.9	0.05	L166.0L-11..
				.984	*.787*			*.787*	*0.787*	*.551*	*.000*		*145*			*L166.0L-11..*

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

C56 I1 I38 I34

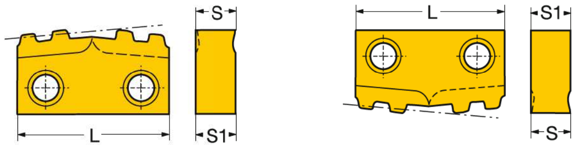
A B C D E F G H I

T-Max® Twin-Lock, płytka do toczenia gwintów

API Round Buttress

R166.39G..BU (M)

R166.39L..BU (M)



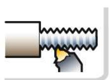
Gwinty zewnętrzne, prawe

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

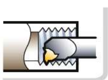
Gwinty wewnętrzne, prawe

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

R = Prawa



C68



C69

ISO 13399

I1

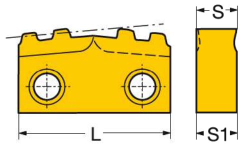
C3 - D C

I34

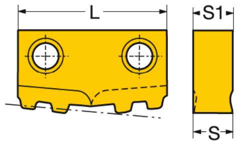
T-Max® Twin-Lock, płytka do toczenia gwintów

API Round Vee

R166.39G..RD (M)



R166.39L..RD (M)



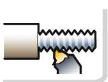
Gwinty zewnętrzne, prawe

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

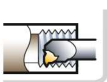
Gwinty wewnętrzne, prawe

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

R = Prawa



C68



C69

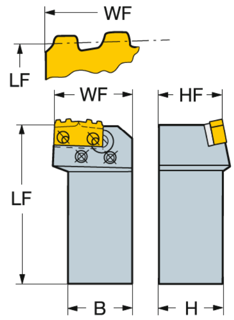
ISO 13399 I1

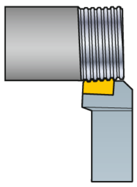
C3 - DC I34

T-Max® Twin-Lock, oprawka do toczenia gwintów

Mocowanie dźwigniowe

R166.39G/L



							Wymiary, mm, *cale*								
	SSC	SSC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	24	24	32 x 32	24	0	**R166.39FG-3232-24**	32	32	148.4	38.6	32	1	1.7	1.16	R166.39G-24..
				.980			*1.260*	*1.260*	*5.843*	*1.520*	*1.260*				*R166.39G-24..*

R = Prawa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

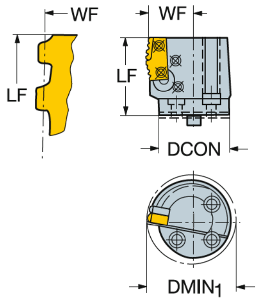
C66 I1 I38 I34

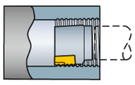
T-Max® Twin-Lock, głowica do toczenia gwintów

Mocowanie dźwigniowe

CoroTurn® SL

R166.39G/L



							Wymiary, mm, *cale*							
	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON	LF	WF	HF	THCA	Nm	Kg	MIID
	24	40	60	44	0	**R566.39KF-404527-24**	40	44.2	25.8	0	1	1.7	0.39	R166.39L-24..
			2.374	*1.740*			*1.575*	*1.740*	*1.016*	*.000*				*R166.39L-24..*

R = Prawa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.
Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C91
Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C89

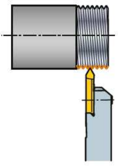
C66 I1 I38 I34

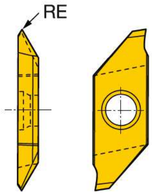
A B C D E F G H I

CoroCut® XS, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° – pełny zarys

THFTSR ISO 965-1998
TCTR 6
NT 1





Gwinty zewnętrzne, prawe

				P	M	N		S		Wymiary, mm, *cale*							
SSC	TP	NT	Oznaczenie	1105	1105	1105	H10F	1105	H10F	RE	RE"	HA	HA"	HB	HB"	PDX	PDX"
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.03	.001	5.19	.2043	2.76	.1087	1.90	.074
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.04	.002	0.15	.0059	0.03	.0012	0.28	.011
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.04	.002	0.18	.0071	0.04	.0016	0.28	.011
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.31	.0122	0.07	.0028	0.48	.018
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.06	.002	0.25	.0098	0.05	.0020	0.38	.014
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.28	.0110	0.07	.0028	0.38	.014
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.07	.003	0.28	.0110	0.07	.0028	0.38	.014

SSC = Odpowiada SSC w oprawce.

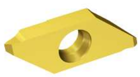
R = Prawa

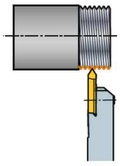
B128 B172 I1 I29

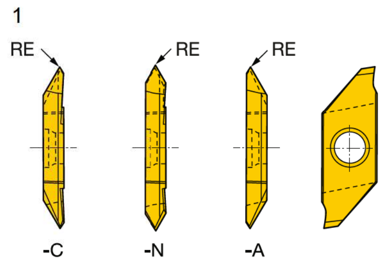
SANDVIK Coromant

CoroCut® XS, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu







Gwinty zewnętrzne, prawe

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

Wymiary, mm, *cale*

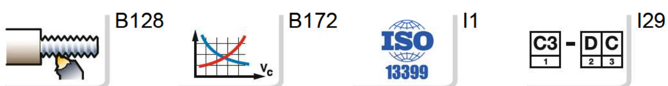
Gwinty zewnętrzne, lewe

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

Wymiary, mm, *cale*

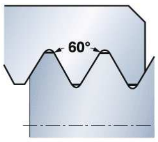
SSC = Odpowiada SSC w oprawce.

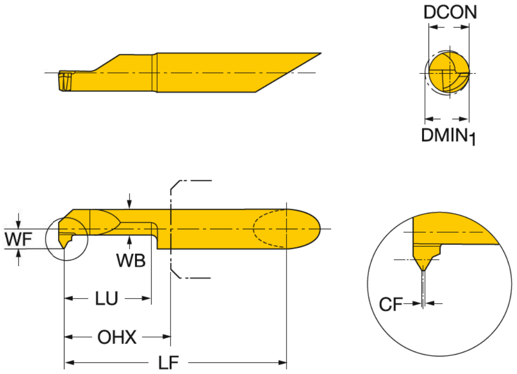
R = Prawa, L = Lewa



CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
4	0.50	0.50	56	48	4	15	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	☆	☆	☆	☆		4	0.06	32.3	2.0	32.7	2.9	0.45	0.05
					.165	*.591*	*.693*							*.157*	*.0023*	*1.272*	*.077*	*1.287*	*.116*	*.017*	*.001*
5	0.50	0.50	56	48	5	15	17.5	CXS-05TH050VM-5215R	☆	☆	☆	☆		5	0.06	37.3	2.5	37.7	3.7	0.48	0.05
					.205	*.591*	*.692*							*.197*	*.0023*	*1.469*	*.096*	*1.485*	*.147*	*.018*	*.001*
	0.70	0.75	56	48	5	15	17.5	CXS-05TH070VM-5115R	☆	☆	☆	☆		5	0.09	37.3	2.4	37.7	3.6	0.65	0.08
					.201	*.591*	*.691*							*.197*	*.0035*	*1.469*	*.093*	*1.486*	*.143*	*.025*	*.003*
	1.00	1.00	40	36	4	15	17.4	CXS-05TH100VM-4815R	☆	☆	☆	☆		5	0.12	37.3	2.3	37.8	3.5	0.80	0.10
					.189	*.591*	*.687*							*.197*	*.0047*	*1.469*	*.089*	*1.490*	*.139*	*.031*	*.003*
6	1.00	1.00	40	36	6	15	17.4	CXS-06TH100VM-6215R	☆	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.8	3.5	0.80	0.10
					.244	*.591*	*.687*							*.236*	*.0047*	*1.469*	*.116*	*1.490*	*.139*	*.031*	*.003*
	1.25	1.15	20	20	6	15	17.1	CXS-06TH125VM-6215R	☆	☆	☆	☆		6	0.15	37.3	3.0	38.1	3.5	0.97	0.13
					.244	*.591*	*.676*							*.236*	*.0059*	*1.469*	*.116*	*1.501*	*.139*	*.038*	*.005*
	1.50	1.50	18	16	6	15	17.1	CXS-06TH150VM-6215R	☆	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.2	3.5	1.14	0.16
					.244	*.591*	*.676*							*.236*	*.0070*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.139*	*.044*	*.006*

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
4	0.50	0.50	56	48	4	15	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	☆	☆	☆	☆	4	0.06	32.3	2.0	32.7	2.9	0.45	0.05
					.165	*.591*	*.693*						*.157*	*.0023*	*1.272*	*.077*	*1.287*	*.116*	*.017*	*.001*
5	1.00	1.00	40	36	4	15	17.4	CXS-05TH100VM-4815L	☆	☆	☆	☆	5	0.12	37.3	2.3	37.8	3.5	0.80	0.10
					.189	*.591*	*.687*						*.197*	*.0047*	*1.469*	*.089*	*1.490*	*.139*	*.031*	*.003*
6	1.00	1.00	40	36	6	15	17.4	CXS-06TH100VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.8	3.5	0.80	0.10
					.244	*.591*	*.687*						*.236*	*.0047*	*1.469*	*.116*	*1.490*	*.139*	*.031*	*.003*
	1.25	1.25	20	20	6	15	17.1	CXS-06TH125VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.15	37.3	3.0	38.1	3.5	0.97	0.13
					.244	*.591*	*.676*						*.236*	*.0059*	*1.469*	*.116*	*1.501*	*.139*	*.038*	*.005*
	1.50	1.50	18	16	6	15	17.1	CXS-06TH150VM-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.2	3.5	1.14	0.16
					.244	*.591*	*.676*						*.236*	*.0070*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.139*	*.044*	*.006*

Wymiary, mm, *cale*

CZC$_{MS}$ odpowiada CZC$_{WS}$ w oprawce

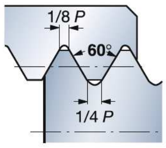
R = Prawa, L = Lewa

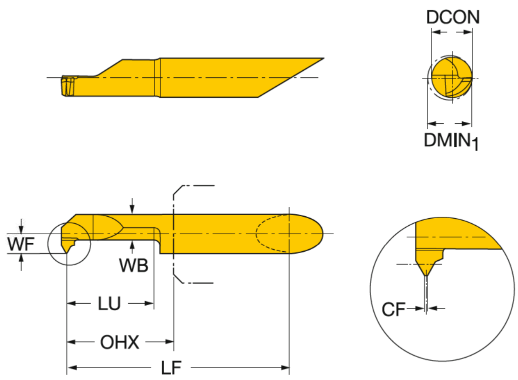
A566 I1 G2 I19

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

TCTR 6



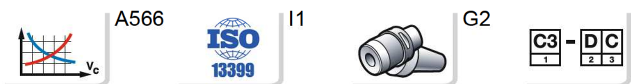


Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
										Wymiary, mm, *cale*							
4	0.50	4	15	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	☆	☆	☆	☆	4	0.06	32.3	2.0	32.7	3.4	0.45	0.05
		.165	*.591*	*.693*						*.157*	*.0023*	*1.272*	*.077*	*1.287*	*.135*	*.017*	*.001*
	0.70	4	15	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	☆	☆	☆	☆	4	0.08	32.3	1.9	32.8	3.2	0.77	0.07
		.165	*.591*	*.689*						*.157*	*.0031*	*1.272*	*.075*	*1.291*	*.127*	*.030*	*.002*
	0.80	4	15	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	☆	☆	☆	☆	4	0.10	32.3	1.9	32.8	3.0	0.84	0.09
		.157	*.591*	*.689*						*.157*	*.0039*	*1.272*	*.073*	*1.291*	*.118*	*.033*	*.003*
5	0.50	5	15	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.06	37.3	2.5	37.7	4.4	0.45	0.05
		.205	*.591*	*.693*						*.197*	*.0023*	*1.469*	*.096*	*1.484*	*.175*	*.017*	*.001*
	0.75	5	15	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	☆	☆	☆	☆	5	0.09	37.3	2.4	37.8	4.1	0.78	0.08
		.201	*.591*	*.689*						*.197*	*.0035*	*1.469*	*.094*	*1.488*	*.163*	*.030*	*.003*
	1.00	4	15	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	☆	☆	☆	☆	5	0.12	37.3	2.3	37.9	3.5	1.00	0.10
		.189	*.591*	*.685*						*.197*	*.0047*	*1.469*	*.089*	*1.492*	*.139*	*.039*	*.003*
6	1.00	6	15	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.12	37.3	3.0	37.9	5.0	1.00	0.10
		.244	*.591*	*.685*						*.236*	*.0047*	*1.469*	*.116*	*1.492*	*.198*	*.039*	*.003*
	1.25	6	15	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.15	37.3	3.0	38.0	4.8	1.28	0.13
		.244	*.591*	*.681*						*.236*	*.0059*	*1.469*	*.116*	*1.496*	*.188*	*.050*	*.005*
	1.50	6	15	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	3.0	38.1	4.5	1.61	0.16
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.0070*	*1.469*	*.116*	*1.500*	*.177*	*.063*	*.006*
	1.75	6	15	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.21	37.3	3.0	38.2	4.3	1.83	0.18
		.244	*.591*	*.673*						*.236*	*.0082*	*1.469*	*.116*	*1.503*	*.169*	*.072*	*.007*
	2.00	6	15	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.25	37.3	3.0	38.3	4.1	2.07	0.22
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.0098*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.161*	*.081*	*.008*

CZC$_{MS}$ odpowiada CZC$_{WS}$ w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

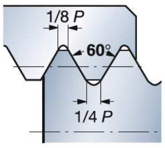


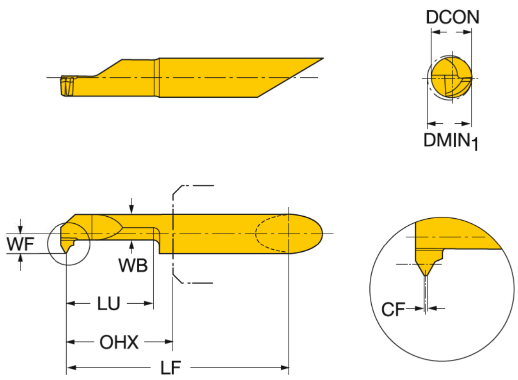
A566 I1 G2 I19

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

TCTR 2B





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
										Wymiary, mm, *cale*							
4	32	4	15	17.4	**CXS-04TH320UN-4015R**	☆	☆	☆	☆	4	0.10	32.3	1.9	32.8	2.9	0.89	0.09
		.157	*.591*	*.687*						*.157*	*.0039*	*1.272*	*.073*	*1.293*	*.116*	*.035*	*.003*
	28	4	15	17.4	**CXS-04TH280UN-4015R**	☆	☆	☆	☆	4	0.11	32.3	1.9	32.9	2.9	0.90	0.10
		.157	*.591*	*.685*						*.157*	*.0043*	*1.272*	*.073*	*1.295*	*.116*	*.035*	*.003*
	24	4	15	17.3	**CXS-04TH240UN-4215R**	☆	☆	☆	☆	4	0.13	32.3	2.0	32.9	3.0	1.01	0.11
		.165	*.591*	*.683*						*.157*	*.0051*	*1.272*	*.077*	*1.297*	*.120*	*.039*	*.004*
5	20	5	15	17.3	**CXS-05TH200UN-5215R**	☆	☆	☆	☆	5	0.16	37.3	2.5	38.0	3.9	1.13	0.13
		.205	*.591*	*.681*						*.197*	*.0062*	*1.469*	*.096*	*1.496*	*.155*	*.044*	*.005*
6	18	6	15	17.2	**CXS-06TH180UN-6215R**	☆	☆	☆	☆	6	0.18	37.3	2.5	38.0	4.8	1.25	0.15
		.244	*.591*	*.679*						*.236*	*.0070*	*1.469*	*.096*	*1.498*	*.190*	*.049*	*.005*
	16	6	15	15.1	**CXS-06TH160UN-6215R**	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.1	4.7	1.36	0.16
		.244	*.591*	*.596*						*.236*	*.0078*	*1.469*	*.116*	*1.501*	*.187*	*.053*	*.006*

CZC$_{MS}$ odpowiada CZC$_{WS}$ w oprawce

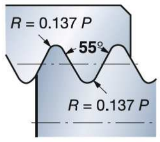
R = Prawa, L = Lewa

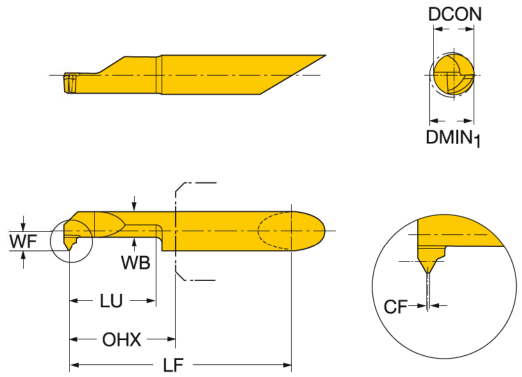
A566 I1 G2 I19

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

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

TCTR A





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
5	28	5	15	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.10	37.3	2.5	38.1	3.7	0.73	0.14
		.205	*.591*	*.677*						*.197*	*.005*	*1.469*	*.096*	*1.500*	*.147*	*.028*	*.005*
	26	5	15	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.20	37.3	2.5	38.1	3.7	0.78	0.16
		.205	*.591*	*.677*						*.197*	*.006*	*1.469*	*.096*	*1.500*	*.147*	*.030*	*.006*
	24	5	15	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	☆	☆	☆	☆	5	0.20	37.3	2.5	38.1	3.7	0.85	0.17
		.205	*.591*	*.677*						*.197*	*.006*	*1.469*	*.096*	*1.500*	*.147*	*.033*	*.006*
6	28	6	15	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	0.73	0.14
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.005*	*1.469*	*.116*	*1.500*	*.155*	*.028*	*.005*
	26	6	15	17.2	CXS-06TH26WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	0.78	0.16
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.005*	*1.469*	*.116*	*1.500*	*.155*	*.030*	*.006*
	24	6	15	17.2	CXS-06TH24WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.1	3.9	0.85	0.17
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.006*	*1.469*	*.116*	*1.500*	*.155*	*.033*	*.006*
	22	6	15	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	0.92	0.18
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.006*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.036*	*.007*
	20	6	15	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.02	0.20
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.007*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.040*	*.007*
	19	6	15	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.07	0.21
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.007*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.042*	*.008*

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	19	6	15	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	☆	☆	☆	☆	6	0.20	37.3	3.0	38.3	3.9	1.07	0.21
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.007*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.042*	*.008*

Wymiary, mm, *cale*

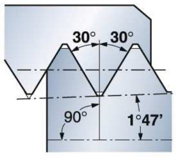
CZC_{MS} odpowiada CZC_{WS} w oprawce

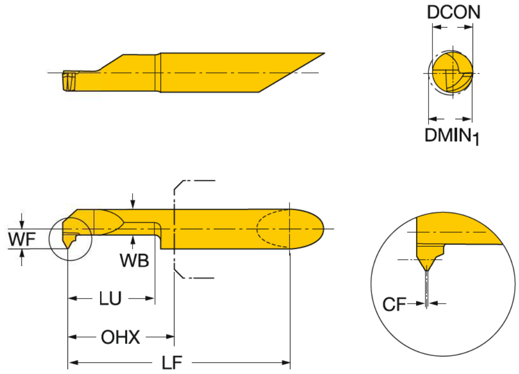
R = Prawa, L = Lewa

A566 I1 G2 I19

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE - pełny zarys





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	27	6	15	17.2	**CXS-06TH27NT-6215R**	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.1	3.9	1.63	0.03
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.003*	*1.469*	*.116*	*1.500*	*.155*	*.064*	*.001*
	18	6	15	17.2	**CXS-06TH18NT-6215R**	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.3	3.9	1.64	0.04
		.244	*.591*	*.677*						*.236*	*.004*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.064*	*.001*

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	18	6	15	17.0	**CXS-06TH18NT-6215L**	☆	☆	☆	☆	6	0.10	37.3	3.0	38.3	3.9	1.64	0.04
		.244	*.591*	*.669*						*.236*	*.004*	*1.469*	*.116*	*1.507*	*.155*	*.064*	*.001*

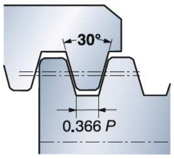
Wymiary, mm, *cale*

CZC_{MS} odpowiada CZC_{WS} w oprawce

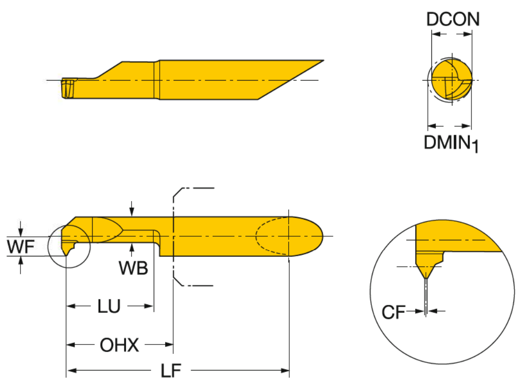
R = Prawa, L = Lewa

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu



TCTR 7



Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm, *cale* DCON	CF	LF	WF	LPR	WB	HA	HB
6	1.50	6	20	17.4	**CXS-06TH150TR-6220R**	☆	☆	☆	☆	6	0.47	37.6	3.0	38.2	4.9	1.81	0.91
		.244	*.787*	*.685*						*.236*	*.0185*	*1.480*	*.116*	*1.503*	*.192*	*.071*	*.035*
	2.00	6	20	17.2	**CXS-06TH200TR-6220R**	☆	☆	☆	☆	6	0.60	37.6	3.0	38.3	4.5	2.41	1.16
		.244	*.787*	*.679*						*.236*	*.0236*	*1.480*	*.116*	*1.509*	*.179*	*.094*	*.045*
7	3.00	7	30	16.9	**CXS-07TH300TR-7230R**	☆	☆	☆	☆	7	0.96	52.3	3.5	53.3	4.5	3.54	1.79
		.283	*1.181*	*.665*						*.276*	*.0377*	*2.057*	*.136*	*2.100*	*.179*	*.139*	*.070*

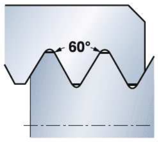
CZC_{MS} odpowiada CZC_{WS} w oprawce

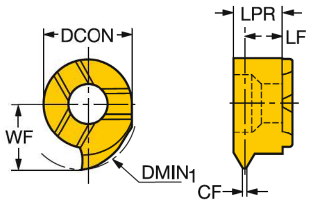
R = Prawa, L = Lewa

A566 I1 G2 I19

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu





Gwinty wewnętrzne, prawe

								P	M	N	S	Wymiary, mm, *cale*						
CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	OHX	**Oznaczenie**	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	0.75	48	32	10	3.4	**MB-07TH050VM-10R**	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
					.394	*.134*						*.276*	*.0023*	*.134*	*.228*	*.149*	*.017*	*.001*
	1.00	1.25	28	24	10	3.2	**MB-07TH100VM-10R**	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.80	0.10
					.394	*.126*						*.276*	*.0047*	*.126*	*.228*	*.149*	*.031*	*.003*
	1.50	1.75	20	16	10	3.0	**MB-07TH150VM-10R**	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.13	0.16
					.394	*.118*						*.276*	*.0070*	*.118*	*.228*	*.149*	*.044*	*.006*
	2.00	2.25	14	12	10	2.7	**MB-07TH200VM-10R**	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.63	0.22
					.394	*.108*						*.276*	*.0098*	*.108*	*.228*	*.149*	*.064*	*.008*
	2.50	2.50	11	10	10	2.5	**MB-07TH250VM-10R**	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.95	0.27
					.394	*.100*						*.276*	*.0122*	*.100*	*.228*	*.149*	*.076*	*.010*

Gwinty wewnętrzne, lewe

								P	M	N	S	Wymiary, mm, *cale*						
CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	OHX	**Oznaczenie**	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	0.75	48	32	10	3.4	**MB-07TH050VM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
					.394	*.134*						*.276*	*.0023*	*.134*	*.228*	*.149*	*.017*	*.001*
	1.00	1.25	28	24	10	3.2	**MB-07TH100VM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.80	0.10
					.394	*.126*						*.276*	*.0047*	*.126*	*.228*	*.149*	*.031*	*.003*
	1.50	1.75	20	16	10	3.0	**MB-07TH150VM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.13	0.16
					.394	*.118*						*.276*	*.0070*	*.118*	*.228*	*.149*	*.044*	*.006*
	2.00	2.25	14	12	10	2.7	**MB-07TH200VM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.63	0.22
					.394	*.108*						*.276*	*.0098*	*.108*	*.228*	*.149*	*.064*	*.008*
	2.50	2.50	11	10	10	2.5	**MB-07TH250VM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.95	0.27
					.394	*.100*						*.276*	*.0122*	*.100*	*.228*	*.149*	*.076*	*.010*

Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

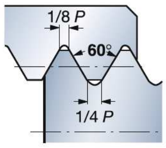
R = Prawa, L = Lewa

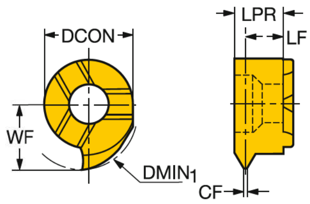
B173 I1 G2 I30

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

TCTR 6





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	10	3.4	**MB-07TH050MM-10R**	☆	☆	☆	☆		7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
		.394	*.134*							*.276*	*.0023*	*.134*	*.228*	*.149*	*.017*	*.001*
	1.00	10	3.2	**MB-07TH100MM-10R**	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	*.126*							*.276*	*.0047*	*.126*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	1.50	10	3.0	**MB-07TH150MM-10R**	☆	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	*.118*							*.276*	*.0070*	*.118*	*.228*	*.149*	*.053*	*.006*
	1.75	10	2.9	**MB-07TH175MM-10R**	☆	☆	☆	☆		7	0.21	2.9	5.8	3.8	1.13	0.18
		.394	*.114*							*.276*	*.0082*	*.114*	*.228*	*.149*	*.044*	*.007*
	2.00	10	2.7	**MB-07TH200MM-10R**	☆	☆	☆	☆		7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.30	0.22
		.394	*.108*							*.276*	*.0098*	*.108*	*.228*	*.149*	*.051*	*.008*
	2.50	10	2.5	**MB-07TH250MM-10R**	☆	☆	☆	☆		7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.62	0.27
		.394	*.100*							*.276*	*.0122*	*.100*	*.228*	*.149*	*.063*	*.010*

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	0.50	10	3.4	**MB-07TH050MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.06	3.4	5.8	3.8	0.45	0.05
		.394	*.134*						*.276*	*.0023*	*.134*	*.228*	*.149*	*.017*	*.001*
	1.00	10	3.2	**MB-07TH100MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.12	3.2	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	*.126*						*.276*	*.0047*	*.126*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	1.50	10	3.0	**MB-07TH150MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.18	3.0	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	*.118*						*.276*	*.0070*	*.118*	*.228*	*.149*	*.053*	*.006*
	1.75	10	2.9	**MB-07TH175MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.21	2.9	5.8	3.8	1.13	0.18
		.394	*.114*						*.276*	*.0082*	*.114*	*.228*	*.149*	*.044*	*.007*
	2.00	10	2.7	**MB-07TH200MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.25	2.8	5.8	3.8	1.30	0.22
		.394	*.108*						*.276*	*.0098*	*.108*	*.228*	*.149*	*.051*	*.008*
	2.50	10	2.5	**MB-07TH250MM-10L**	☆	☆	☆	☆	7	0.31	2.6	5.8	3.8	1.62	0.27
		.394	*.100*						*.276*	*.0122*	*.100*	*.228*	*.149*	*.063*	*.010*

Wymiary, mm, *cale*

Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

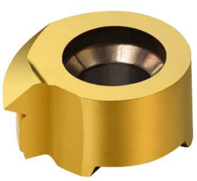
R = Prawa, L = Lewa

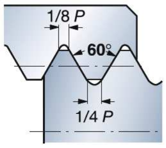
B173 I1 G2 I30

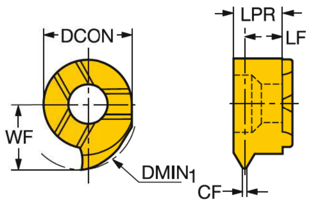
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

TCTR 2B







Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	32	10	3.4	MB-07TH320UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	3.4	5.8	3.8	0.89	0.09
		.394	*.134*						*.276*	*.0039*	*.134*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	28	10	3.4	MB-07TH280UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.11	3.4	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	*.134*						*.276*	*.0043*	*.134*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	24	10	3.3	MB-07TH240UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.13	3.3	5.8	3.8	1.01	0.11
		.394	*.130*						*.276*	*.0051*	*.130*	*.228*	*.149*	*.039*	*.004*
	20	10	3.2	MB-07TH200UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.15	3.2	5.8	3.8	1.13	0.13
		.394	*.126*						*.276*	*.0059*	*.126*	*.228*	*.149*	*.044*	*.005*
	18	10	3.2	MB-07TH180UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.17	3.2	5.8	3.8	1.25	0.15
		.394	*.126*						*.276*	*.0066*	*.126*	*.228*	*.149*	*.049*	*.005*
	16	10	3.1	MB-07TH160UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.19	3.1	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	*.122*						*.276*	*.0074*	*.122*	*.228*	*.149*	*.053*	*.006*
	14	10	3.2	MB-07TH140UN-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.22	3.2	5.8	3.8	1.59	0.19
		.394	*.126*						*.276*	*.0086*	*.126*	*.228*	*.149*	*.062*	*.007*

Wymiary, mm, *cale*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
07	32	10	3.4	MB-07TH320UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	3.4	5.8	3.8	0.89	0.09
		.394	*.134*						*.276*	*.0039*	*.134*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	28	10	3.4	MB-07TH280UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.11	3.4	5.8	3.8	0.90	0.10
		.394	*.134*						*.276*	*.0043*	*.134*	*.228*	*.149*	*.035*	*.003*
	24	10	3.3	MB-07TH240UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.13	3.3	5.8	3.8	1.01	0.11
		.394	*.130*						*.276*	*.0051*	*.130*	*.228*	*.149*	*.039*	*.004*
	20	10	3.2	MB-07TH200UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.15	3.2	5.8	3.7	1.13	0.13
		.394	*.126*						*.276*	*.0059*	*.126*	*.228*	*.145*	*.044*	*.005*
	18	10	3.2	MB-07TH180UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.17	3.2	5.8	3.8	1.25	0.15
		.394	*.126*						*.276*	*.0066*	*.126*	*.228*	*.149*	*.049*	*.005*
	16	10	3.1	MB-07TH160UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.19	3.1	5.8	3.8	1.36	0.16
		.394	*.122*						*.276*	*.0074*	*.122*	*.228*	*.149*	*.053*	*.006*
	14	10	3.2	MB-07TH140UN-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.22	3.2	5.8	3.8	1.59	0.19
		.394	*.126*						*.276*	*.0086*	*.126*	*.228*	*.149*	*.062*	*.007*

Wymiary, mm, *cale*

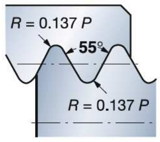
Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

R = Prawa, L = Lewa

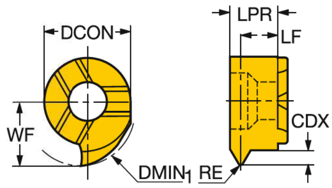
B173   I1   G2   I30

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

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



TCTR A



Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	19	10	2.8	MB-07TH190WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.8	5.8	3.8	1.06	0.21
		.394	*.110*						*.276*	*.007*	*.110*	*.228*	*.149*	*.041*	*.008*
	14	10	2.6	MB-07TH140WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.6	5.8	3.8	1.44	0.28
		.394	*.102*						*.276*	*.009*	*.102*	*.228*	*.149*	*.056*	*.011*
	11	10	2.3	MB-07TH110WH-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.30	2.3	5.8	3.8	1.84	0.36
		.394	*.091*						*.276*	*.012*	*.091*	*.228*	*.149*	*.072*	*.014*

Gwinty wewnętrzne, lewe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	19	10	2.8	MB-07TH190WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.8	5.8	3.8	1.06	0.21
		.394	*.110*						*.276*	*.007*	*.110*	*.228*	*.149*	*.041*	*.008*
	14	10	2.6	MB-07TH140WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.20	2.6	5.8	3.8	1.44	0.28
		.394	*.102*						*.276*	*.009*	*.102*	*.228*	*.149*	*.056*	*.011*
	11	10	2.3	MB-07TH110WH-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.30	2.3	5.8	3.8	1.84	0.36
		.394	*.091*						*.276*	*.012*	*.091*	*.228*	*.149*	*.072*	*.014*

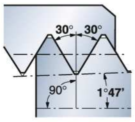
Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

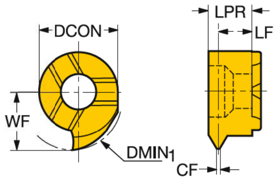
R = Prawa, L = Lewa

B173 I1 G2 I30

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE - pełny zarys





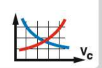
Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	18	10	2.9	MB-07TH180NT-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.9	5.8	3.8	1.44	0.04
		.394	*.114*						*.276*	*.002*	*.114*	*.228*	*.149*	*.056*	*.001*
	14	10	2.9	MB-07TH140NT-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.7	5.8	3.8	1.54	0.06
		.394	*.114*						*.276*	*.003*	*.106*	*.228*	*.149*	*.060*	*.002*

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	RE	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	18	10	2.9	MB-07TH180NT-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.9	5.8	3.8	1.44	0.04
		.394	*.114*						*.276*	*.002*	*.114*	*.228*	*.149*	*.056*	*.001*
	14	10	2.7	MB-07TH140NT-10L	☆	☆	☆	☆	7	0.10	2.7	5.8	3.8	1.54	0.06
		.394	*.106*						*.276*	*.003*	*.106*	*.228*	*.149*	*.060*	*.002*

Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

R = Prawa, L = Lewa

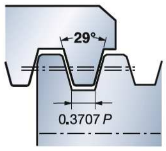


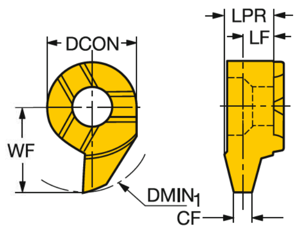
B173 I1 G2 I30

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Zarys częściowy ACME 29°

TCTR 2G





Gwinty zewnętrzne, prawe

CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	16	11	3.3	MB-07TH160AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.52	3.3	6.8	3.9	2.06	1.01
		.433	*.130*						*.276*	*.0204*	*.130*	*.268*	*.153*	*.081*	*.039*
	14	11	3.2	MB-07TH140AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.60	3.2	6.8	3.9	2.33	1.16
		.433	*.126*						*.276*	*.0236*	*.126*	*.268*	*.153*	*.091*	*.045*
	12	11	3.1	MB-07TH120AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.71	3.1	6.8	3.9	2.69	1.37
		.433	*.122*						*.276*	*.0279*	*.122*	*.268*	*.153*	*.105*	*.053*
	10	11	3.0	MB-07TH100AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	0.80	3.0	6.8	3.9	3.33	1.55
		.433	*.118*						*.276*	*.0314*	*.118*	*.268*	*.153*	*.131*	*.061*
	8	11	2.8	MB-07TH080AC-11R	☆	☆	☆	☆	7	1.03	2.8	6.8	3.9	4.09	1.99
		.433	*.110*						*.276*	*.0405*	*.110*	*.268*	*.153*	*.161*	*.078*

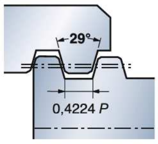
Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać. R = Prawa, L = Lewa

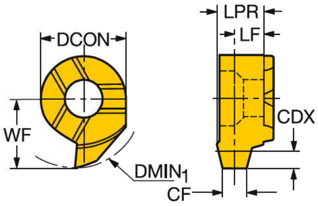
B173 I1 G2 I30

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Zarys częściowy STUB-ACME 29°

TCTR 2G





Gwinty wewnętrzne, prawe

CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON	CF	LF	WF	LPR	HA	HB
									Wymiary, mm, *cale*						
07	16	10	3.3	MB-07TH160SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.59	3.4	5.8	4.0	1.88	1.14
		.394	*.132*						*.276*	*.0232*	*.132*	*.228*	*.157*	*.074*	*.044*
	14	10	3.2	MB-07TH140SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.69	3.3	5.8	4.0	2.15	1.33
		.394	*.128*						*.276*	*.0271*	*.128*	*.228*	*.157*	*.084*	*.052*
	12	10	3.2	MB-07TH120SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.82	3.2	5.8	4.0	2.51	1.59
		.394	*.126*						*.276*	*.0322*	*.126*	*.228*	*.157*	*.098*	*.062*
	10	10	3.0	MB-07TH100SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	0.93	3.1	5.8	3.9	2.99	1.80
		.394	*.120*						*.276*	*.0366*	*.120*	*.228*	*.153*	*.117*	*.070*
	8	10	2.4	MB-07TH080SA-10R	☆	☆	☆	☆	7	1.19	2.5	5.8	3.7	3.71	2.30
		.394	*.096*						*.276*	*.0468*	*.096*	*.228*	*.146*	*.146*	*.090*

Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

R = Prawa, L = Lewa

B173 I1 G2 I30

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} N/mm²	Twardość Brinella HB	Gatunki GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Prędkość skrawania (v_c), m/min			
ISO P								
		Stal węglowa						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	180	160	145	125
		Stal niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Niehartowana	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Stal łożyskowa	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Hartowana i odpuszczana	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Hartowana i odpuszczana	2050	350	95	85	75	65
		Stal wysokostopowa (ilość dodatków stopowych >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	3000	325	115	100	80	70
		Odlewy staliwne						
P1.5.C.UT	06.1	Niestopowe	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Staliwo manganowe, 12-14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.AN	05.11	Niehartowana	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Hartowana	2350	330	105	95	85	65
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Austenityczna						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenityczna	2250	200	80	75	70	50
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Niespawalna C ≥ 0,05%	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Spawalna < 0,05% C	2450	260	90	80	70	-
		Stal nierdzewna - odlewy Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.UT	15.11	Niehartowana	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Hartowana	2150	330	70	65	60	50
		Stal nierdzewna - odlewy Austenityczna						
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
		Stal nierdzewna - odlewy Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Spawalna < 0,05% C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Żeliwo ciągliwe						
	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne (długi wiór)	900	230	125	110	100	70
		Żeliwo szare						
K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	970	220	140	130	120	80
		Żeliwo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martenzytyczne	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Stopy aluminium po obróbce plastycznej						
N1.2.Z.UT	30.11	Zimnowalcowane, niestarzone	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Starzone	650	100	500	500	500	450
		Stopy aluminium						
N1.3.C.UT	30.21	Odlewy, niestarzone	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	700	90	400	325	280	250
	30.41	Odlewy, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Odlewy, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
		Miedź i stopy miedzi						
N3.3.U.UT	33.1	Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	210	190	175	150

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} N/mm²	Twardość Brinella HB	Gatunki GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Prędkość skrawania (v_c), m/min				
ISO S									
		Stopy żaroodporne							
		Stopy na bazie żelaza							
S1.0.U.AN	20.11	Wyżarzane	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Starzone	2500	280	35	35	30	30	-
		Stopy na bazie niklu							
S2.0.Z.AN	20.21	Wyżarzane	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Starzone	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy	3000	320	13	13	10	11	-
		Stopy na bazie kobaltu							
S3.0.Z.AN	20.31	Wyżarzane	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Starzone	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Odlewy	3100	320	20	18	15	15	-
		Stopy tytanu							
S4.1.Z.UT	23.1	O czystości handlowej (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α, pseudo α i α + β, wyżarzane	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy α + β starzone, stopy β, wyżarzane lub starzone	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Stal bardzo twarda							
H1.1.Z.HA	04.1	Hartowana i odpuszczana	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Żeliwo zabielone							
H2.0.C.UT	10.1	Odlewy lub odlewy starzone	2250	400	45	40	35	50	-

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe

Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} lbs/in²	Twardość Brinella HB	Gatunki GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Prędkość skrawania (V_c), ft/min			
ISO P								
		Stal węglowa						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
		Stal niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Niehartowana	249,500	180	510	460	405	380
P2.1.Z.AN	02.12	Stal łożyskowa	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Hartowana i odpuszczana	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2	Hartowana i odpuszczana	298,000	350	310	280	250	220
		Stal wysokostopowa (ilość dodatków stopowych >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	282,000	200	460	395	360	345
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	435,500	325	375	320	270	230
		Odlewy staliwne						
P1.5.C.UT	06.1	Niestopowe	225,000	180	730	660	590	560
P2.6.C.UT	06.2	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								
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.AN	05.11	Niehartowana	262,000	200	520	475	425	295
P5.0.Z.PH	05.12	Utwardzana wydzieleniowo	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13	Hartowana	340,000	330	345	310	280	215
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Austenityczna						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna	259,000	180	460	425	395	250
M1.0.Z.PH	05.22	Utwardzana wydzieleniowo	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenityczna	328,000	200	260	245	230	170
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Niespawalna C ≥ 0,05%	286,500	230	360	330	295	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Spawalna < 0,05% C	356,500	260	295	265	230	-
		Stal nierdzewna - odlewy Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.UT	15.11	Niehartowana	246,500	200	395	330	295	300
	15.12	Utwardzana wydzieleniowo	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13	Hartowana	311,000	330	230	215	195	160
		Stal nierdzewna - odlewy Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna	248,000	180	395	360	325	265
	15.22	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								
		Żeliwo ciągliwe						
	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	115,000	130	560	490	440	315
K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne (długi wiór)	131,000	230	410	360	325	230
		Żeliwo szare						
K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	130,000	180	520	460	425	285
K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	140,500	220	460	425	390	265
		Żeliwo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	130,000	160	460	450	410	355
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3	Martenzytyczne	307,000	380	260	245	220	195

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe

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

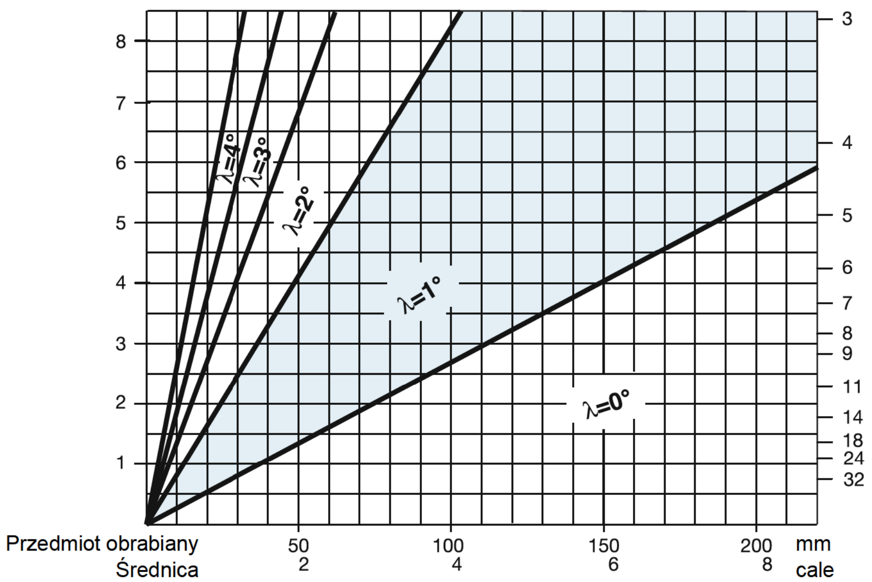
CoroThread® 266

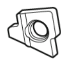
Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:

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

P = Podziałka gwintu
d_2 = Średnica podziałowa gwintu

λ = Kąt pochylenia



Podziałka mm (TPI)	Wielkość płytki	iC	Kąt pochylenia	Płytki podporowe  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

Podziałka mm (TPI)	Wielkość płytki	IC	Kąt pochylenia	Płytki podporowe do oprawek 266R/LFA  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	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 1) 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 1) 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

1) 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°.

CoroThread® 266

TPI	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

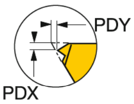
Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:

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

P = Podziałka
d_2 = Średnica podziałowa gwintu
λ = Kąt pochylenia

Metryczny ISO (MM), zewnętrzny

	Podziałka, 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
PDY	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
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
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	0.19
											.005	.006	.006	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
											.003	.004	.004	.006	.007
15														0.14	0.15
														.006	.006
16														0.10	0.10
														.004	.004
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**



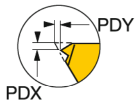
mm
cale

Metryczny ISO (MM), wewnętrzny

	Podziałka, 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
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
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 mm (0,002 cala)

Calowy ISO (UN), zewnętrzny



mm

cale

	Podziałka, zw/cal																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	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	.066	.066	.054	.043	.031
PDX	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	.008	.009	.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	0.24	0.27
						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.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															0.14	0.15	0.18	0.20
															.005	.006	.007	.008
14															0.10	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	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94
	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155

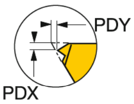
Calowy ISO (UN), wewnętrzny

	Podziałka, zw/cal																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	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
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
Przejście	Promieniowy dosuw na przejście																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
	.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.010	.009	.010
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
						.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
							.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
										.003	.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
											.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
												.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12												0.08	0.08	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	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
	.020	.023	.026	.030	.034	.038	.042	.045	.049	.053	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

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

Whitwortha (WH), zewnętrzny i wewnętrzny

		Podziałka, zw/cal																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Zewnętrzne	PDY	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
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
		.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
Wewnętrzne	PDY				1.30	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
					.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026
	PDX				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	.009	.010	.010	.012	.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**



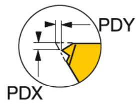
mm
cale

BSPT (PT), zewnętrzny i wewnętrzny

		Podziałka, zw/cal				
		28	19	14	11	8
Zewnętrzne	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
		.052	.052	.052	.052	.052
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
		.031	.031	.047	.055	.071
Wewnętrzne	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
		.051	.051	.051	.051	.051
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
		.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 mm (0,002 cala)

Okrągły 30° DIN 405 (RN) zewnętrzny



mm
cale

	Podziałka, zw/cal			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
	.052	.052	.056	.054
PDX	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**

Okrągły 30° DIN 405 (RN) wewnętrzny

	Podziałka, zw/cal			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
	.051	.051	.053	.053
PDX	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**

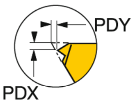
NPT (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

		Podziałka, zw/cal				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Wewnętrzne	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	PDX	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

	Podziałka, zw/cal								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
PDX	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**



mm
cale

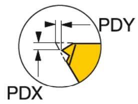
ACME (AC), wewnętrzny

	Podziałka, zw/cal								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
PDX	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 mm (0,002 cala)

Stub-ACME (SA), zewnętrzny i wewnętrzny

		Podziałka, zw/cal								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Zewnętrzne	PDY	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
	PDX	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
Wewnętrzne	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
			.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
			.095	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
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**

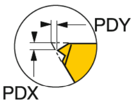


mm
cale

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

Trapezowy (TR), zewnętrzny i wewnętrzny

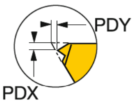
		Podziałka, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Zewnętrzne	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
		.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
		.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Wewnętrzne	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
			.055	.051	.057	.057	.033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



mm
cale

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

UNJ, zewnętrzny



mm
cale

	Podziałka, zw/cal									
	32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
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**

NPTF (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

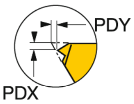
		Podziałka, zw/cal				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Wewnętrzne	PDY			1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	PDX			1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście				
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

	Podziałka, mm	
	1.5	2
PDY	1.32	1.32
	.052	.052
PDX	1.00	1.40
	.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

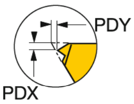


mm
cale

Płytka	zw/cal	PDY	PDX	Przejście 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Całkowity dosuw
API 60° V-0.038R				Promieniowy dosuw na przejście															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.5	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
		.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.5	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
		.031	0.98	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.5	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
		.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.5	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
		.031	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
API 60° V-0.040																			
266RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
		.054	.098	.014	.013	.013	.012	.012	.011	.010	.009	.009	.008	.006	.003				.117
266RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
		.053	.098	.014	.013	.013	.012	.012	.011	.010	.009	.009	.008	.006	.003				.117
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.8	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
		.035	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.8	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
		.031	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.8	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
		.035	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.9	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
		.031	.114	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
Okrągły 60° API																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
		.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.004	.003						.055
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
		.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.004	.003						.055
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
		.052	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.005	.003				.071
266RL-22RD01A080E	8	1.3	1.5	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
		.065	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.005	.003				.071
API Buttress																			
266RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
		.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
266RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
266RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
266RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065

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

Wielopunktowa



mm
cale

	Metryczny ISO (MM)					Calowy ISO (UN), zewnętrzny				Whitworth (WH)			NPT (NT)
	Podziałka, mm					Podziałka, zw/cal				Podziałka, zw/cal			Podziałka, zw/cal
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
PDY	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
Zewnętrzne PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
	.087	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
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

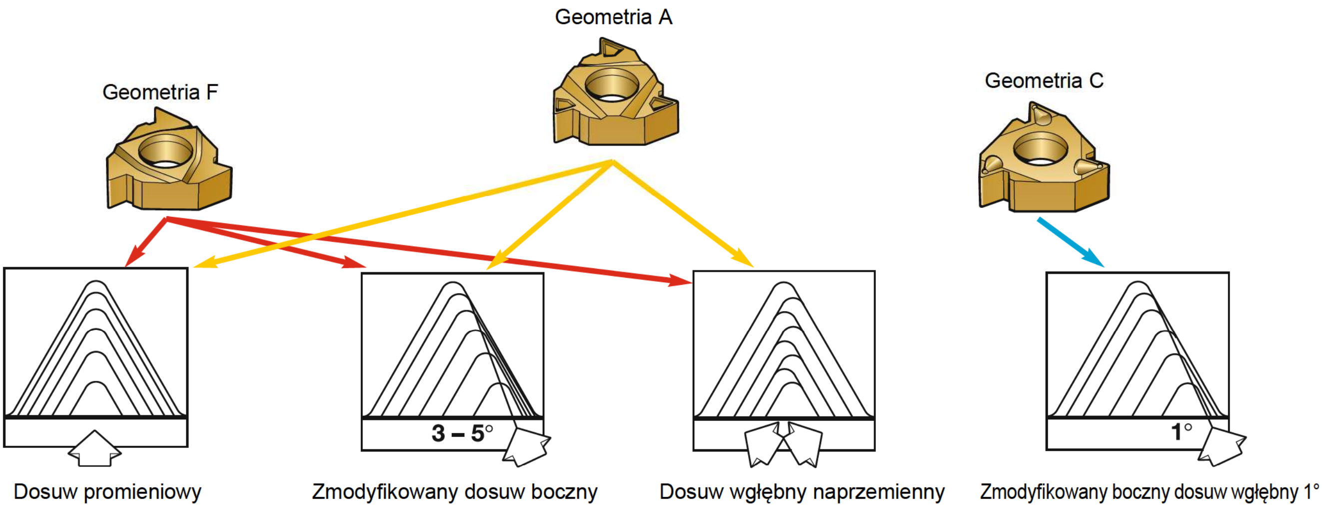
	Podziałka, mm					Podziałka, zw/cal				Podziałka, zw/cal			Podziałka, zw/cal
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
	.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	.094	.089	.112	.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**

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

Zalecenia dotyczące dosuwu

Rodzaj dosuwu wgłębnego, jego wielkość i liczba przejść mają zdecydowany wpływ na charakter operacji toczenia gwintu. Zalecane wartości dosuwu wgłębnego 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.

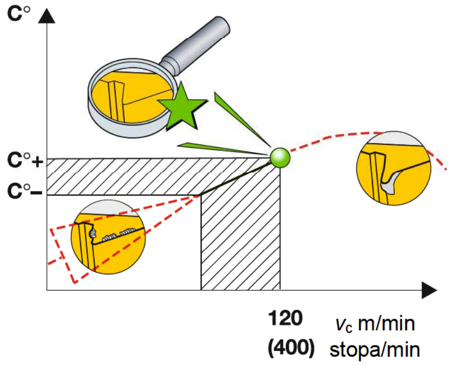
- Dla zapewnienia optymalnej trwałości narzędzia, średnica przedmiotu obrabianego może być większa od największej średnicy gwintu o nie więcej niż 0.14 mm (0.006 cala).
- Należy unikać stosowania dosuwu poniżej 0.05 mm (0.002 cala), dla stali nierdzewnej austenitycznej poniżej 0.08 mm (0.003 cala).
- 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 wgłębnego).
- Stosując płytki wielopunktowe należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń podanych na stronie C100.
- 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 C85. 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



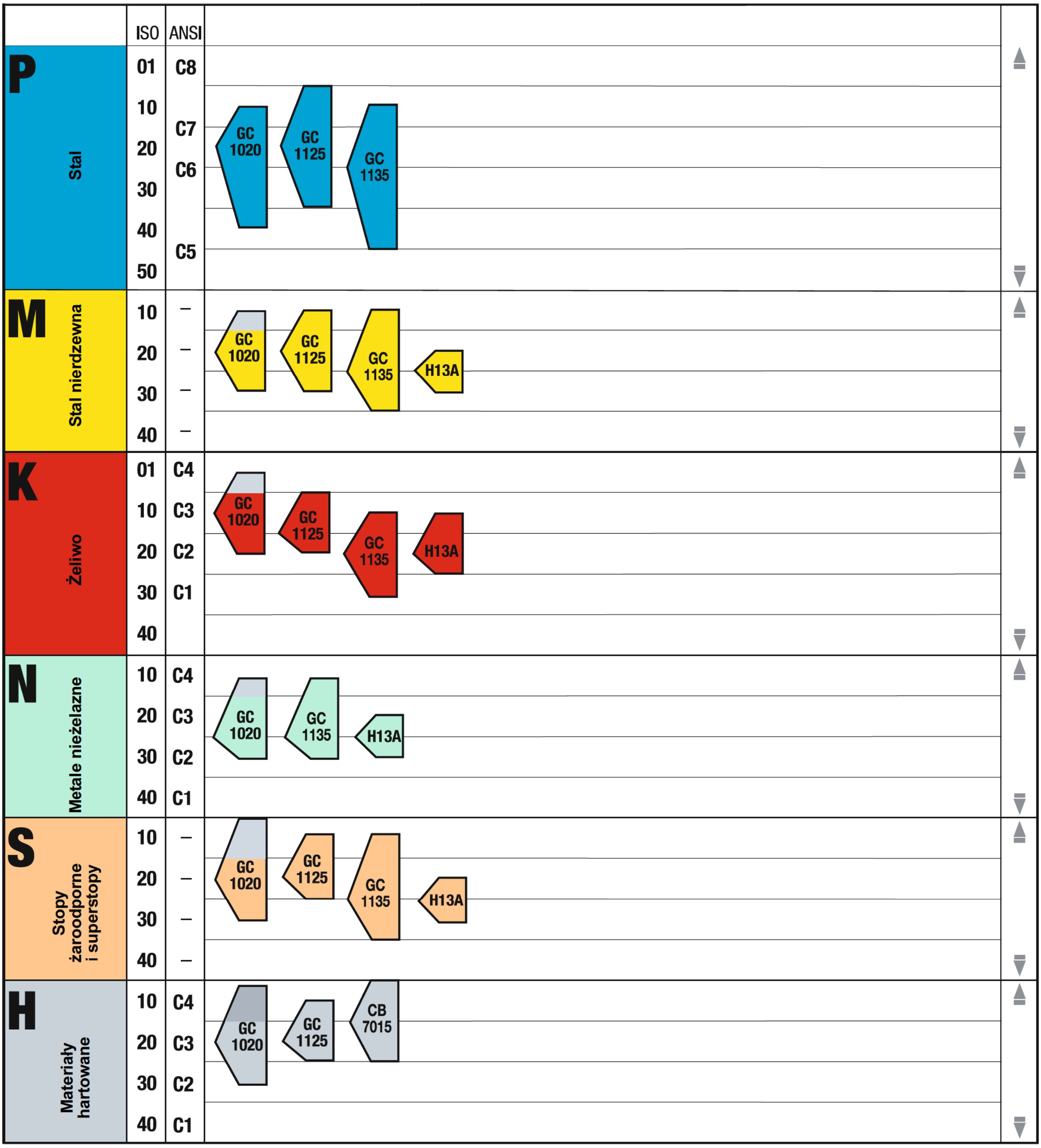
Wzór

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

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap - 1}} \times \sqrt{\varphi}$$

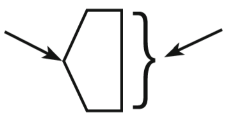
Δ_{ap}	Dosuw promieniowy
x	Aktualne przejście (w serii od 1 to nap)
a_p	Całkowita głębokość gwintu. Patrz strona C91
nap	Liczba przejść dosuwu wgłębnego. Patrz strona C91
φ	Pierwsze przejście = 0.3 drugie przejście = 1 trzecie i kolejne przejścia = x–1

Gatunki do toczenia gwintów



Położenie i kształt pola danego gatunku wskazuje odpowiedni obszar zastosowania.

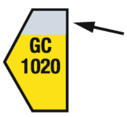
Środek obszaru zastosowania.



Zalecany obszar zastosowania.

▲ Odporność na ścieranie

▼ Udarność



Dodatkowy obszar zastosowania dzięki geometrii F

Gatunki do toczenia gwintów

P 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.

M 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 węglika spiekanego. Łączy w sobie dobrą odporność na ścierne 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.

K Żeliwo, żeliwo zabielane, 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 węglika spiekanego. Łączy w sobie dobrą odporność na ścierne 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.

N 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 węglika 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 w metalach nieżelaznych. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.

S 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 węglika spiekanego pokrywany metodą PVD do operacji wymagających udarności w obróbce superstopów. Do niskich prędkości skrawania.
H13A (HW) – S25 (S20-S30)
Niepokrywany gatunek węglika spiekanego. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność, do toczenia gwintów w stopach żaroodpornych i stopach tytanu.
GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Uniwersalny, bardzo udarny gatunek węglikowy z pokryciem PVD do toczenia gwintów w superstopach. Do obróbki z małymi prędkościami skrawania. Pierwszy wybór dla materiałów S.

H 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 węglika pokrywany metodą PVD. Do niskich prędkości skrawania.
CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Ten gatunek charakteryzuje się niską zawartością regularnego azotku boru, dzięki czemu jest odpowiedni do toczenia gwintów w stalach hartowanych.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW	Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)
HT	Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.
HC	Węglik 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.