

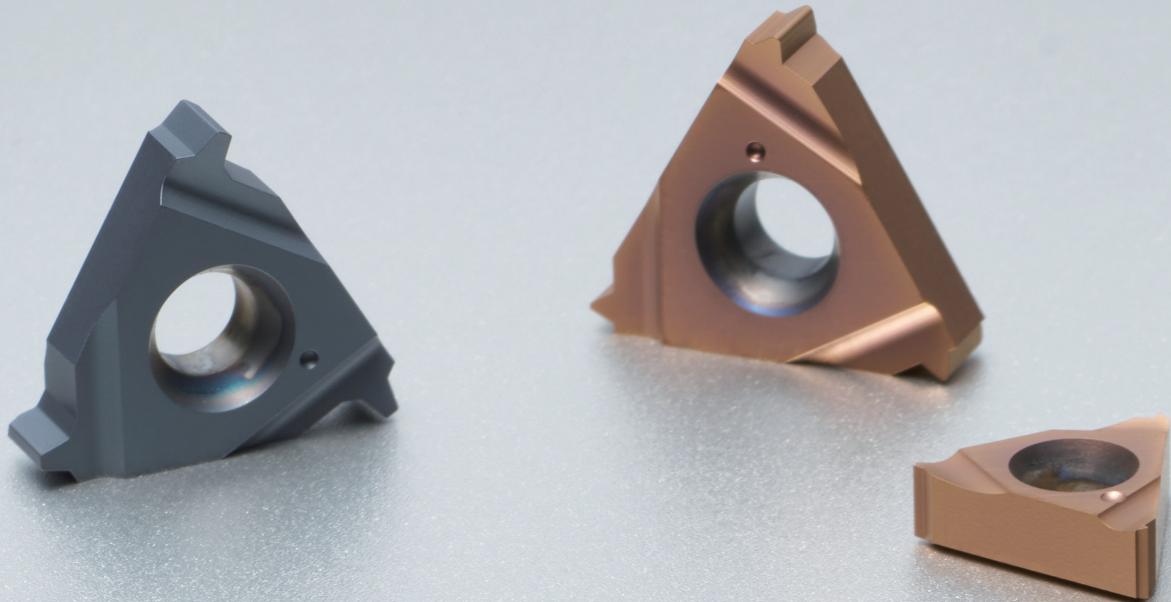
Резьбонарезной инструмент

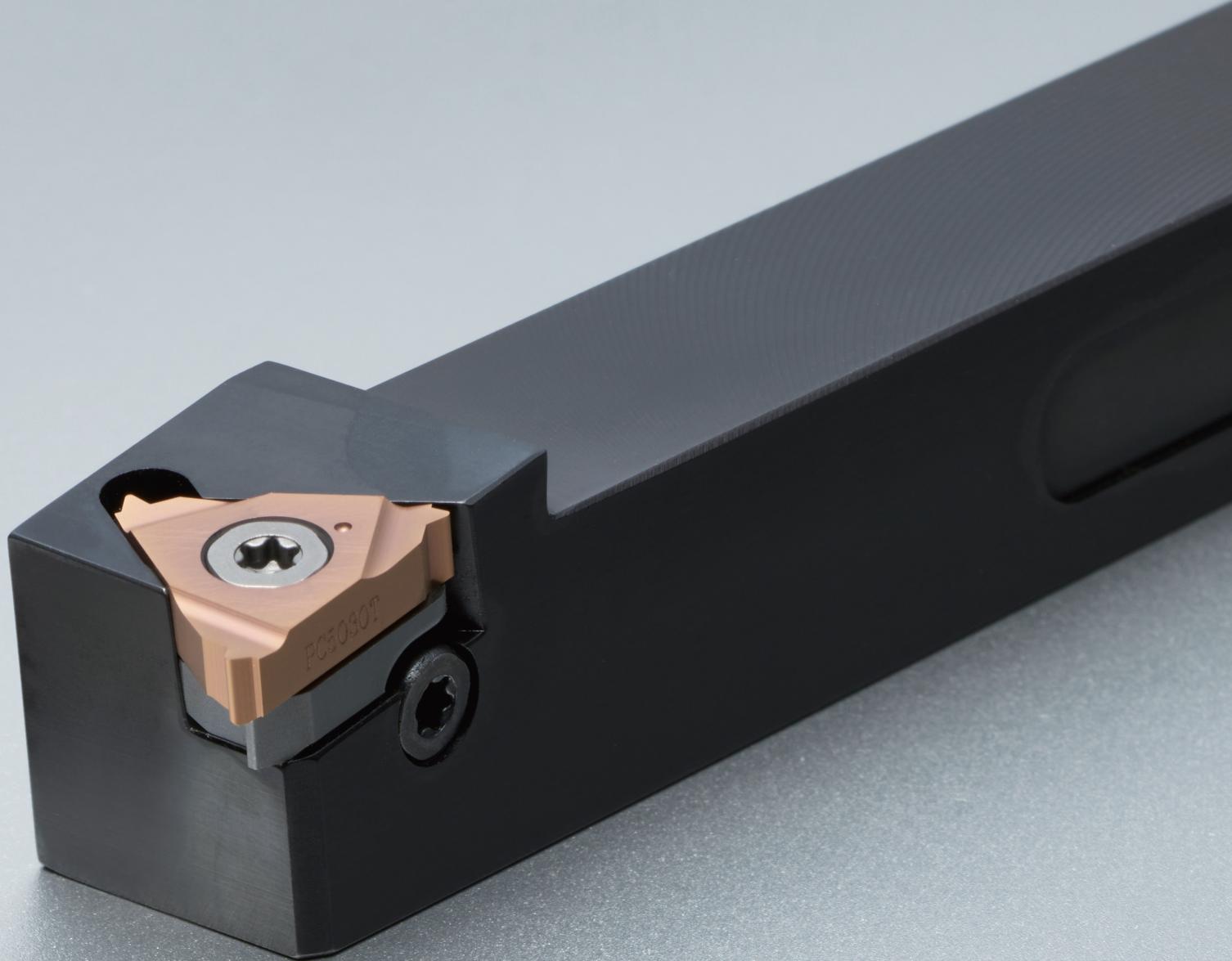
Решение по нарезанию резьбы для
повышения эффективности и
производительности

Резьбонарезной инструмент

Содержание

- 04** _____ Характеристики сплава
- 06** _____ Рекомендации по выбору сплава
- 07** _____ Техническая информация по нарезанию резьбы
- 13** _____ СМП со стружколомом
- 14** _____ Система обозначений СМП и корпуса
- 15** _____ Ассортиментная линейка
- 16** _____ СМП
- 37** _____ Корпуса (наружн. и внутр.)







Резьбонарезной инструмент

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Компания KORLOY, известная своей превосходной и высокоточной технологией нарезания резьбы, представляет инструменты для нарезания резьбы, обеспечивающие высокую эффективность производственного процесса. Инструменты KORLOY для нарезания резьбы обеспечивают высокую эффективность при выполнении сложных работ. Например, при нарезании резьбы с большим углом подъема и внутренней резьбы малого диаметра, эффективно решаются такие типичные проблемы производственного процесса, как проблемы с отводом стружки, низкое качество чистовой обработки поверхности и слабая стойкость инструмента.

Инструменты компании KORLOY для нарезания резьбы оснащены высокоточными СМП и передовой технологией контроля стружкообразования. Отвод стружки происходит плавно, остановки процесса обработки из-за засорения стружкой происходят реже, способствуя выполнению высококачественной резьбы. Кроме того, применение сплава PC5030T с покрытием PVD AlTiN премиум-класса повышает скорость резания и максимально продляет срок службы инструмента. Эти преимущества реализуемы при обработке различных профилей резьбы, что расширяет возможности линейки резьбонарезных инструментов KORLOY.

Инструменты компании KORLOY для нарезания резьбы представляют собой продуманное решение, в котором одновременно повышается как качество резьбы, так и производительность, демонстрируется повышение конкурентоспособности производства за счет существенного повышения эффективности и снижения затрат у заказчиков.

Ощутите новый стандарт качества резьбонарезания с резьбонарезным инструментом KORLOY



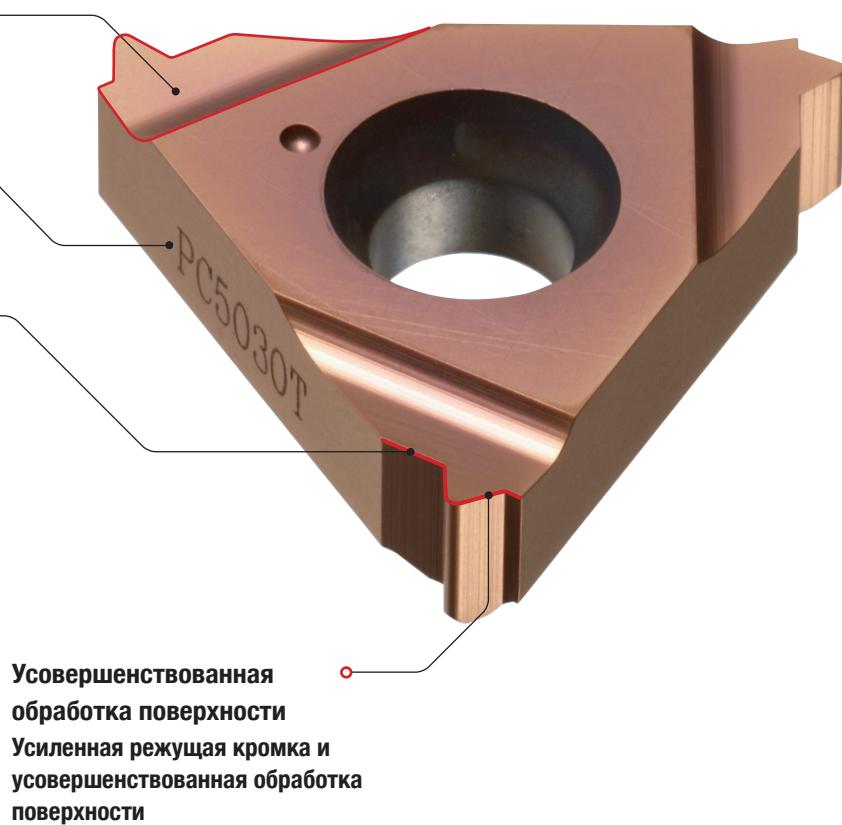
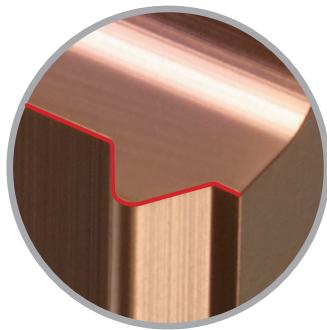


➡ Характеристики

- Высокое качество чистовой обработки поверхности - Высокое качество поверхности при нарезании резьбы с применением прецизионных шлифованных пластин.
- Приемлемо для различных профилей резьбы - возможно применение одной технологии изготовления пластины в широком диапазоне операций
- Превосходный отвод стружки - Плавный и бесперебойный отвод стружки в процессе обработки, благодаря стружколому, предотвращающему забивание стружкой.
- Высокая производительность - Высокая стойкость инструмента и экономичность благодаря покрытию премиум-класса

➡ Характеристики СМП

- Усиленная форма и угол режущей кромки**
- Усиленная форма для снижения сил резания**
- Сплав**
- Универсальный сплав премиум-класса с повышенной износостойкостью**
- Оптимизированная конструкция режущей кромки**
- Отличное качество чистовой обработки резьбы**

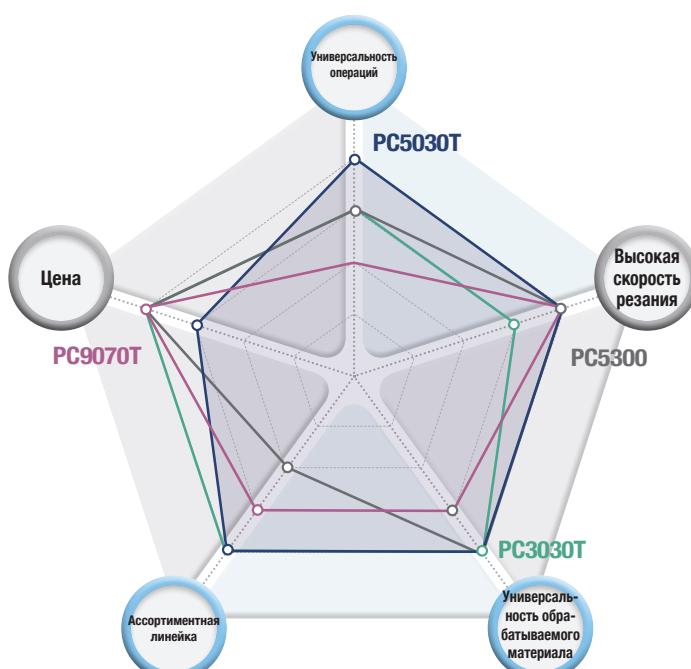


➡ Характеристики сплава

Сплав	Характеристики		Тип применяемых СМП
PC5030T	Премиум-класс универсальный	<ul style="list-style-type: none"> Новый универсальный сплав для резьбовых СМП с PVD-покрытием Повышенная производительность благодаря повышенной износостойкости и стабильная стойкость инструмента за счет специальной обработки после нанесения покрытия 	Шлифованная СМП (ER/IR)
PC5300	Универсальный сплав	<ul style="list-style-type: none"> Только для СМП со стружколомом Стабильная обработка в широком диапазоне применений благодаря мелкозернистой твердосплавной основе со сбалансированным соотношением термостойкости и прочности Отличная износостойкость и стойкость к окислению благодаря покрытию AlTiN. Высокая эффективность скользкой обработки 	ERM/IRM (СМП со стружко-ломом)
PC3030T	Сплав для резьбовых СМП	<ul style="list-style-type: none"> Прочная субмикронная основа с покрытием TiAlN обеспечивает хорошую прочность и отличную износостойкость. Высокая эффективность при обработке нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов 	Шлифованная СМП (ER/IR)
PC9070T	Сплав для резьбовых СМП	<ul style="list-style-type: none"> Высокая износостойкость при обработке нержавеющей стали благодаря многослойным PVD-покрытиям 	Шлифованная СМП (ER/IR)

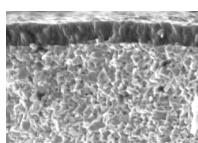


➡ Рекомендации по выбору сплава



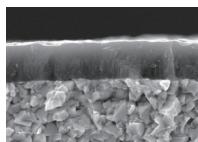
PC5030T *(New!)*

- Новое универсальное PVD-покрытие
- Повышенная износостойкость инструмента за счет обработки после нанесения покрытия



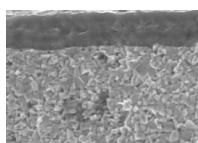
PC5300

- Эксклюзивный сплав для СМП со стружколомом
- Ультрамелкозернистый сплав и стабильная производительность



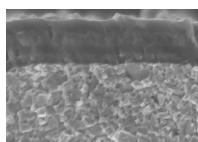
PC3030T

- Усиленная режущая кромка с высокопрочной основой из мелко-зернистого сплава
- Стойкость к образованию сколов благодаря оптимизированной геометрии



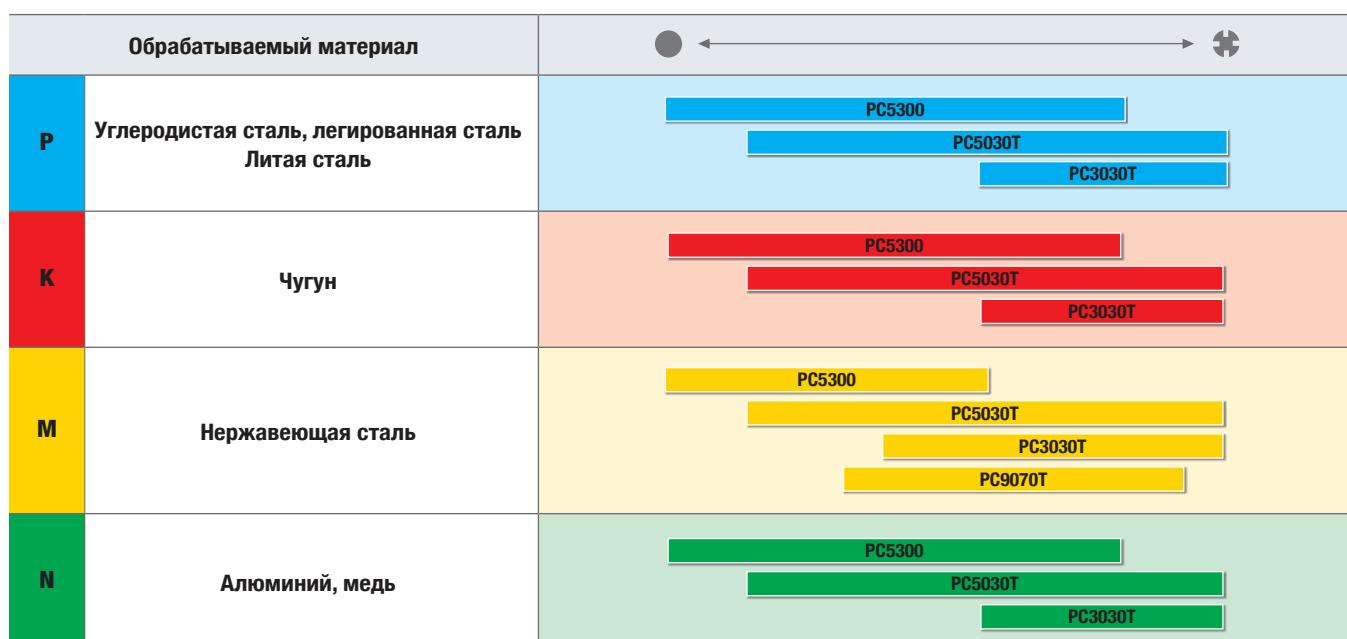
PC9070T

- Высокая износостойкость при обработке нержавеющей стали
- Многослойное PVD-покрытие



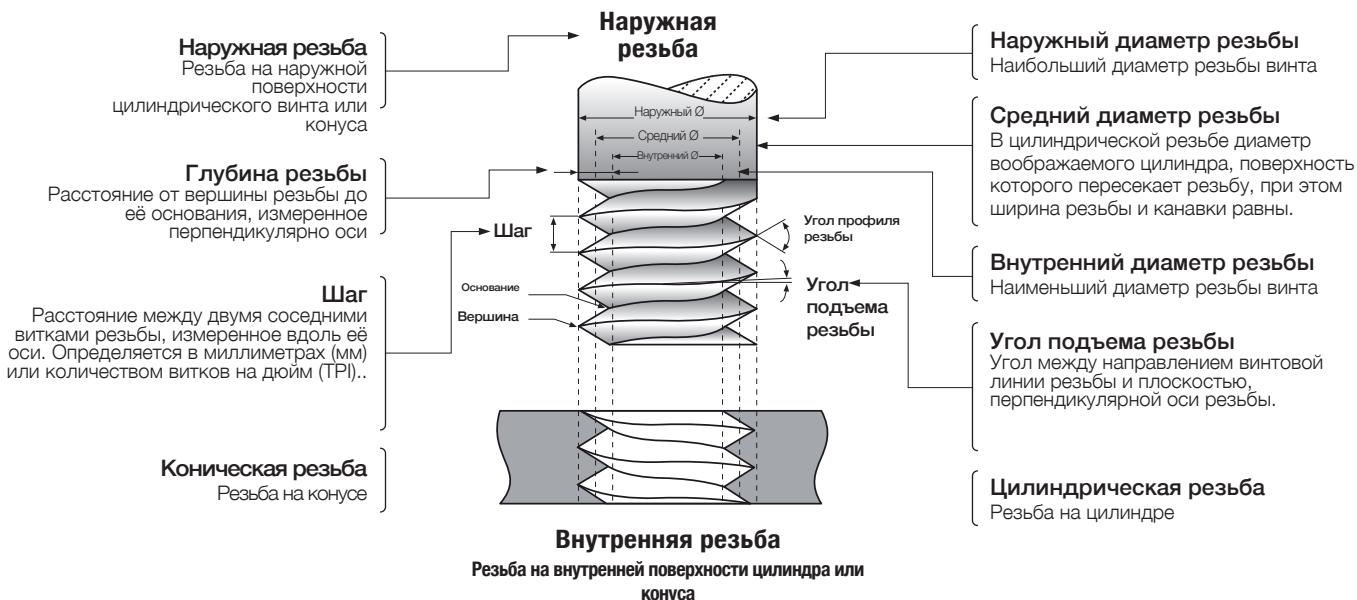
Сплав	Универсальность операций	Высокая скорость резания	Универсальность обрабатываемого материала	Ассортиментная линейка	Цена
PC5030T <i>(New!)</i>	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★
PC5300	★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★
PC3030T	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★★
PC9070T	★★	★★★★	★★★	★★★	★★★★

➡ Диапазон применения





Специальные характеристики



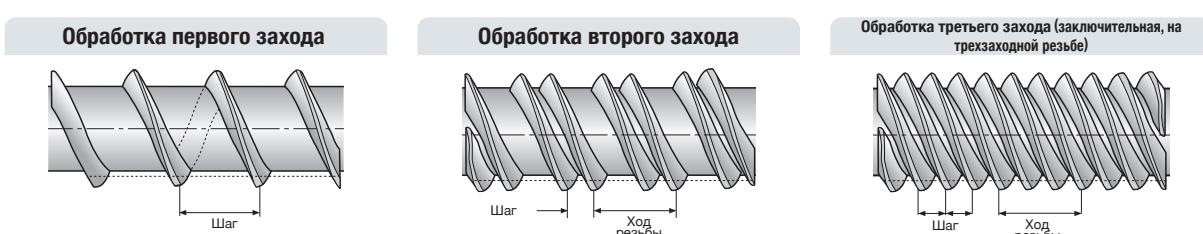
Нить, которая, если смотреть в осевом направлении, закручивается и уходит в направлении против часовой стрелки. Все левосторонние резьбы имеют обозначение LH

Нить, которая, если смотреть в осевом направлении, закручивается и уходит в направлении по часовой стрелке. Резьба всегда правая, если не указано иное.

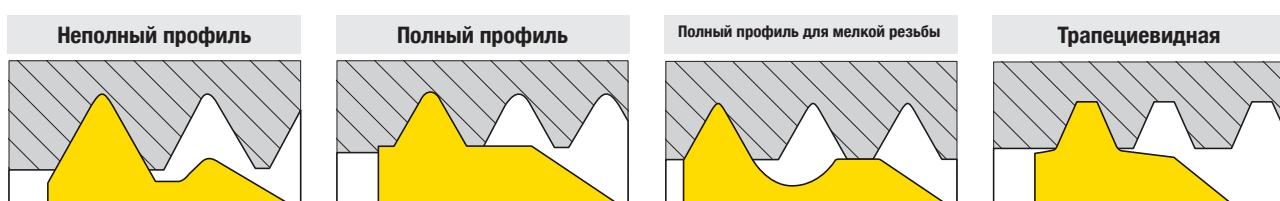
Для цилиндрической резьбы, где ход резьбы и окружность среднего диаметра образуют прямоугольный треугольник, угол подъема резьбы – это угол, противолежащий ходу резьбы

Обработка многозаходной резьбы

- Резьба, в которой ход резьбы кратен шагу, больше единицы. Многозаходная резьба позволяет достичь большего линейного перемещения за один оборот без использования более крупной формы резьбы



Форма режущей кромки СМП



- Нарезание резьбы без обработки наружного диаметра резьбы
- СМП может быть использована для широкого диапазона шагов резьб

- Полная обработка всего профиля резьбы, включая вершину
- Требуется специальная СМП для каждого шага и профиля

- Обработка полного профиля для мелких резьб
- Обработка по внешнему диаметру небольшой режущей кромкой

- Обработка полного профиля резьбы без чистовой обработки по наружному диаметру
- В основном используется для выполнения трапециевидных резьб

Преимущество: Универсальность

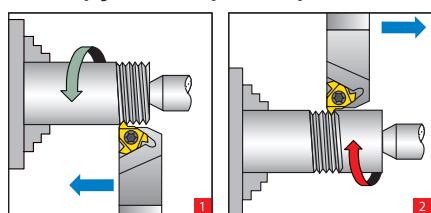
Преимущество: Точная форма с чистовой обработкой



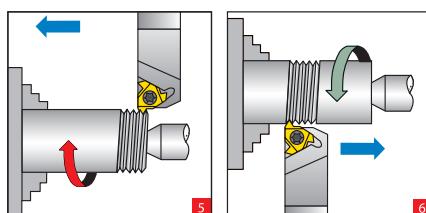
⇨ Метод нарезания резьбы

Резьба	СМП и корпуса	Вращение	Направление подачи	Метод спирали	Чертеж №
Правая наружная	EX RH	Против часовой стрелки	К патрону	Стандартный	1
	EX LH	По часовой стрелке	От патрона	Обратный	2
Правая внутренняя	IN RH	Против часовой стрелки	К патрону	Стандартный	3
	IN LH	По часовой стрелке	От патрона	Обратный	4
Левая наружная	EX LH	По часовой стрелке	К патрону	Стандартный	5
	EX RH	Против часовой стрелки	От патрона	Обратный	6
Левая внутренняя	IN LH	По часовой стрелке	К патрону	Стандартный	7
	IN RH	Против часовой стрелки	От патрона	Обратный	8

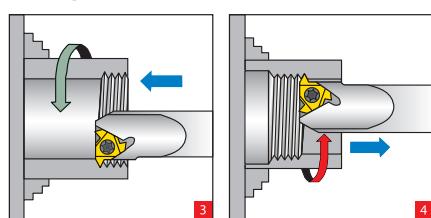
Наружная правая резьба



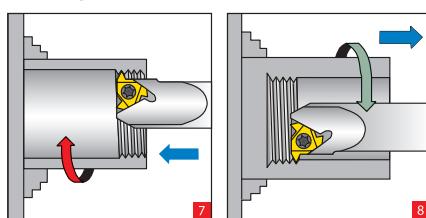
Наружная левая резьба



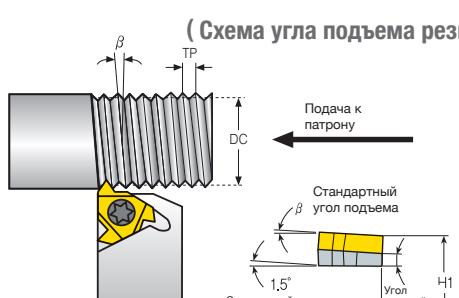
Внутренняя правая резьба



Внутренняя левая резьба



⇨ Вычисление угла подъема резьбы (β)



• Угол подъема резьбы вычисляется по следующей формуле

$$\beta = \tan^{-1} \frac{TP \times N}{\pi \times DC}$$

β: Угол подъема (°)

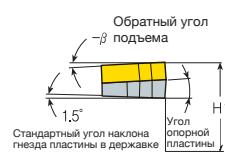
Р: Шаг (мм)

N: Кол-во заходов

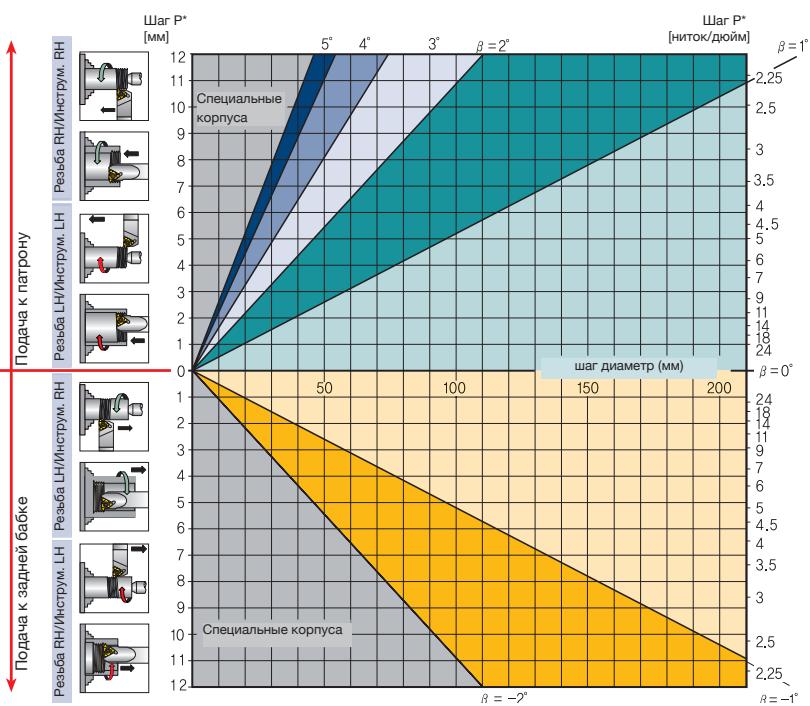
D: Средний диаметр (мм)

Ход резьбы = Р x N

• Угол подъема резьбы также можно определить по нижеприведенной схеме

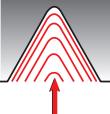
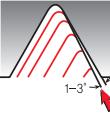


Размер H1 (высота режущей кромки) остается постоянным для каждой комбинации СМП и опорной пластины.





⇨ Методы нарезания резьбы

Врезная подача	Применение
 Радиальное врезание	<ul style="list-style-type: none"> Если шаг меньше 16 ниток/дюйм Для материала, образующего короткую стружку Для работы с закаленным материалом <p>>>> Радиальное врезание является самым простым и быстрым способом. Подача осуществляется перпендикулярно оси вращения, при этом резание выполняется обеими задними поверхностями СМГ. Использование радиального врезания рекомендуется в трех случаях</p>
 Одностороннее боковое врезание.	<ul style="list-style-type: none"> Если шаг резьбы больше 16 ниток/дюйм. При радиальном врезании рабочая длина режущей кромки слишком велика, что приводит к вибрации при выполнении трапециевидной резьбы DIN и ACME. При радиальном врезании работают три режущие кромки, что значительно затрудняет отвод стружки. <p>>>> В этих случаях рекомендуется одностороннее боковое врезание.</p>
 Двустороннее боковое врезание	<ul style="list-style-type: none"> При этом способе нагрузка равномерно распределяется между обеими задними поверхностями резца, выравнивая износ на режущих кромках. При использовании двустороннего бокового врезания программирование усложняется, причем оно имеется не на всех токарных станках <p>>>> Двустороннее боковое врезание особенно рекомендуется при большом шаге и для длинностружечных материалов</p>

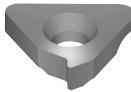
⇨ Количество проходов

Шаг	TP	0,5	0,75	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	8
	НИТОК/дюйм	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5,5	5	4,5	4	3
Количество проходов	4~6	4~7	4~8	5~9	6~10	7~12	7~12	8~14	9~16	10~18	11~18	11~19	12~20	12~20	12~20	15~24	

※ Глубина одного прохода вычисляется путем деления общей требуемой глубины обработки на количество проходов

ex) ER16-1.5ISO, HMIN 0,92: При десятипроходной обработке глубина одного прохода составляет 0,092 (0,92/10)

⇨ Опорная пластина

Стандартная	ATE(наружн.) 	IC		3/8"	9,525 мм	1/2"	12,7 мм	5/8"	15,875 мм
		L		16 мм		22 мм		27 мм	
		Корпус		ER/IL	EL/IR	ER/IL	EL/IR	ER/IL	EL/IR
Угол подъема резьбы	ATE16-3P	4,5°	ATE16-3P	ATI16-3P	ATE22-3P	ATI22-3P	ATE27-3P	ATI27-3P	
		3,5°	ATE16-2P	ATI16-2P	ATE22-2P	ATI22-2P	ATE27-2P	ATI27-2P	
		2,5°	ATE16-1P	ATI16-1P	ATE22-1P	ATI22-1P	ATE27-1P	ATI27-1P	
		* 1,5°	ATE16	ATI16	ATE22	ATI22	ATE27	ATI27	
		0,5°	ATE16-1N	ATI16-1N	ATE22-1N	ATI22-1N	ATE27-1N	ATI27-1N	
		0°	ATE16-1.5N	ATI16-1.5N	ATE22-1.5N	ATI22-1.5N	ATE27-1.5N	ATI27-1.5N	
		-0,5°	ATE16-2N	ATI16-2N	ATE22-2N	ATI22-2N	ATE27-2N	ATI27-2N	
		-1,5°	ATE16-3N	ATI16-3N	ATE22-3N	ATI22-3N	ATE27-3N	ATI27-3N	

* Стандартная опорная пластина имеет результирующий угол подъема 1,5°

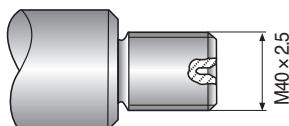


➡ Рекомендуемая скорость резания в зависимости от материала заготовки

Заготовка		Твердость по Бринеллю (НВ)	vc(м/мин)		
ISO	Обрабатываемый материал		PC5030T PC3030T	PC9070T	PC5300
P	Углеродистая сталь	Низкоуглеродистая сталь (С : 0,1~0,25%)	125	115~190	110~190
		Среднеуглеродистая сталь (С : 0,25~0,55%)	150	100~175	100~165
		Высокоуглеродистая сталь (С : 0,55~0,85%)	170	90~165	90~155
	Низколегированная сталь (легирующие элементы ≤ 5%)	Незакаленная	180	100~180	100~180
		Закаленная	275	75~140	75~140
		Закаленная	350	70~135	70~135
	Высоколегированная сталь (легирующие элементы > 5%)	Отожженная	200	80~120	80~120
		Закаленная	325	50~100	50~100
	Литая сталь	Низколегированная (легирующие элементы < 5%)	200	70~130	70~130
		Высоколегированная (легирующие элементы > 5%)	225	60~120	60~120
K	Ковкий чугун	Ферритный (короткая стружка)	130	60~70	80~120
		Перлитный (длинная стружка)	230	60~145	30~100
	Серый чугун	Высокая прочность на растяжение	180	70~130	90~120
		Высокая прочность на растяжение	260	60~115	65~110
	Чугун с шаровидным графитом	Ферритн.	160	125~160	85~110
		Перлитный	260	90~120	60~100
M	Ферритн.	Незакаленная	200	70~130	70~150
		Закаленная	330	60~115	60~125
	Аустенитная сталь	Аустенитная	180	90~140	90~160
		Супер аустенитная	200	40~110	40~120
	Ферритная отливка	Незакаленная	200	90~120	90~150
		Закаленная	330	65~110	65~120
	Аустенитная отливка	Аустенитная	200	85~110	85~120
		Закаленная	330	60~100	60~110
S	Жаропрочные сплавы	Отожженные (на чугунной основе)	200	45~60	80~180
		Со старением (сплав на чугунной основе)	280	30~50	200~400
		Отожженная (сплав на никелевой или кобальтовой основе)	250	20~30	200~280
		Со старением (сплав на никелевой или кобальтовой основе)	350	15~25	60~180
	Титановые сплавы	Чистый 99,5 Ti	400 Rm (предел прочности)	140~170	80~210
		α+β сплавы	1050 Rm (предел прочности)	50~70	80~210
	Алюминиевый сплав ковкий	Без старения	60	100~365	45~60
		Со старением	100	80~220	30~50
N	Алюминиевый сплав	Литой	75	200~400	20~30
		Отливка со старением	90	200~280	15~25
		Отливка Si 13~22%	130	60~180	140~170
H	Медный сплав	Латунь	90	80~225	50~70
		Бронза и медь без свинца	100	80~255	100~250
H	Сверхтвердая сталь	Закаленная и отпущенная	45~50 HRC	45~60	45~60
			51~55 HRC	40~50	40~50



⇨ Пошаговая инструкция по нарезанию резьбы



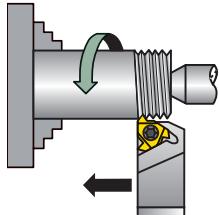
Применение

• **Резьба** Наружная правая резьба ISO,

метрическая M40x2,5

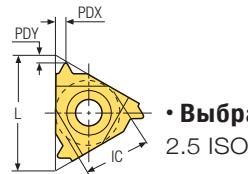
• **Материал:** 42CrMo4 (40ХФА)

1 Выберите способ нарезания резьбы



Выбрано направление подачи к патрону
Поэтому будут использоваться внешняя правосторонняя СМП и внешний правосторонний корпус.

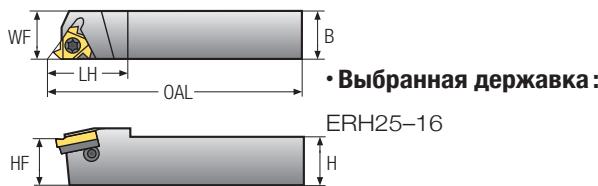
2 Выберите размер СМП



• Выбранная СМП : ER16-
2.5 ISO

Размер СМП	Шаг	Код для заказа	Опорная пластина	Корпус
IC	TP	RH (правая)	RH (правая)	
9,525	2,5	ER16-2.5ISO	ATE16	ERH□□-16

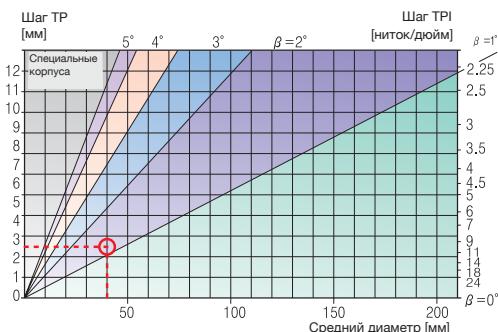
3 Выберите корпус



• Выбранная державка :
ERH25-16

Размер СМП	Шаг	Размеры (мм)					
		IC	RH (правая)	H=HF	B	WF	OAL
9,525	ERH25-16	25	25	25	25	153,6	30

4 Определить



• По таблице, используя шаг 2,5 мм (10 ниток/дюйм) и диаметр заготовки 40 мм (1,57"), находим угол подъема резьбы 1,5°

5 Выберите правильную опорную пластину

Результатирующий угол подъема резьбы		1,5°	
Размер СМП (мм)	IC	9,525	
	L	16	
Код для заказа		ATE16	

6 Выберите твердый сплав и скорость резания

• Выбранная марка твердого сплава : PC3030T • Скорость резания : 140 м/мин

Заготовка		HB	vc (м/мин)
P	Низколегированная сталь	PC3030T	85~145
	Незакаленная	180	75~140
	Закаленная	275	70~135
	Закаленная	350	70~135

7 Определение количества проходов

• Выбранная марка твердого сплава : PC3030T • Скорость резания : 140 м/мин

Шаг	TP	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00
	НИТОК/ДЮЙМ	16	14	12	10	8	7	6
Количество проходов		6~10	7~12	7~12	8~14	9~16	10~18	11~18

8 Сводная информация

Тип резьбы	ISO M40 x 2,5 Наружная правая
1. Направление подачи	К патрону
2. СМП и сплав	ER16-2.5ISO, PC3030T
3. Корпус	ERH25-16
4. Угол спирали	1,5°
5. Опорная пластина	ATE16
6. Скорость резания	140 м/мин
7. Количество проходов	10



➡ Режимы резания в зависимости от

Заготовка	Материал заготовки	
	Размер заготовки	
	Тип стружки	
	Твердость материала	
Применение резьбы	Наружная или внутренняя	
	Форма профиля	
	Точность и шероховатость	
Станок	Жесткость станка	
	Макс. об/мин	
	Жесткость системы зажима	
СОЖ	Тип СОЖ	
	Сечение державки	
	Вылет державки	
	Возможность внутреннего подвода СОЖ	
	Материал корпуса державки (твердосплавный, легированный и т.д.)	
	Марка твердого сплава	
СМП	Форма профиля: Шаг и глубина	
	Радиус при вершине	
	Тип стружколома	

➡ Типовые проблемы и их устранение

Проблема	Возможная причина	Решение
	Быстрый износ по задней поверхности Слишком высокая скорость резания Очень малая глубина резания / очень много проходов Неподходящий твердый сплав Недостаточное охлаждение	Снизить скорость резания/использовать СМП с покрытием Увеличить глубину резания за проход Использовать твердый сплав с покрытием Увеличить расход СОЖ
	Неравномерный износ режущей кромки Неправильный угол подъема резьбы Неправильный выбор метода врезания	Выберите правильную опорную пластину Примените двустороннее боковое врезание
	Слишком большая пластическая деформация Очень большая глубина резания Недостаточное охлаждение Слишком высокая скорость резания Неподходящий твердый сплав Слишком малый радиус при вершине	Уменьшить глубину резания / увеличить количество проходов Увеличить расход СОЖ Снизить скорость резания Использовать более прочный сплав По возможности использовать СМП большего радиуса
	Поломка режущей кромки Очень большая глубина резания Чрезмерная пластическая деформация Недостаточное охлаждение Неподходящий твердый сплав Нестабильность	Уменьшить глубину резания / увеличить количество проходов. Использовать более прочный сплав Увеличить расход и/или скорректировать направление потока Использовать более прочный сплав Проверить жесткость системы
	Образование наротов на режущей кромке Неправильная скорость резания Неподходящий твердый сплав	Изменить скорость резания Использовать сплав с покрытием
	Профиль резьбы имеет недостаточную глубину Инструмент находится не на высоте оси заготовки СМП не обрабатывает наружный диаметр резьбы Изошенная СМП	Установить инструмент по центру заготовки Проверить диаметр заготовки Как можно быстрее заменить режущую кромку
	Плохое качество поверхности Очень низкая скорость резания Неправильная опорная плата Не следует использовать одностороннее боковое врезание.	Увеличить скорость резания Выберите правильную опорную пластину Используйте двустороннее боковое врезание или радиальное врезание.



СМП со стружколомом

- Экономичная СМП
- Хорошая прочность и высокая точность как у шлифованных СМП
- Эксклюзивная конструкция СМП улучшает отвод стружки
- Новый универсальный сплав для различных видов заготовок

➡ Характеристики

Тип	Шлифованная СМП		СМП со стружколомом			
Обозначение стружколома	Нет		Нет		U	
Обозначение	ER16-1.5ISO		ERM16-1.5ISO		ERM16-1.5ISO-U	
Обработка	Наружн.	Внутр.	Наружн.	Внутр.	Наружн.	Внутр.
СМП Форма						
Форма стружки						
Обрабатываемые материалы	P, M, K, N, S		P, M, K		P, M, K	
Исполнение	Класс G		Класс M		Класс M	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • Стружколом в форме канавки с превосходным отводом стружки снижает нагрузку при резании • Обеспечивает высокоточную обработку • Подходит для работы с различными формами резьбы • Подходит для работы с различными заготовками 		<ul style="list-style-type: none"> • Уникальный трехмерный стружколом расширяет возможности обработки и обеспечивает хороший контроль стружкообразования • Великолепная технология обработки режущей кромки обеспечивает высокую точность и остроту режущей кромки 		<ul style="list-style-type: none"> • Стружколом в форме канавки с превосходным отводом стружки снижает нагрузку при резании • Сокращает число проходов на 10–30% • Превосходная обработка режущей кромки обеспечивает высокую точность и остроту режущей кромки. 	



Система обозначений СМП

E	R	M	16	-	1,5	ISO
1 Тип СМП	2 Ориентация СМП	3 Стружколом	4 Размер СМП	5 Шаг	6 Тип	
1 Тип СМП E R M 16 - 1,5 ISO	2 Исполнение СМП E R M 16 - 1,5 ISO	3 Стружколом E R M 16 - 1,5 ISO	4 Размер СМП (мм) E R M 16 - 1,5 ISO	5 Шаг E R M 16 - 1,5 ISO	6 Тип E R M 16 - 1,5 ISO	
E: Для наружной резьбы I: Для внутренней резьбы	R: Правое L: Левое	M: Со стружколомом	11 : IC = 6,35 16 : IC = 9,525 22 : IC = 12,7 27 : IC = 15,875	Форма СМП <ER/IR> <ERM/IRM>	Nеполный профиль 60° Неполный профиль 55° • Метрическая резьба ISO (полный профиль) • Американская резьба UN (полный профиль) UN, UNC, UNF, UNEF • Витворт (полный профиль) BSW, BSF, BSP • Британская стандартная трубная резьба (полный профиль) BSPT • Национальная трубная резьба (полный профиль) NPT • Национальная трубная резьба для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений (полный профиль) NPTF • Круглая резьба DIN 105 • Трапециевидная резьба DIN 103 • Американский стандарт ACME • Укороченная резьба ACME • UNJ • Американская стандартная упорная резьба • Британская упорная резьба • Метрическая упорная резьба-Sagengewinde • API • Упорная резьба API для обсадных труб • Круглая резьба API для обсадных труб и корпусов • EL-обсадные трубы с трапециoidalной резьбой	

Система обозначения державок

E	R	H	10	(N)	-	11	(C)
1 Тип корпуса	2 Ориентация СМП	3 Наименование	4 Высота хвостовика (Ø)	5 Опорная пластина	6 Размер СМП	7 Система зажима	
1 Тип корпуса E R H 10(N) - 11(C)	2 Исполнение E R H 10(N) - 11(C)	3 Наименование E R H 10(N) - 11(C)	4 Высота хвостовика (Ø) E R H 10(N) - 11(C)	5 Опорная пластина E R H 10(N) - 11(C)	6 Размер СМП (мм) E R H 10(N) - 11(C)	7 Система зажима E R H 10(N) - 11(C)	
E: Для наружной резьбы I: Для внутренней резьбы	R: Правое L: Левое	H: Корпус	4 Высота хвостовика (Ø) • Наружн. 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, 50 • Внутр. 10, 12, 13, 16, 20, 25, 32, 49, 50, 60	* Информацию о диаметре хвостовика см. в спецификации	11 : IC = 6,35 16 : IC = 9,525 22 : IC = 12,7 27 : IC = 15,875		
3 Наименование E R H 10(N) - 11(C)	5 Опорная пластина E R H 10(N) - 11(C)	7 Система зажима E R H 10(N) - 11(C)					



→ Ассортиментная линейка

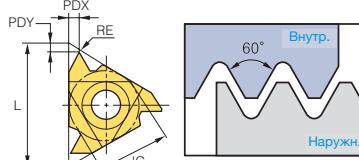
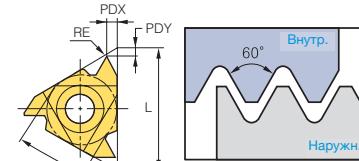
Тип резьбы	Приме- нение	Геометрия	Ед.изм.	Шлифованная	M-тип	U-тип	Тип резьбы	Приме- нение	Геометрия	Ед.изм.	Шлифованная	M-тип	U-тип
Неполный профиль (55°)	Универ- сальная резьба		TP	0,5~6,0	0,5~5,0	0,5~3,0	Американская ACME	Передача мощности (шнек)		НИТОК/дюйм	16~4	-	-
			НИТОК/дюйм	48~4	48~5	48~8					16~3	-	-
Неполный профиль (60°)	Универ- сальная резьба		TP	0,5~6,0	0,5~5,0	0,5~3,0	Укороченная резьба ACME (STACME)	Передача мощности (тонкая форма)		НИТОК/дюйм	16~3	-	-
			НИТОК/дюйм	48~4	48~5	48~8					48~4	-	-
ISO метрич.	Общепромышленное назначение		TP	0,35~6,0	1,0~3,0	1,5~2,0	UNJ	Аэро-космическая промышленность		НИТОК/дюйм	48~4	-	-
Американская UN	Общепромышленное назначение		НИТОК/дюйм	72~4	-	-					20~6	-	-
Битворт (BSW, BSF)	Промышл. трубы		НИТОК/дюйм	72~4	14~11	14~11	Британская упорная резьба (BBUT)	Одно направление		НИТОК/дюйм	16~8	-	-
Британский стандарт труб (BSPT)	Газо-водопроводные трубы (55°)		НИТОК/дюйм	28~11	-	-					2,0~4,0	-	-
Национальная трубная резьба (NPT)	Газо-водопроводные трубы		НИТОК/дюйм	27~8	-	-	Метрическая упорная резьба (SAGE)	Одно направление (DIN513)		НИТОК/дюйм	6~4	-	-
Национальная трубная резьба (NPTF) для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений	Газо-водопроводные трубы		НИТОК/дюйм	27~8	-	-					10~8	-	-
Круглая резьба DIN405 (RD)	Производство пожарного и пищевого оборудования		НИТОК/дюйм	10~4	-	-	API	Нефтегазовая промышленность		НИТОК/дюйм	5	-	-
Трапециевидная резьба DIN DIN103 (TR)	Передача мощности		TP	1,5~6,0	-	-					6~5	-	-

※ Ед.изм. : TP(мм), ТР(ниток/дюйм)



Неполный профиль 60°

(мм)

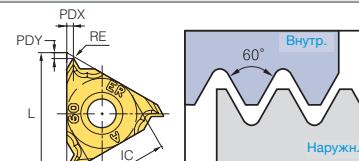
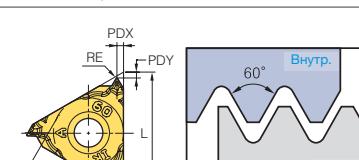
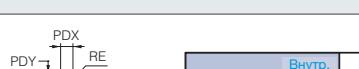
Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 11-A60	• • •	EL 11-A60	• •	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9	
	16-A60	• • •	16-A60	• •	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G60	• •	16-G60	• •	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,27	1,2	1,7	
	16-AG60	• • •	16-AG60	• •	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
	22-N60	• • •	22-N60	• •	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,53	1,7	2,5	
	27-Q60	• • •	27-Q60	• •	5,5~6,0	4,5~4	15,875	27	0,64	2,1	3,1	
Внутр.	IR 11-A60	• • •	IL 11-A60	• • •	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9	
	16-A60	• •	16-A60	• •	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G60	• •	16-G60	• •	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,16	1,2	1,7	
	16-AG60	• • •	16-AG60	• •	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,05	1,2	1,7	
	22-N60	• • •	22-N60	• •	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,30	1,7	2,5	
	27-Q60	• • •	27-Q60	• •	5,5~6,0	4,5~4	15,875	27	0,30	1,8	2,7	

☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

●: Складская позиция

Неполный профиль 60° (стружколом типа М)

(мм)

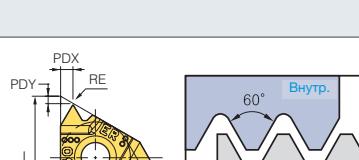
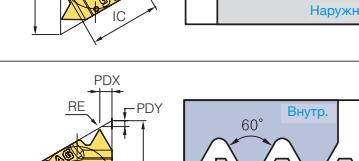
Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ERM 16-A60	•			0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,08	0,8	0,9	
	16-G60	•			1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,27	1,2	1,7	
	16-AG60	•			0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
	22-N60	•			3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,53	1,7	2,5	
Внутр.	IRM 11-A60	•			0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,08	0,8	0,9	
	16-A60	•			0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,08	0,8	0,9	
	16-G60	•			1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,12	1,2	1,7	
	16-AG60	•			0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
	22-N60	•			3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,30	1,7	2,5	

☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

●: Складская позиция

Неполный профиль 60° (стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
ERM	16-AG60-U				0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
IRM	16-AG60-U				0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	

☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

●: Складская позиция



Неполный профиль 55°

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 11-A55	• •	EL 11-A55	•	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9	
	16-A55	• •	16-A55	•	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G55	• •	16-G55	•	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,21	1,2	1,7	
	16-AG55	• •	16-AG55	• •	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7	
	22-N55	• •	22-N55	•	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5	
	27-Q55	• •	27-Q55	•	5,5~6,0	4,5~4	15,875	27	0,60	2,0	2,9	
Внутр.	IR 11-A55	• •	IL 11-A55	• •	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9	
	16-A55	• •	16-A55	•	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G55	• •	16-G55	•	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,21	1,2	1,7	
	16-AG55	• •	16-AG55	•	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7	
	22-N55	• •	22-N55	•	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5	
	27-Q55	• •	27-Q55	•	5,5~6,0	4,5~4	15,875	27	0,60	2,0	2,9	

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция

Неполный профиль 55° (стружколом типа М)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ERM 16-A55				0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,08	0,8	0,9	
	16-G55	•			1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,21	1,2	1,7	
	16-AG55	•			0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7	
	22-N55	•			3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5	
Внутр.	IRM 11-A55	•			0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,08	0,8	0,9	
	16-A55				0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G55				1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
	16-AG55	•			0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
	22-N55	•			3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5	

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция.

Неполный профиль 60° (стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	TP	НИТОК/ ДЮЙМ	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ERM 16-AG55-U				0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7	
Внутр.	IRM 16-AG55-U				0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция



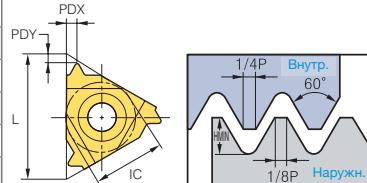
Метрическая ISO

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				TP	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300								
Наружн.	ER 11-0.35ISO	•				EL 11-0.35ISO		0,35	6,35	11	0,21	0,8	0,4
	11-0.4ISO	•				11-0.4ISO		0,4	6,35	11	0,25	0,7	0,4
	11-0.45ISO	• •				11-0.45ISO	•	0,45	6,35	11	0,28	0,7	0,4
	11-0.5ISO	•				11-0.5ISO	•	0,5	6,35	11	0,31	0,6	0,4
	11-0.6ISO	•				11-0.6ISO		0,6	6,35	11	0,37	0,6	0,6
	11-0.7ISO	• •				11-0.7ISO		0,7	6,35	11	0,43	0,6	0,6
	11-0.75ISO	• •				11-0.75ISO	•	0,75	6,35	11	0,46	0,6	0,6
	11-0.8ISO	• •				11-0.8ISO		0,8	6,35	11	0,49	0,6	0,6
	11-1.0ISO	• •				11-1.0ISO	•	1,0	6,35	11	0,61	0,7	0,7
	11-1.25ISO	• • •				11-1.25ISO	• •	1,25	6,35	11	0,77	0,8	0,9
	11-1.5ISO	• •				11-1.5ISO	• •	1,5	6,35	11	0,92	0,8	1,0
	11-1.75ISO	• •				11-1.75ISO		1,75	6,35	11	1,07	0,8	1,1
	16-0.35ISO	•				16-0.35ISO		0,35	9,525	16	0,21	0,8	0,4
	16-0.4ISO	• •				16-0.4ISO	•	0,4	9,525	16	0,25	0,7	0,4
	16-0.45ISO	• •				16-0.45ISO		0,45	9,525	16	0,28	0,7	0,4
	16-0.5ISO	• •				16-0.5ISO	• •	0,5	9,525	16	0,31	0,6	0,4
	16-0.6ISO	• •				16-0.6ISO		0,6	9,525	16	0,37	0,6	0,6
	16-0.7ISO	• •				16-0.7ISO	•	0,7	9,525	16	0,43	0,6	0,6
	16-0.75ISO	• •				16-0.75ISO	• •	0,75	9,525	16	0,46	0,6	0,6
	16-0.8ISO	• • •				16-0.8ISO	•	0,8	9,525	16	0,49	0,6	0,6
	16-1.0ISO	• • •				16-1.0ISO	• •	1,0	9,525	16	0,61	0,7	0,7
	16-1.25ISO	• • •				16-1.25ISO	• •	1,25	9,525	16	0,77	0,8	0,9
	16-1.5ISO	• • •				16-1.5ISO	• •	1,5	9,525	16	0,92	0,8	1,0
	16-1.75ISO	• • •				16-1.75ISO	•	1,75	9,525	16	1,07	0,9	1,2
	16-2.0ISO	• • •				16-2.0ISO	• •	2,0	9,525	16	1,23	1,0	1,3
	16-2.5ISO	• • •				16-2.5ISO	• •	2,5	9,525	16	1,53	1,1	1,5
	16-3.0ISO	• • •				16-3.0ISO	• •	3,0	9,525	16	1,84	1,2	1,6
	22-3.5ISO	• • •				22-3.5ISO	• •	3,5	12,7	22	2,15	1,6	2,3
	22-4.0ISO	• • •				22-4.0ISO	• •	4,0	12,7	22	2,45	1,6	2,3
	22-4.5ISO	• • •				22-4.5ISO	• •	4,5	12,7	22	2,78	1,7	2,4
	22-5.0ISO	• • •				22-5.0ISO	• •	5,0	12,7	22	3,07	1,7	2,5
	27-5.5ISO	• •				27-5.5ISO	•	5,5	15,875	27	3,37	1,9	2,7
	27-6.0ISO	• • •				27-6.0ISO	• •	6,0	15,875	27	3,68	2,0	2,9

● Применимые корпуса, стр. 37

● Складская позиция





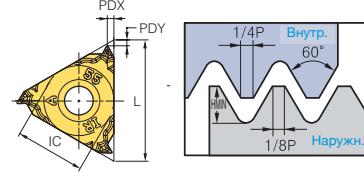
Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа M)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)			TP	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т								
Наружн.	ERM 16-1.0ISO	•					1,0	9,525	16	0,61	0,7	0,7
	16-1.25ISO						1,25	9,525	16	0,77	0,8	0,9
	16-1.5ISO	•					1,5	9,525	16	0,93	0,8	1,0
	16-1.75ISO	•					1,75	9,525	16	1,09	0,9	1,2
	16-2.0ISO	•					2,0	9,525	16	1,25	1,0	1,3
	16-2.5ISO	•					2,5	9,525	16	1,55	1,1	1,5
	16-3.0ISO	•					3,0	9,525	16	1,87	1,2	1,6

☞ Применимые корпуса, стр. 37

●: Складская позиция



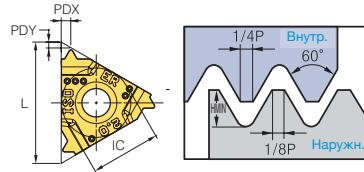
Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)			TP	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т								
Наружн.	ERM 16-1.5ISO-U						1,5	9,525	16	0,93	0,8	1,0
	16-2.0ISO-U						2,0	9,525	16	1,25	1,0	1,3

☞ Применимые корпуса, стр. 37

●: Складская позиция





Метрическая ISO

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	TP	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
												IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
Внтр.	IR 11-0.35ISO	• •				IL 11-0.35ISO					0,35	6,35	11	0,20	0,8	0,3	
	11-0.4ISO	• •				11-0.4ISO					0,4	6,35	11	0,23	0,8	0,4	
	11-0.45ISO	• •				11-0.45ISO					0,45	6,35	11	0,26	0,8	0,4	
	11-0.5ISO	• •				11-0.5ISO	• •				0,5	6,35	11	0,29	0,6	0,4	
	11-0.6ISO	• •				11-0.6ISO					0,6	6,35	11	0,35	0,6	0,6	
	11-0.7ISO	• •				11-0.7ISO					0,7	6,35	11	0,40	0,6	0,6	
	11-0.75ISO	• •				11-0.75ISO	• •				0,75	6,35	11	0,43	0,6	0,6	
	11-0.8ISO	• •				11-0.8ISO	•				0,8	6,35	11	0,46	0,6	0,6	
	11-1.0ISO	• •				11-1.0ISO	•				1,0	6,35	11	0,58	0,6	0,7	
	11-1.25ISO	• • •				11-1.25ISO	• •				1,25	6,35	11	0,72	0,8	0,9	
	11-1.5ISO	• • •				11-1.5ISO	• • •				1,5	6,35	11	0,87	0,8	1,0	
	11-1.75ISO	• •				11-1.75ISO	•				1,75	6,35	11	1,01	0,9	1,1	
	11-2.0ISO	• • •				11-2.0ISO	• •				2,0	6,35	11	1,15	0,9	1,1	
	11-2.5ISO	• •				11-2.5ISO	• •				2,5	6,35	11	1,44	0,8	1,1	
	16-0.35ISO	•				16-0.35ISO					0,35	9,525	16	0,20	0,8	0,3	
	16-0.4ISO	• •				16-0.4ISO					0,4	9,525	16	0,23	0,8	0,4	
	16-0.45ISO	•				16-0.45ISO					0,45	9,525	16	0,26	0,8	0,4	
	16-0.5ISO	• •				16-0.5ISO					0,5	9,525	16	0,29	0,6	0,4	
	16-0.6ISO	• •				16-0.6ISO					0,6	9,525	16	0,35	0,6	0,6	
	16-0.7ISO	• •				16-0.7ISO					0,7	9,525	16	0,40	0,6	0,6	
	16-0.75ISO	• •				16-0.75ISO	•				0,75	9,525	16	0,43	0,6	0,6	
	16-0.8ISO	• •				16-0.8ISO	•				0,8	9,525	16	0,46	0,6	0,6	
	16-1.0ISO	• • •				16-1.0ISO	• •				1,0	9,525	16	0,58	0,6	0,7	
	16-1.25ISO	• • •				16-1.25ISO	•				1,25	9,525	16	0,72	0,8	0,9	
	16-1.5ISO	• • •				16-1.5ISO	• •				1,5	9,525	16	0,87	0,8	1,0	
	16-1.75ISO	• • •				16-1.75ISO	•				1,75	9,525	16	1,01	0,9	1,2	
	16-2.0ISO	• • •				16-2.0ISO	• •				2,0	9,525	16	1,15	1,0	1,3	
	16-2.5ISO	• • •				16-2.5ISO	• •				2,5	9,525	16	1,44	1,1	1,5	
	16-3.0ISO	• • •				16-3.0ISO	• •				3,0	9,525	16	1,73	1,1	1,5	
	22-3.5ISO	• • •				22-3.5ISO	• •				3,5	12,7	22	2,02	1,6	2,3	
	22-4.0ISO	• • •				22-4.0ISO	• •				4,0	12,7	22	2,31	1,6	2,3	
	22-4.5ISO	• • •				22-4.5ISO	•				4,5	12,7	22	2,60	1,6	2,4	
	22-5.0ISO	• • •				22-5.0ISO	• •				5,0	12,7	22	2,89	1,6	2,3	
	27-5.5ISO	• •				27-5.5ISO					5,5	15,875	27	3,17	1,6	2,3	
	27-6.0ISO	• •				27-6.0ISO	•				6,0	15,875	27	3,46	1,8	2,5	

Применимые корпуса, стр. 38

• Складская позиция



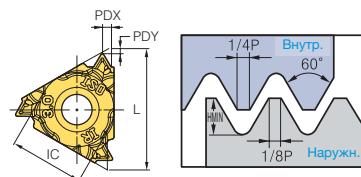
Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа M)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)				Обозначение (Лев.)	TP	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC5300								
Внутр.	IRM	11-1.5ISO	•					1,5	6,35	11	0,85	0,8	1,0
		16-1.0ISO	•					1,0	9,525	16	0,58	0,6	0,7
		16-1.25ISO						1,25	9,525	16	0,72	0,8	0,9
		16-1.5ISO	•					1,5	9,525	16	0,85	0,8	1,0
		16-1.75ISO						1,75	9,525	16	1,01	0,9	1,2
		16-2.0ISO	•					2,0	9,525	16	1,12	1,0	1,3
		16-2.5ISO	•					2,5	9,525	16	1,44	1,1	1,5
		16-3.0ISO	•					3,0	9,525	16	1,69	1,1	1,5

⇨ Применимые корпуса, стр. 38

•: Складская позиция



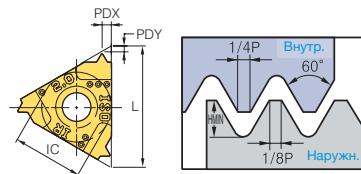
Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)				Обозначение (Лев.)	TP	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC5300								
Внутр.	IRM	16-1.5ISO-U					1,5	9,525	16	0,85	0,8	1,0	
		16-2.0ISO-U					2,0	9,525	16	1,12	1,0	1,3	

⇨ Применимые корпуса, стр. 38

•: Складская позиция

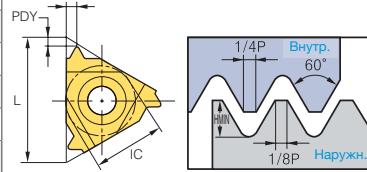




Американский стандарт UN (UN, UNC, UNF, UNEF, UNS)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)					Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300													
Наружн.	ER 11-72UN	•				EL 11-72UN					72	6,35	11	0,22	0,8	0,4		
	11-64UN	•				11-64UN					64	6,35	11	0,24	0,8	0,4		
	11-56UN	•				11-56UN					56	6,35	11	0,28	0,7	0,4		
	11-48UN	•				11-48UN					48	6,35	11	0,32	0,6	0,6		
	11-44UN	•				11-44UN					44	6,35	11	0,35	0,6	0,6		
	11-40UN	•	•			11-40UN					40	6,35	11	0,39	0,6	0,6		
	11-36UN	•				11-36UN					36	6,35	11	0,43	0,6	0,6		
	11-32UN	•	•			11-32UN					32	6,35	11	0,49	0,6	0,6		
	11-28UN	•	•			11-28UN					28	6,35	11	0,56	0,6	0,7		
	11-27UN	•				11-27UN					27	6,35	11	0,58	0,7	0,8		
	11-24UN	•	•			11-24UN					24	6,35	11	0,65	0,7	0,8		
	11-20UN	•	•			11-20UN					20	6,35	11	0,78	0,8	0,9		
	11-18UN	•	•			11-18UN					18	6,35	11	0,87	0,8	1,0		
	11-16UN	•	•			11-16UN					16	6,35	11	0,97	0,9	1,1		
	11-14UN	•				11-14UN					14	6,35	11	1,11	0,9	1,1		
	16-72UN	•				16-72UN					72	9,525	16	0,22	0,8	0,4		
	16-64UN	•				16-64UN					64	9,525	16	0,24	0,8	0,4		
	16-56UN	•				16-56UN					56	9,525	16	0,28	0,7	0,4		
	16-48UN	•				16-48UN					48	9,525	16	0,32	0,6	0,6		
	16-44UN	•				16-44UN					44	9,525	16	0,35	0,6	0,6		
	16-40UN	•	•			16-40UN	•				40	9,525	16	0,39	0,6	0,6		
	16-36UN	•	•			16-36UN					36	9,525	16	0,43	0,6	0,6		
	16-32UN	•	•			16-32UN	•				32	9,525	16	0,49	0,6	0,6		
	16-28UN	•	•			16-28UN	•				28	9,525	16	0,56	0,6	0,7		
	16-27UN	•	•			16-27UN					27	9,525	16	0,58	0,7	0,8		
	16-24UN	•	•	•		16-24UN	•				24	9,525	16	0,65	0,7	0,8		
	16-20UN	•	•	•		16-20UN	•				20	9,525	16	0,78	0,8	0,9		
	16-18UN	•	•	•		16-18UN	•				18	9,525	16	0,87	0,8	1,0		
	16-16UN	•	•	•		16-16UN	•				16	9,525	16	0,97	0,9	1,1		
	16-14UN	•	•	•		16-14UN	•				14	9,525	16	1,11	1,0	1,2		
	16-13UN	•	•			16-13UN	•				13	9,525	16	1,20	1,0	1,3		
	16-12UN	•	•	•		16-12UN	•				12	9,525	16	1,30	1,1	1,4		
	16-11.5UN	•				16-11.5UN					11,5	9,525	16	1,35	1,1	1,5		
	16-11UN	•	•	•		16-11UN	•				11	9,525	16	1,42	1,1	1,5		
	16-10UN	•	•	•		16-10UN	•	•			10	9,525	16	1,56	1,1	1,5		
	16-9UN	•	•			16-9UN					9	9,525	16	1,73	1,2	1,7		
	16-8UN	•	•	•		16-8UN	•	•			8	9,525	16	1,95	1,2	1,6		
	22-7UN	•				22-7UN					7	12,7	22	2,22	1,6	2,3		
	22-6UN	•	•			22-6UN					6	12,7	22	2,60	1,6	2,3		
	22-5UN	•	•			22-5UN					5	12,7	22	3,12	1,7	2,5		
	27-4.5UN	•				27-4.5UN					4,5	15,875	27	3,46	1,9	2,7		
	27-4UN	•				27-4UN					4	15,875	27	3,89	2,1	3,0		



Применимые корпуса, стр. 37

•: Складская позиция



Американский стандарт UN(UN, UNC, UNF, UNEF, UNS)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)					Обозначение (Лев.)	ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC5300									
Внутр.	IR 11-72UN					IL 11-72UN		72	6,35	11	0,20	0,8	0,3	
	11-64UN					11-64UN		64	6,35	11	0,23	0,8	0,4	
	11-56UN					11-56UN		56	6,35	11	0,26	0,7	0,4	
	11-48UN	•				11-48UN		48	6,35	11	0,31	0,6	0,6	
	11-44UN					11-44UN		44	6,35	11	0,33	0,6	0,6	
	11-40UN	•				11-40UN		40	6,35	11	0,37	0,6	0,6	
	11-36UN					11-36UN		36	6,35	11	0,41	0,6	0,6	
	11-32UN	• •				11-32UN		32	6,35	11	0,46	0,6	0,6	
	11-28UN	• •				11-28UN		28	6,35	11	0,52	0,6	0,7	
	11-27UN	•				11-27UN		27	6,35	11	0,54	0,7	0,8	
	11-24UN	• •				11-24UN		24	6,35	11	0,61	0,7	0,8	
	11-20UN	• • •				11-20UN		20	6,35	11	0,73	0,8	0,9	
	11-18UN	• •				11-18UN		18	6,35	11	0,81	0,8	1,0	
	11-16UN	• • •				11-16UN		16	6,35	11	0,92	0,9	1,1	
	11-14UN	•				11-14UN		14	6,35	11	1,05	0,9	1,1	
	11-12UN	• • •				11-12UN		12	6,35	11	1,22	0,8	1,1	
	11-11UN	• •				11-11UN		11	6,35	11	1,33	0,8	1,1	
	16-72UN					16-72UN		72	9,525	16	0,20	0,8	0,3	
	16-64UN					16-64UN		64	9,525	16	0,23	0,8	0,4	
	16-56UN					16-56UN		56	9,525	16	0,26	0,7	0,4	
	16-48UN	•				16-48UN		48	9,525	16	0,31	0,6	0,6	
	16-44UN					16-44UN		44	9,525	16	0,33	0,6	0,6	
	16-40UN	•				16-40UN		40	9,525	16	0,37	0,6	0,6	
	16-36UN					16-36UN		36	9,525	16	0,41	0,6	0,6	
	16-32UN	• •				16-32UN		32	9,525	16	0,51	0,6	0,6	
	16-28UN	• •				16-28UN		28	9,525	16	0,52	0,6	0,7	
	16-27UN					16-27UN		27	9,525	16	0,54	0,7	0,8	
	16-24UN	• •				16-24UN		24	9,525	16	0,61	0,7	0,8	
	16-20UN	• •				16-20UN		20	9,525	16	0,73	0,8	0,9	
	16-18UN	• • •				16-18UN		18	9,525	16	0,81	0,8	1,0	
	16-16UN	• • •				16-16UN		16	9,525	16	0,92	0,9	1,1	
	16-14UN	• •				16-14UN		14	9,525	16	1,05	0,9	1,2	
	16-13UN	•				16-13UN		13	9,525	16	1,13	1,0	1,3	
	16-12UN	• • •				16-12UN		12	9,525	16	1,22	1,1	1,4	
	16-11.5UN	• •				16-11.5UN		11,5	9,525	16	1,28	1,1	1,5	
	16-11UN	• • •				16-11UN		11	9,525	16	1,33	1,1	1,5	
	16-10UN	• •				16-10UN		10	9,525	16	1,47	1,1	1,5	
	16-9UN	• • •				16-9UN		9	9,525	16	1,63	1,2	1,7	
	16-8UN	• • •				16-8UN		8	9,525	16	1,83	1,2	1,5	
	22-7UN	•				22-7UN		7	12,7	22	2,09	1,6	2,3	
	22-6UN	•				22-6UN		6	12,7	22	2,44	1,6	2,3	
	22-5UN	•				22-5UN		5	12,7	22	2,93	1,7	2,3	
	27-4.5UN	•				27-4.5UN		4,5	15,875	27	3,26	1,9	2,4	
	27-4UN	•				27-4UN		4	15,875	27	3,67	2,1	2,7	

Применимые корпуса, стр. 38

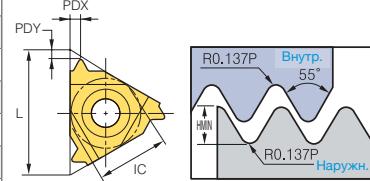
•: Складская позиция



Витворт(BSW, BSF, BSP, BSB)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				Ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300								
Наружн.	ER 11-72W	•				EL	11-72W	72	6,35	11	0,23	0,7	0,4
	11-60W	•					11-60W	60	6,35	11	0,27	0,7	0,4
	11-56W	•					11-56W	56	6,35	11	0,29	0,7	0,4
	11-48W	•					11-48W	48	6,35	11	0,34	0,6	0,6
	11-40W	•					11-40W	40	6,35	11	0,41	0,6	0,6
	11-36W	•					11-36W	36	6,35	11	0,45	0,6	0,6
	11-32W	•					11-32W	32	6,35	11	0,51	0,6	0,6
	11-28W	• •					11-28W	28	6,35	11	0,58	0,6	0,7
	11-26W	•					11-26W	26	6,35	11	0,63	0,7	0,8
	11-24W	•					11-24W	24	6,35	11	0,68	0,7	0,8
	11-22W	•					11-22W	22	6,35	11	0,74	0,8	0,9
	11-20W	•					11-20W	20	6,35	11	0,81	0,8	0,9
	11-19W	• •					11-19W	19	6,35	11	0,86	0,8	1,0
	11-18W	•					11-18W	18	6,35	11	0,90	0,8	1,0
	11-16W	•					11-16W	16	6,35	11	1,02	0,9	1,1
	11-14W	•					11-14W	14	6,35	11	1,16	1,0	1,2
	16-72W	•					16-72W	72	9,525	16	0,23	0,7	0,4
	16-60W	•					16-60W	60	9,525	16	0,27	0,7	0,4
	16-56W	•					16-56W	56	9,525	16	0,29	0,7	0,4
	16-48W	•					16-48W	48	9,525	16	0,34	0,6	0,6
	16-40W	• •					16-40W	40	9,525	16	0,41	0,6	0,6
	16-36W	• •					16-36W	36	9,525	16	0,45	0,6	0,6
	16-32W	•					16-32W	32	9,525	16	0,51	0,6	0,6
	16-30W	•					16-30W	30	9,525	16	0,55	0,6	0,7
	16-28W	• • •					16-28W	28	9,525	16	0,58	0,6	0,7
	16-26W	• •					16-26W	26	9,525	16	0,63	0,7	0,8
	16-24W	• •					16-24W	24	9,525	16	0,68	0,7	0,8
	16-22W	• •					16-22W	22	9,525	16	0,74	0,8	0,9
	16-20W	• •					16-20W	20	9,525	16	0,81	0,8	0,9
	16-19W	• • •					16-19W	19	9,525	16	0,86	0,8	1,0
	16-18W	• •					16-18W	18	9,525	16	0,90	0,8	1,0
	16-16W	• •					16-16W	16	9,525	16	1,02	0,9	1,1
	16-14W	• • •					16-14W	14	9,525	16	1,16	1,0	1,2
	16-12W	• •					16-12W	12	9,525	16	1,36	1,1	1,4
	16-11W	• • •					16-11W	11	9,525	16	1,48	1,1	1,5
	16-10W	• •					16-10W	10	9,525	16	1,63	1,1	1,5
	16-9W	• •					16-9W	9	9,525	16	1,81	1,2	1,7
	16-8W	• •					16-8W	8	9,525	16	2,03	1,2	1,5
	22-7W	• •					22-7W	7	12,7	22	3,32	1,6	2,3
	22-6W	• •					22-6W	6	12,7	22	2,71	1,6	2,3
	22-5W	• •					22-5W	5	12,7	22	3,25	1,7	2,4
	27-4.5W	• •					27-4.5W	4,5	15,875	27	3,61	1,8	2,6
	27-4W	•					27-4W	4	15,875	27	4,07	2,0	2,9



Применимые корпуса, стр. 37

●: Складская позиция



Витворт(стружколом типа M)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)				Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC5300	PC5030T PC3030T PC3070T PC5300	ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030T	PC3030T	PC3070T										
Наружн.	ERM 16-19W	•						19	9,525	16	0,86	0,8	1,0	
		•						14	9,525	16	1,48	1,1	1,5	
		•						11	9,525	16	1,16	1,0	1,2	

☞ Применимые корпуса, стр. 37

●: Складская позиция

Витворт(стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)				Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC5300	PC5030T PC3030T PC3070T PC5300	ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030T	PC3030T	PC3070T										
Наружн.	ERM 16-14W-U							14	9,525	16	1,16	1,0	1,2	
								11	9,525	16	1,48	1,1	1,5	

☞ Применимые корпуса, стр. 37

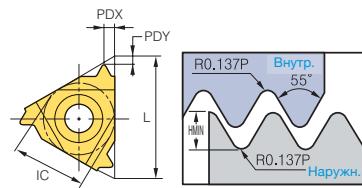
●: Складская позиция



Витворт(BSW, BSF, BSP, BSB)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)					Обозначение (Лев.)					Геометрия						
		PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300		PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
IR	11-72W	•				IL	11-72W				72	6,35	11	0,23	0,7	0,4	
	11-60W	•					11-60W				60	6,35	11	0,27	0,7	0,4	
	11-56W	•					11-56W				56	6,35	11	0,29	0,7	0,4	
	11-48W	•					11-48W				48	6,35	11	0,34	0,6	0,6	
	11-40W	•					11-40W				40	6,35	11	0,41	0,6	0,6	
	11-36W	•					11-36W				36	6,35	11	0,45	0,6	0,6	
	11-32W	•					11-32W				32	6,35	11	0,51	0,6	0,6	
	11-28W	• •					11-28W				28	6,35	11	0,58	0,6	0,7	
	11-26W	• •					11-26W				26	6,35	11	0,63	0,7	0,8	
	11-24W	• •					11-24W				24	6,35	11	0,68	0,7	0,8	
	11-22W	•					11-22W				22	6,35	11	0,74	0,8	0,9	
	11-20W	• •					11-20W				20	6,35	11	0,81	0,8	0,9	
	11-19W	• • •					11-19W	• •			19	6,35	11	0,86	0,8	1,0	
	11-18W	•					11-18W	•			18	6,35	11	0,90	0,8	1,0	
	11-16W	• •					11-16W	•			16	6,35	11	1,02	0,9	1,1	
	11-14W	• •					11-14W	• •			14	6,35	11	1,16	0,9	1,1	
	11-12W	• •					11-12W	•			12	6,35	11	1,32	0,9	1,2	
	16-72W	•					16-72W				72	9,525	16	0,23	0,7	0,4	
	16-60W	•					16-60W				60	9,525	16	0,27	0,7	0,4	
	16-56W	•					16-56W				56	9,525	16	0,29	0,7	0,4	
	16-48W	•					16-48W				48	9,525	16	0,34	0,6	0,6	
	16-40W	•					16-40W				40	9,525	16	0,41	0,6	0,6	
	16-36W	•					16-36W				36	9,525	16	0,45	0,6	0,6	
	16-32W	•					16-32W				32	9,525	16	0,51	0,6	0,6	
	16-30W	•					16-30W				30	9,525	16	0,55	0,6	0,7	
	16-28W	• •					16-28W				28	9,525	16	0,58	0,6	0,7	
	16-26W	• •					16-26W				26	9,525	16	0,63	0,7	0,8	
	16-24W	• •					16-24W				24	9,525	16	0,68	0,7	0,8	
	16-22W	• •					16-22W				22	9,525	16	0,74	0,8	0,9	
	16-20W	• •					16-20W				20	9,525	16	0,81	0,8	0,9	
	16-19W	• •					16-19W				19	9,525	16	0,86	0,8	1,0	
	16-18W	• •					16-18W				18	9,525	16	0,90	0,8	1,0	
	16-16W	• •					16-16W				16	9,525	16	1,02	0,9	1,1	
	16-14W	• • •					16-14W	•			14	9,525	16	1,16	1,0	1,2	
	16-12W	• •					16-12W				12	9,525	16	1,36	1,1	1,4	
	16-11W	• • •					16-11W	•			11	9,525	16	1,48	1,1	1,5	
	16-10W	• •					16-10W				10	9,525	16	1,63	1,1	1,5	
	16-9W	• •					16-9W				9	9,525	16	1,81	1,2	1,7	
	16-8W	• •					16-8W				8	9,525	16	2,03	1,2	1,5	
	22-7W	•					22-7W				7	12,7	22	3,32	1,6	2,3	
	22-6W	• •					22-6W				6	12,7	22	2,71	1,6	2,3	
	22-5W	• •					22-5W				5	12,7	22	3,25	1,7	2,4	
	27-4.5W	• •					27-4.5W				4,5	15,875	27	3,61	1,8	2,6	
	27-4W	• •					27-4W				4	15,875	27	4,07	2,0	2,9	



Применимые корпуса, стр. 38

• Складская позиция



Витворт(стружколом типа M)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC5300							
IRM	16-14W					14	9,525	16	1,16	1,0	1,2	
	16-11W	•				11	9,525	16	1,48	1,1	1,5	

⇨ Применимые корпуса, стр. 38

•: Складская позиция

Витворт(стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC5300							
IRM	16-14W-U					14	9,525	16	1,16	1,0	1,2	
	16-11W-U					11	9,525	16	1,48	1,1	1,5	

⇨ Применимые корпуса, стр. 38

•: Складская позиция



Британская стандартная трубная резьба (BSPT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	НИТОК/ДОЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
																	Наружн.	Внутр.
Наружн.	ER 11-28BSPT					EL 11-28BSPT					28	6,35	11	0,58	0,6	0,6		
	11-19BSPT					11-19BSPT					19	6,35	11	0,86	0,8	0,9		
	11-14BSPT					11-14BSPT					14	6,35	11	1,16	0,9	1,0		
	16-28BSPT					16-28BSPT					28	9,525	16	0,58	0,6	0,6		
	16-19BSPT	•				16-19BSPT					19	9,525	16	0,86	0,8	0,9		
	16-14BSPT		•			16-14BSPT					14	9,525	16	1,16	1,0	1,2		
	16-11BSPT	•	•			16-11BSPT					11	9,525	16	1,48	1,1	1,5		
Внутр.	IR 11-28BSPT					IL 11-28BSPT					28	6,35	11	0,58	0,6	0,6		
	11-19BSPT	•				11-19BSPT					19	6,35	11	0,86	0,8	0,9		
	11-14BSPT	•				11-14BSPT					14	6,35	11	1,16	0,9	1,0		
	16-28BSPT					16-28BSPT					28	9,525	16	0,58	0,6	0,6		
	16-19BSPT	•				16-19BSPT					19	9,525	16	0,86	0,8	0,9		
	16-14BSPT	•	•			16-14BSPT					14	9,525	16	1,16	1,0	1,2		
	16-11BSPT	•	•			16-11BSPT					11	9,525	16	1,48	1,1	1,5		

● Применимые корпуса, стр. 37, 38

● Складская позиция

Национальная трубная резьба (NPT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	НИТОК/ДОЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
																	Наружн.	Внутр.
Наружн.	ER 11-27NPT					EL 11-27NPT					27	6,35	11	0,66	0,7	0,8		
	11-18NPT					11-18NPT					18	6,35	11	1,01	0,8	1,0		
	11-14NPT					11-14NPT					14	6,35	11	1,33	0,8	1,0		
	16-27NPT					16-27NPT					27	9,525	16	0,66	0,7	0,8		
	16-18NPT	•	•			16-18NPT					18	9,525	16	1,01	0,8	1,0		
	16-14NPT	•	•			16-14NPT					14	9,525	16	1,33	0,9	1,2		
	16-11.5NPT	•				16-11.5NPT					11,5	9,525	16	1,64	1,1	1,5		
	16-8NPT					16-8NPT					8	9,525	16	2,42	1,3	1,8		
Внутр.	IR 11-27NPT					IL 11-27NPT					27	6,35	11	0,66	0,7	0,8		
	11-18NPT	•				11-18NPT					18	6,35	11	1,01	0,8	1,0		
	11-14NPT	•	•			11-14NPT					14	6,35	11	1,33	0,8	1,0		
	16-27NPT					16-27NPT					27	9,525	16	0,66	0,7	0,8		
	16-18NPT					16-18NPT					18	9,525	16	1,01	0,8	1,0		
	16-14NPT	•	•			16-14NPT					14	9,525	16	1,33	0,9	1,2		
	16-11.5NPT	•	•			16-11.5NPT					11,5	9,525	16	1,64	1,1	1,5		
	16-8NPT	•				16-8NPT					8	9,525	16	2,42	1,3	1,8		

● Применимые корпуса, стр. 37, 38

● Складская позиция



Национальная трубная резьба для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений (NPTF)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
Наружн.	ER	11-27NPTF				EL	11-27NPTF				27	6,35	11	0,64	0,7	0,8		
		11-18NPTF					11-18NPTF				18	6,35	11	1,00	0,8	1,0		
		11-14NPTF					11-14NPTF				14	6,35	11	1,35	0,8	1,0		
		16-27NPTF					16-27NPTF				27	9,525	16	0,64	0,7	0,8		
		16-18NPTF					16-18NPTF				18	9,525	16	1,00	0,8	1,0		
		16-14NPTF					16-14NPTF				14	9,525	16	1,35	0,9	1,2		
		16-11.5NPTF					16-11.5NPTF				11,5	9,525	16	1,63	1,1	1,5		
		16-8NPTF					16-8NPTF				8	9,525	16	2,38	1,3	1,8		
Внутр.	IR	11-27NPTF				IL	11-27NPTF				27	6,35	11	0,64	0,7	0,8		
		11-18NPTF					11-18NPTF				18	6,35	11	1,00	0,8	1,0		
		11-14NPTF					11-14NPTF				14	6,35	11	1,35	0,8	1,0		
		16-27NPTF					16-27NPTF				27	9,525	16	0,64	0,7	0,8		
		16-18NPTF					16-18NPTF				18	9,525	16	1,00	0,8	1,0		
		16-14NPTF					16-14NPTF				14	9,525	16	1,35	0,9	1,2		
		16-11.5NPTF					16-11.5NPTF				11,5	9,525	16	1,63	1,1	1,5		
		16-8NPTF					16-8NPTF				8	9,525	16	2,38	1,3	1,8		

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

●: Складская позиция

Круглая резьба DIN405(RD)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия	
Наружн.	ER	16-10RD				EL	16-10RD				10	9,525	16	1,27	1,1	1,2		
		16-8RD					16-8RD				8	9,525	16	1,59	1,4	1,3		
		16-6RD					16-6RD				6	9,525	16	2,12	1,5	1,7		
		22-6RD					22-6RD				6	12,7	22	2,12	1,5	1,7		
		22-4RD					22-4RD				4	12,7	22	3,18	2,2	2,3		
		27-4RD					27-4RD				4	15,875	27	3,18	2,2	2,3		
Внутр.	IR	16-10RD				IL	16-10RD				10	9,525	16	1,27	1,1	1,2		
		16-8RD					16-8RD				8	9,525	16	1,59	1,4	1,4		
		16-6RD	●				16-6RD				6	9,525	16	2,12	1,4	1,5		
		22-6RD					22-6RD				6	12,7	22	2,12	1,5	1,7		
		22-4RD					22-4RD				4	12,7	22	3,18	2,2	2,3		
		27-4RD					27-4RD				4	15,875	27	3,18	2,2	2,3		

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

●: Складская позиция



Трапециевидная резьба DIN103 (TR)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC300	Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC300	TP	Геометрия				
						IC	L	НМИН.	PDY	PDX
Наружн.	ER 11-1.5TR		EL 11-1.5TR		1,5	6,35	11	0,90	0,8	0,9
	16-1.5TR		16-1.5TR		1,5	9,525	16	0,90	1,0	1,1
	16-2.0TR	•	16-2.0TR	•	2,0	9,525	16	1,25	1,1	1,3
	16-3.0TR	• •	16-3.0TR		3,0	9,525	16	1,75	1,3	1,5
	22-4.0TR	• •	22-4.0TR	•	4,0	12,7	22	2,25	1,7	1,9
	22-5.0TR	• •	22-5.0TR		5,0	12,7	22	2,75	2,1	2,5
	27-6.0TR	• •	27-6.0TR		6,0	15,875	27	3,50	2,3	2,7
Внутр.	IR 11-1.5TR		IL 11-1.5TR		1,5	6,35	11	0,90	0,8	0,9
	16-1.5TR		16-1.5TR		1,5	9,525	16	0,90	1,0	1,1
	16-2.0TR		16-2.0TR		2,0	9,525	16	1,25	1,1	1,3
	16-2.5TR		16-2.5TR		2,5	9,525	16	1,53	1,2	1,4
	16-3.0TR	•	16-3.0TR		3,0	9,525	16	1,75	1,3	1,5
	22-4.0TR	•	22-4.0TR		4,0	12,7	22	2,25	1,7	1,9
	22-5.0TR	• •	22-5.0TR		5,0	12,7	22	2,75	2,1	2,5
	27-6.0TR	• •	27-6.0TR		6,0	15,875	27	3,50	2,3	2,7

➡ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция

Американский стандарт ACME (ACME)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC300	Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC3070T PC300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 11-16ACME		EL 11-16ACME		16	6,35	11	0,92	1,0	1,1	Геометрия
	16-16ACME		16-16ACME		16	9,525	16	0,92	1,0	1,1	
	16-14ACME		16-14ACME		14	9,525	16	1,03	1,0	1,2	
	16-12ACME		16-12ACME		12	9,525	16	1,19	1,1	1,2	
	16-10ACME		16-10ACME		10	9,525	16	1,52	1,3	1,4	
	16-8ACME		16-8ACME		8	9,525	16	1,84	1,4	1,5	
	16-6ACME		16-6ACME		6	9,525	16	2,37	1,7	1,9	
	22-6ACME	•	22-6ACME		6	12,7	22	2,37	1,8	2,1	
	22-5ACME		22-5ACME		5	12,7	22	2,79	2,0	2,3	
	27-4ACME		27-4ACME		4	15,875	27	3,43	2,4	2,7	
Внутр.	IR 11-16ACME		IL 11-16ACME		16	6,35	11	0,92	0,9	0,9	Геометрия
	16-16ACME		16-16ACME		16	9,525	16	0,92	1,0	1,1	
	16-14ACME		16-14ACME		14	9,525	16	1,03	1,1	1,2	
	16-12ACME		16-12ACME		12	9,525	16	1,19	1,2	1,3	
	16-10ACME		16-10ACME		10	9,525	16	1,52	1,2	1,3	
	16-8ACME		16-8ACME		8	9,525	16	1,84	1,4	1,5	
	16-6ACME		16-6ACME		6	9,525	16	2,37	1,7	1,9	
	22-6ACME		22-6ACME		6	12,7	22	2,37	1,8	2,1	
	22-5ACME		22-5ACME		5	12,7	22	2,79	2,0	2,3	
	27-4ACME	•	27-4ACME		4	15,875	27	3,43	2,3	2,6	

➡ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция



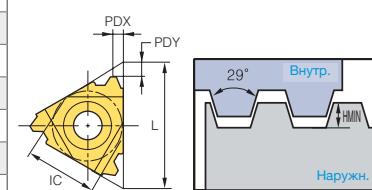
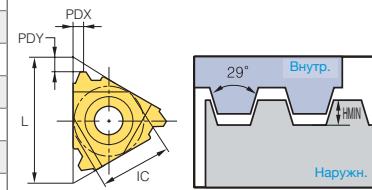
Укороченная трапецидальная резьба ACME (STACME)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)					Обозначение (Лев.)					Геометрия		
		PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300		Ниток/ дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
Наружн.	ER	11-16STACME				EL	11-16STACME	16	6,35	11	0,60	1,0	1,0
		16-16STACME					16-16STACME	16	9,525	16	0,60	1,0	1,0
		16-14STACME					16-14STACME	14	9,525	16	0,67	1,1	1,1
		16-12STACME					16-12STACME	12	9,525	16	0,76	1,2	1,2
		16-10STACME					16-10STACME	10	9,525	16	1,02	1,2	1,3
		16-8STACME					16-8STACME	8	9,525	16	1,21	1,4	1,5
		16-6STACME					16-6STACME	6	9,525	16	1,52	1,7	1,8
		22-6STACME					22-6STACME	6	12,7	22	1,52	1,7	1,8
		22-5STACME					22-5STACME	5	12,7	22	1,78	2,1	2,3
		27-4STACME					27-4STACME	4	15,875	27	2,16	2,3	2,4
		27-3STACME					27-3STACME	3	15,875	27	2,79	2,9	2,9
Внутр.	IR	11-16STACME				IL	11-16STACME	16	6,35	11	0,60	1,0	1,0
		16-16STACME					16-16STACME	16	9,525	16	0,60	1,0	1,0
		16-14STACME					16-14STACME	14	9,525	16	0,67	1,1	1,1
		16-12STACME					16-12STACME	12	9,525	16	0,76	1,1	1,2
		16-10STACME					16-10STACME	10	9,525	16	1,02	1,2	1,3
		16-8STACME					16-8STACME	8	9,525	16	1,21	1,4	1,5
		16-6STACME					16-6STACME	6	9,525	16	1,52	1,7	1,8
		22-6STACME					22-6STACME	6	12,7	22	1,52	1,7	1,8
		22-5STACME					22-5STACME	5	12,7	22	1,78	2,1	2,3
		27-4STACME					27-4STACME	4	15,875	27	2,16	2,3	2,4
		27-3STACME					27-3STACME	3	15,875	27	2,79	2,9	2,9

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

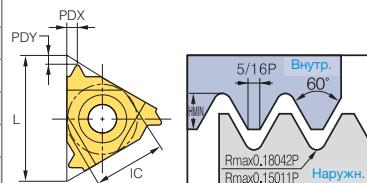
●: Складская позиция





UNJ(унифицированная постоянная резьба)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC3300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
												IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
Наружн.	ER	11-48UNJ				EL	11-48UNJ				48	6,35	11	0,31	0,6	0,5	
		11-44UNJ					11-44UNJ				44	6,35	11	0,33	0,6	0,6	
		11-40UNJ					11-40UNJ				40	6,35	11	0,37	0,6	0,6	
		11-36UNJ					11-36UNJ				36	6,35	11	0,41	0,6	0,6	
		11-32UNJ					11-32UNJ				32	6,35	11	0,46	0,6	0,7	
		11-28UNJ					11-28UNJ				28	6,35	11	0,52	0,7	0,7	
		11-24UNJ					11-24UNJ				24	6,35	11	0,61	0,7	0,8	
		11-20UNJ					11-20UNJ				20	6,35	11	0,73	0,8	0,9	
		11-18UNJ					11-18UNJ				18	6,35	11	0,81	0,8	1,0	
		11-16UNJ					11-16UNJ				16	6,35	11	0,92	0,9	1,1	
		11-14UNJ					11-14UNJ				14	6,35	11	1,05	1,0	1,2	
		16-48UNJ					16-48UNJ				48	9,525	16	0,31	0,6	0,5	
		16-44UNJ					16-44UNJ				44	9,525	16	0,33	0,6	0,6	
		16-40UNJ					16-40UNJ				40	9,525	16	0,37	0,6	0,6	
		16-36UNJ					16-36UNJ				36	9,525	16	0,41	0,6	0,6	
		16-32UNJ					16-32UNJ				32	9,525	16	0,46	0,6	0,7	
		16-28UNJ					16-28UNJ				28	9,525	16	0,52	0,7	0,7	
		16-24UNJ					16-24UNJ				24	9,525	16	0,61	0,7	0,8	
		16-20UNJ					16-20UNJ				20	9,525	16	0,73	0,8	0,9	
		16-18UNJ					16-18UNJ				18	9,525	16	0,81	0,8	1,0	
		16-16UNJ					16-16UNJ				16	9,525	16	0,92	0,9	1,1	
		16-14UNJ					16-14UNJ				14	9,525	16	1,05	1,0	1,2	
		16-13UNJ					16-13UNJ				13	9,525	16	1,13	1,0	1,3	
		16-12UNJ					16-12UNJ				12	9,525	16	1,22	1,1	1,3	
		16-11UNJ					16-11UNJ				11	9,525	16	1,33	1,2	1,5	
		16-10UNJ					16-10UNJ				10	9,525	16	1,47	1,2	1,5	
		16-9UNJ					16-9UNJ				9	9,525	16	1,63	1,3	1,7	
		16-8UNJ					16-8UNJ				8	9,525	16	1,83	1,2	1,6	
		22-7UNJ					22-7UNJ				7	12,7	22	2,09	1,7	2,3	
		22-6UNJ					22-6UNJ				6	12,7	22	2,44	1,7	2,3	
		22-5UNJ					22-5UNJ				5	12,7	22	2,93	1,8	2,5	
		27-4.5UNJ					27-4.5UNJ				4,5	15,875	27	3,26	2,0	2,7	
		27-4UNJ					27-4UNJ				4	15,875	27	3,67	2,2	3,0	

Применимые корпуса, стр. 37

• Складская позиция



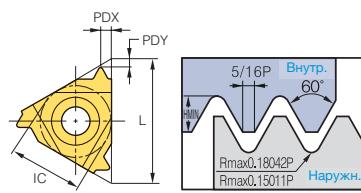
UNJ(унифицированная постоянная резьба)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
												ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX
Внутр.	IR	11-48UNJ				IL	11-48UNJ				48	6,35	11	0,28	0,6	0,5	
		11-44UNJ					11-44UNJ				44	6,35	11	0,30	0,6	0,6	
		11-40UNJ					11-40UNJ				40	6,35	11	0,33	0,6	0,6	
		11-36UNJ					11-36UNJ				36	6,35	11	0,37	0,6	0,6	
		11-32UNJ					11-32UNJ				32	6,35	11	0,42	0,6	0,7	
		11-28UNJ					11-28UNJ				28	6,35	11	0,47	0,7	0,7	
		11-24UNJ					11-24UNJ				24	6,35	11	0,55	0,7	0,8	
		11-20UNJ					11-20UNJ				20	6,35	11	0,66	0,8	0,9	
		11-18UNJ					11-18UNJ				18	6,35	11	0,74	0,8	1,0	
		11-16UNJ					11-16UNJ				16	6,35	11	0,83	0,9	1,1	
		11-14UNJ					11-14UNJ				14	9,525	11	0,95	1,0	1,2	
		16-48UNJ					16-48UNJ				48	9,525	16	0,28	0,6	0,5	
		16-44UNJ					16-44UNJ				44	9,525	16	0,30	0,6	0,6	
		16-40UNJ					16-40UNJ				40	9,525	16	0,33	0,6	0,6	
		16-36UNJ					16-36UNJ				36	9,525	16	0,37	0,6	0,6	
		16-32UNJ					16-32UNJ				32	9,525	16	0,42	0,6	0,7	
		16-28UNJ					16-28UNJ				28	9,525	16	0,47	0,7	0,7	
		16-24UNJ					16-24UNJ				24	9,525	16	0,55	0,7	0,8	
		16-20UNJ					16-20UNJ				20	9,525	16	0,66	0,8	0,9	
		16-18UNJ					16-18UNJ				18	9,555	16	0,74	0,8	1,0	
		16-16UNJ					16-16UNJ				16	9,525	16	0,83	0,9	1,1	
		16-14UNJ					16-14UNJ				14	9,525	16	0,95	1,0	1,2	
		16-13UNJ					16-13UNJ				13	9,525	16	1,02	1,0	1,3	
		16-12UNJ					16-12UNJ				12	9,525	16	1,11	1,1	1,3	
		16-11UNJ					16-11UNJ				11	9,525	16	1,21	1,2	1,5	
		16-10UNJ					16-10UNJ				10	9,525	16	1,33	1,2	1,5	
		16-9UNJ					16-9UNJ				9	9,525	16	1,48	1,3	1,7	
		16-8UNJ					16-8UNJ				8	9,525	16	1,66	1,2	1,6	
		22-7UNJ					22-7UNJ				7	12,7	22	1,90	1,7	2,3	
		22-6UNJ					22-6UNJ				6	12,7	22	2,21	1,7	2,3	
		22-5UNJ					22-5UNJ				5	12,7	22	2,66	1,8	2,5	
		27-4.5UNJ					27-4.5UNJ				4,5	15,875	27	2,95	2,0	2,7	
		27-4UNJ					27-4UNJ				4	15,875	27	3,32	2,2	3,0	

● Применимые корпуса, стр. 38

● Складская позиция





Американская стандартная упорная резьба(ABUT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 11-20ABUT					EL 11-20ABUT					20	6,35	11	0,84	1,0	1,4	
	11-16ABUT					11-16ABUT					16	6,35	11	1,05	1,3	1,9	
	16-20ABUT					16-20ABUT					20	9,525	16	0,84	1,0	1,4	
	16-16ABUT					16-16ABUT					16	9,525	16	1,05	1,3	1,9	
	16-12ABUT					16-12ABUT					12	9,525	16	1,40	1,4	2,0	
	16-10ABUT					16-10ABUT					10	9,525	16	1,68	1,5	2,3	
	22-8ABUT					22-8ABUT					8	12,7	22	2,10	2,0	3,2	
	22-6ABUT					22-6ABUT					6	12,7	22	2,80	2,2	3,5	
Внутр.	IR 11-20ABUT					IL 11-20ABUT					20	6,35	11	0,84	1,0	1,4	
	11-16ABUT					11-16ABUT					16	6,35	11	1,05	1,3	1,9	
	16-20ABUT					16-20ABUT					20	9,525	16	0,84	1,0	1,4	
	16-16ABUT					16-16ABUT					16	9,525	16	1,05	1,3	1,9	
	16-12ABUT					16-12ABUT					12	9,525	16	1,40	1,4	2,0	
	16-10ABUT					16-10ABUT					10	9,525	16	1,68	1,5	2,3	
	22-8ABUT					22-8ABUT					8	12,7	22	2,10	2,0	3,2	
	22-6ABUT					22-6ABUT					6	12,7	22	2,80	2,2	3,5	

● Применимые корпуса, стр. 37, 38

● Складская позиция

Британская упорная резьба(BBUT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 16-16BBUT					EL 16-16BBUT					16	9,525	16	0,80	1,1	1,6	
	16-12BBUT					16-12BBUT					12	9,525	16	1,07	1,4	2,1	
	16-10BBUT					16-10BBUT					10	9,525	16	1,28	1,4	2,2	
	16-8BBUT					16-8BBUT					8	9,525	16	1,61	1,6	2,5	
	22-8BBUT					22-8BBUT					8	12,7	22	1,61	1,6	2,5	
Внутр.	IR 16-16BBUT					IL 16-16BBUT					16	9,525	16	0,80	1,1	1,6	
	16-12BBUT					16-12BBUT					12	9,525	16	1,07	1,4	2,1	
	16-10BBUT					16-10BBUT					10	9,525	16	1,28	1,4	2,2	
	16-8BBUT					16-8BBUT					8	9,525	16	1,61	1,6	2,5	
	22-8BBUT					22-8BBUT					8	12,7	22	1,61	1,6	2,5	

● Применимые корпуса, стр. 37, 38

● Складская позиция



Метрическая упорная резьба (SAGE)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T PC3030T PC9070T PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC9070T PC5300	TP	IC	L	НМН.И.	PDY	PDX	Геометрия		
											Наружн.	Внутр.	
Наружн.	ER	16-2.0SAGE 22-2.0SAGE 22-3.0SAGE 27-4.0SAGE	•	EL	16-2.0SAGE 22-2.0SAGE 22-3.0SAGE 27-4.0SAGE	2,0 2,0 3,0 4,0	9,525 12,7 12,7 15,875	16 22 22 27	1,74 1,74 2,60 3,55	1,47 1,47 1,79 1,93	2,08 2,08 2,60 3,20		
	IR	16-2.0SAGE 22-3.0SAGE 27-4.0SAGE	•	IL	16-2.0SAGE 22-3.0SAGE 27-4.0SAGE	2,0 3,0 4,0	9,525 12,7 15,875	16 22 27	1,50 2,25 3,09	1,52 1,66 2,12	2,2 2,9 3,2		
		Применимые корпуса, стр. 37, 38			•: Складная позиция								

API

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T PC3030T PC9070T PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T PC3030T PC9070T PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМН.И.	PDY	PDX	Геометрия	
											Наружн.	Внутр.
Наружн.	ER	22-4API382 22-4API383 22-4API502 22-4API503 22-5API403 22-6API551 27-4API382 27-4API383 27-4API502 27-4API503 27-5API403	•	EL	22-4API382 22-4API383 22-4API502 22-4API503 22-5API403 22-6API551 27-4API382 27-4API383 27-4API502 27-4API503 27-5API403	4 4 4 4 5 6 4 4 4 4 5	12,7 12,7 12,7 12,7 12,7 12,7 15,875 15,875 15,875 15,875 15,875	22 22 22 22 22 22 3,09 3,09 3,75 3,74 2,99	2,1 2,1 2,0 2,0 1,8 2,6 2,1 2,1 2,1 2,1 1,9	2,8 2,8 2,9 2,9 2,6 2,0 2,8 2,8 3,1 3,1 2,7		
	IR	22-4API382 22-4API383 22-4API502 22-4API503 22-5API403 22-6API551 27-4API382 27-4API383 27-4API502 27-4API503 27-5API403	•		22-4API382 22-4API383 22-4API502 22-4API503 22-5API403 22-6API551 27-4API382 27-4API383 27-4API502 27-4API503 27-5API403	4 4 4 4 5 6 4 4 4 4 5	12,7 12,7 12,7 12,7 12,7 12,7 15,875 15,875 15,875 15,875 15,875	22 22 22 22 22 22 3,09 3,08 3,75 3,74 2,99	2,1 2,1 2,1 2,1 1,8 2,6 2,1 2,1 2,1 2,1 1,9	2,8 2,8 3,1 2,9 2,6 2,0 <br; data-cs="2" data-kind="parent"> </br;>		
			Применимые корпуса, стр. 37, 38									



Упорная резьба API для обсадных труб(BUT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 22-5BUT75	•				EL 22-5BUT75					5	12,7	22	1,55	3,1	1,9	
	22-5BUT1					22-5BUT1					5	12,7	22	1,55	3,1	1,9	
Внутр.	IR 22-5BUT75	•				IL 22-5BUT75					5	12,7	22	1,55	2,8	1,9	
	22-5BUT1					22-5BUT1					5	12,7	22	1,55	2,8	1,9	

☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция

Круглая резьба API для обсадных труб и НКТ(APIRD)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 16-10APIRD	•				EL 16-10APIRD					10	9,525	16	1,41	1,2	1,4	
	16-8APIRD	•				16-8APIRD					8	9,525	16	1,81	1,3	1,5	
Внутр.	IR 16-10APIRD	•				IL 16-10APIRD					10	9,525	16	1,41	1,2	1,4	
	16-8APIRD	•				16-8APIRD					8	9,525	16	1,81	1,3	1,5	

☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция

Обсадные трубы с трапециoidalной резьбой(EL)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC9070T	PC5300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 22-6EL15					EL 22-6EL15					6	12,7	22	1,21	1,9	1,9	
	22-5EL125					22-5EL125					5	12,7	22	1,71	2,3	2,4	
Внутр.	IR 22-6EL15					IL 22-6EL15					6	12,7	22	1,39	1,8	1,9	
	22-5EL125					22-5EL125					5	12,7	22	1,91	2,2	2,4	

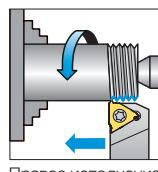
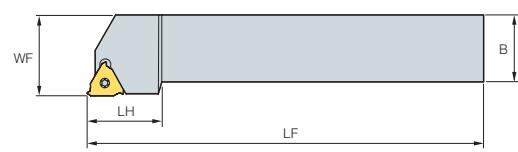
☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• Складская позиция



ER(L)H

Прижим винтом



•Правое исполнение

(мм)

Обозначение	Позиция		IC	H	B	LF	WF	HF	LH	Винт СМП	Винт опорной пластины	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
	R	L												
ER(L)H	08N-11	•	6,35	8	8	136,4	11	8	17,5					
	10N-11	•	6,35	10	10	70,0	11	10	17,5	ST11N	-	-	-	TW08P
	12N-11	• •	6,35	12	12	80,0	12	12	17,5					
	12N-16	•	9,525	12	12	83,2	16	12	22	ST16N	-	-	-	TW10P
	09-16	• •	9,525	9,52	9,52	63,6	16	9,52	20,5					
	12-16	• •	9,525	12	12	83,2	16	12	22	ST16	STA16	ATE16	ATI22	TW10P
	16-16	• •	9,525	16	16	100,0	16	16	20,5					
	20-16	• •	9,525	20	20	128,6	20	20	30					
	25-16	• •	9,525	25	25	153,6	25	25	30					
	32-16	• •	9,525	32	32	173,6	32	32	30					
	25-22	• •	12,7	25	25	155,7	25	25	36	ST22	STA22	ATE22	ATI22	TW20P
	32-22	• •	12,7	32	32	175,7	32	32	36					
	40-22	• •	12,7	40	40	205,7	40	40	36					
	25-27	• •	15,875	25	25	151,6	32	25	35	ST27	STA27	ATE27	ATI27	TW25L
	32-27	•	15,875	32	32	176,6	32	32	40					
	40-27	• •	15,875	40	40	206,6	40	40	40					
	50-27	•	15,875	50	50	256,6	50	50	40					

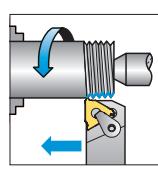
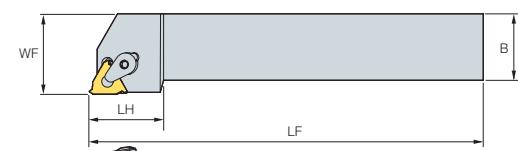
• Применимая СМП стр. 16~19, 22, 24~25, 29~32, 34~36

• Угол спирали равен 1,5 ° для всех корпусов

• Для корпуса типа N опорная пластина не требуется •: Складская позиция

ER(L)H-C

Прижим сверху



•Правое исполнение

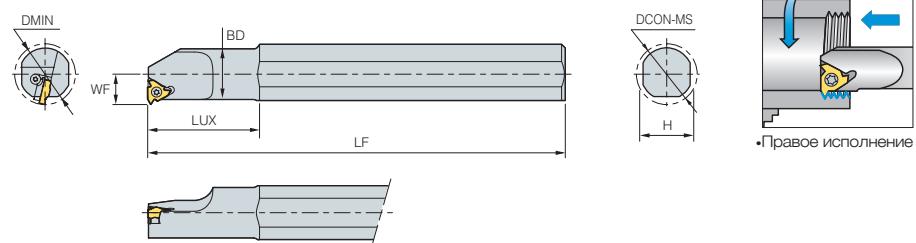
(мм)

Обозначение	Позиция		IC	H	B	LF	WF	HF	LH	Винт опорной пластины	Зажим	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
	R	L												
ER(L)H	20-16C	• •	9,525	20	20	128,6	20	20	30					
	25-16C	• •	9,525	25	25	153,6	25	25	30	STA16	CTH16	ATE16	ATI16	TW10P TW15P
	32-16C	• •	9,525	32	32	173,6	32	32	30					
	25-22C	• •	12,7	25	25	155,7	25	25	36					
	32-22C	•	12,7	32	32	175,7	32	32	36	STA22	CTH22	ATE22	ATI22	TW20P
	40-22C	•	12,7	40	40	205,7	40	40	36					
	25-27C	• •	15,875	25	25	151,6	25	25	35					
	32-27C	•	15,875	32	32	176,6	32	32	40	STA27	CTH27	ATE27	ATI27	TW25L
	40-27C	•	15,875	40	40	206,6	40	40	40					
	50-27C	•	15,875	50	50	256,6	50	50	40					

• Применимая СМП стр. 16~19, 22, 24~25, 29~32, 34~36

• Угол спирали равен 1,5 ° для всех корпусов

• Для корпуса типа N опорная пластина не требуется •: Складская позиция

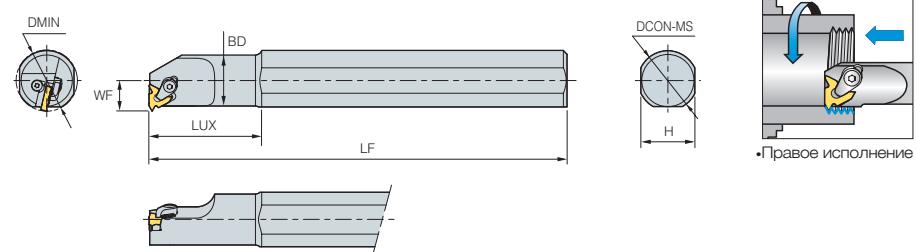
**IR(L)H****Прижим винтом**

Обозначение	Позиция		IC	DMIN	DCON-MS	BD	H	LF	WF	LUX	(мм)				
	R	L									Винт СМП	Винт опорной пластины	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
IR(L)H 10DN-11	●	●	6,35	13	10	10,0	9,5	100	7,3	-	ST11N	-	-	-	TW08P
10N-11	●	●	6,35	13	20	10,0	18,0	180	7,3	25					
13N-11	●	●	6,35	16	20	13,0	18,0	180	8,9	32					
13N-16	●	●	9,525	17	20	12,7	18,0	180	10,3	32					
16N-16	●	●	9,525	20	20	16,0	18,0	180	11,5	40	ST16N	-	-	-	TW10P
16DN-16	●	●	9,525	20	16	16,0	15,2	150	11,3	32					
20-16	●	●	9,525	24	20	20,0	18,0	180	13,4	40					
25-16	●	●	9,525	29	32	25,0	29,0	250	16,3	60					
25D-16	●	●	9,525	29	25	24,5	22,6	200	16,1	45	ST16	STA16	ATI16	ATE16	TW10P
32-16	●	●	9,525	36	32	32,0	29,0	250	19,6	60					
40-16	●	●	9,525	44	40	40,0	36,0	300	23,8	60					
20N-22	●	●	12,7	27	20	20,0	18,0	180	15,6	50	ST22N	-	-	-	TW20P
25-22	●	●	12,7	32	32	25,0	29,0	250	17,4	60					
25D-22	●	●	12,7	32	25	24,6	22,6	200	17,2	45	ST22	STA22	ATI22	ATE22	TW20P
32-22	●	●	12,7	39	32	32,0	29,0	250	21,5	60					
40-22	●	●	12,7	47	40	40,0	36,0	300	25,8	60					
32-27	●	●	15,875	40	32	32,0	29,0	250	22,4	60					
40-27	●	●	15,875	48	40	40,0	36,0	300	26,4	60	ST27	STA27	ATI27	ATE27	TW25L
50-27	●	●	15,875	58	50	50,0	45,0	350	31,4	75					
60-27	●	●	15,875	69	60	60,0	54,0	400	36,4	75					

Применимая СМП стр. 16~19, 22, 24~25, 29~32, 34~36

Угол спирали равен 1,5 ° для всех корпусов • Для корпуса типа N опорная пластина не требуется • Для обработки диаметров меньше DMIN используется NFTT или MSB

●: Складская позиция

IR(L)H-C**Прижим сверху**

Обозначение	Позиция		IC	DMIN	DCON-MS	BD	H	LF	WF	LUX	(мм)				
	R	L									Винт опорной пластины	Зажим	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
IR(L)H 20-16C	●	●	9,525	24	20	20,0	18,0	180	13,4	50					
25-16C	●		9,525	29	32	25,0	28,0	250	16,3	60	STA16	CTH16	ATI16	ATE16	TW10P TW15P
25D-16C	●		9,525	29	25	24,6	22,6	200	16,1	45					
32-16C	●		9,525	36	32	32,0	29,0	250	19,6	60					
40-16C	●		9,525	44	40	40,0	36,0	300	23,8	60					
25-22C	●		12,7	32	32	25,0	29,0	250	17,4	60					
25D-22C	●	●	12,7	32	25	24,6	22,6	200	17,2	45	STA22	CTH22	ATI22	ATE22	TW20P
32-22C	●		12,7	39	32	32,0	29,0	250	21,5	60					
40-22C	●		12,7	47	40	40,0	36,0	300	25,8	60					
32-27C	●	●	15,875	40	32	32,0	29,0	250	22,4	60					
40-27C	●		15,875	48	40	40,0	36,0	300	26,4	60					
50-27C	●		15,875	58	50	50,0	45,0	350	31,4	75					
60-27C	●	●	15,875	69	60	60,0	54,0	400	36,4	75					

Применимая СМП стр. 16~19, 22, 24~25, 29~32, 34~36

Угол спирали равен 1,5 ° для всех корпусов • Складская позиция

⚠ Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Используйте средства защиты, такие как защитные перчатки, во избежание получения травм при касании краев инструментов.
- Для защиты от возможных опасностей используйте защитные очки или защитное покрытие. Неправильная эксплуатация или высокие режимы резания могут привести к поломке инструмента или даже разбрасыванию фрагментов деталей.
- Зажмите заготовку достаточно плотно, чтобы предотвратить ее перемещение во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильного инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте средства защиты, поскольку при резании образуется горячая и острые стружка, которая может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки остановите обработку, наденьте защитные перчатки и используйте специальный инструмент.
- Подготовьте средства пожаротушения, поскольку применение нерастворимой в воде СОЖ может привести к возгоранию.
- Используйте средства защиты, поскольку при высокоскоростной обработке запчасти или СМП могут выпадать под воздействием центробежной силы.



Головной офис: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com



115280, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Даниловский,
ул Мастеркова, д. 4, помещ. 1/2
Тел.: +7-495-280-1458 Факс: +7-495-280-1459

Электронная почта: tech.sales@korloy.ru



Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com



Ziya Gokalp, Mah. Seyit Onbasi Cad. No:36, 3 Kat,
iC Kapi No : 5 Basaksehir/Istanbul, Turkiye (Турция)
Тел.: +90-212-813-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com



620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 / +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com



13 Approach Rd, Raynes Park, London SW20 8BA, United Kingdom (Великобритания)
Эл. почта: sales.kul@korloy.com



Gablonzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com



Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-11-4193-3810 Факс: +55-11-4193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com



Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com



Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 406, Juriquilla Santa Fe,
C.P.76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com



Plot NO. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
(Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com