

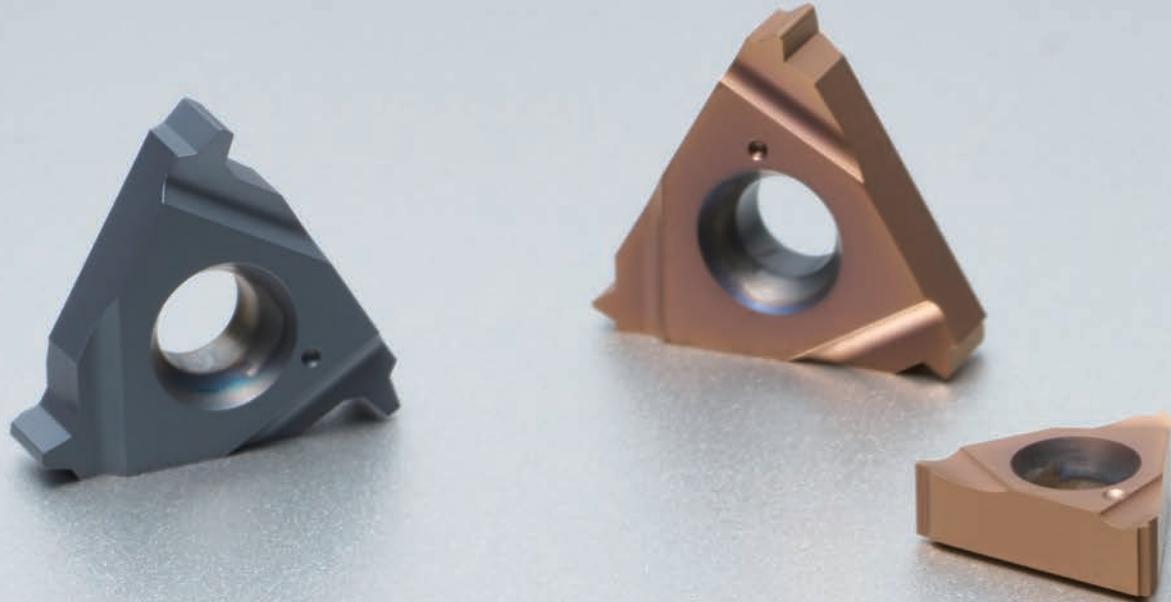
# Резьбонарезной инструмент

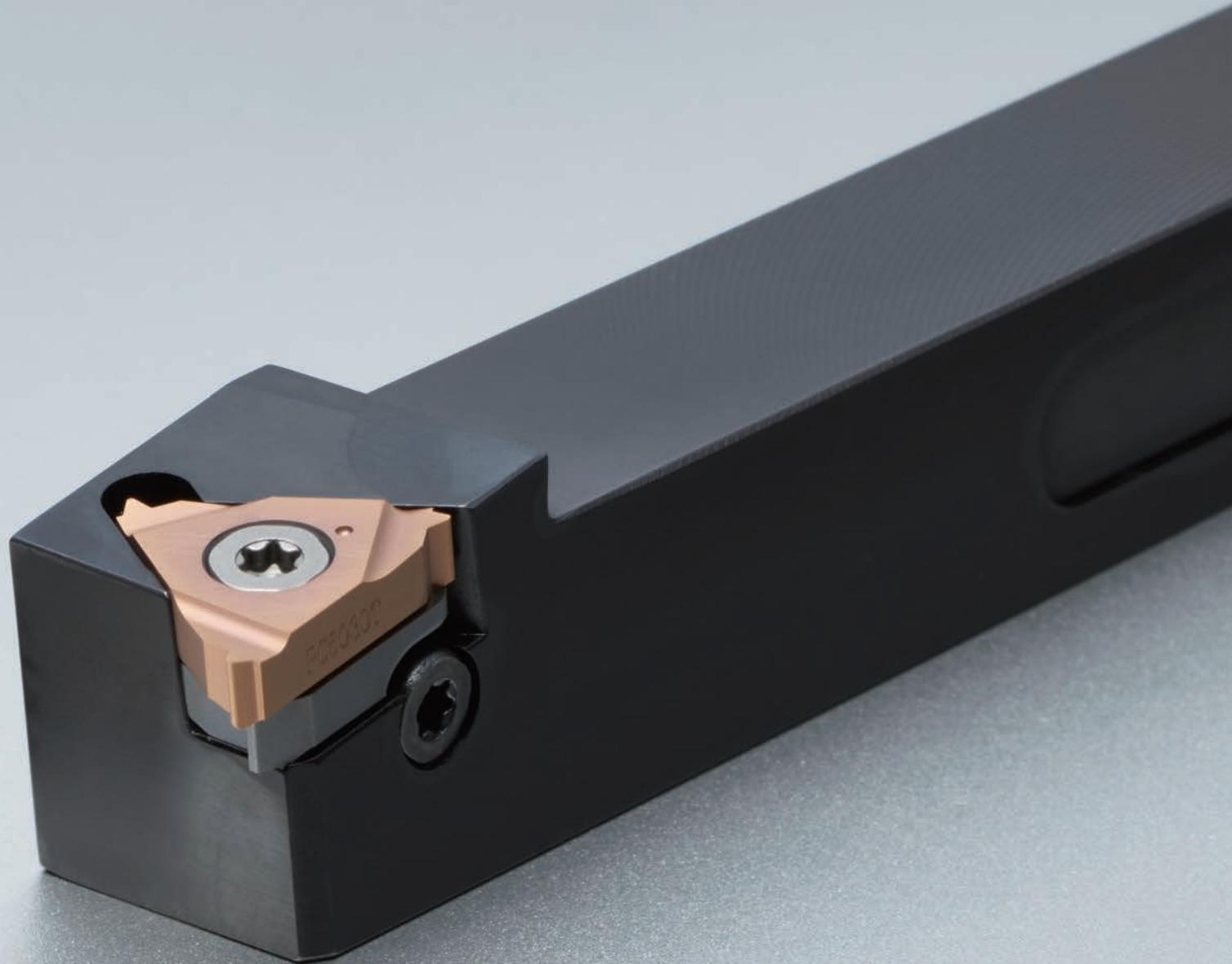
Решение по нарезанию резьбы для  
повышения эффективности и  
производительности

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 PC5030Т с покрытием PVD AlTiN премиум-класса повышает скорость резания и максимально продлевает 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.



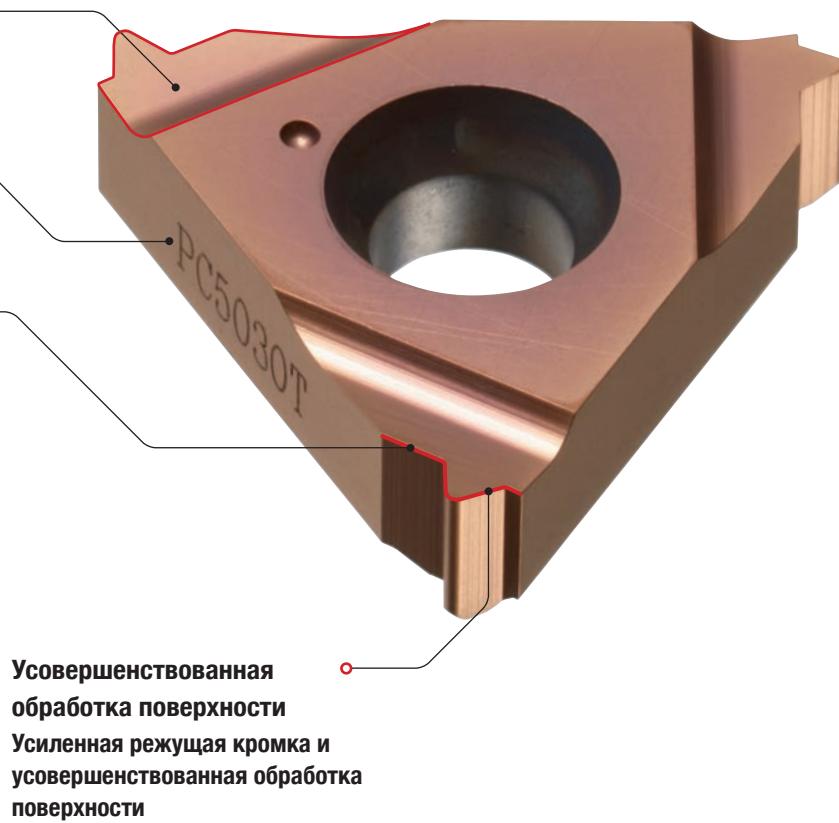
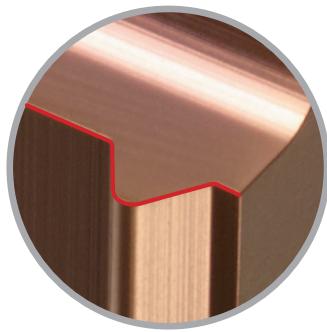


## ➡ Характеристики

- 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

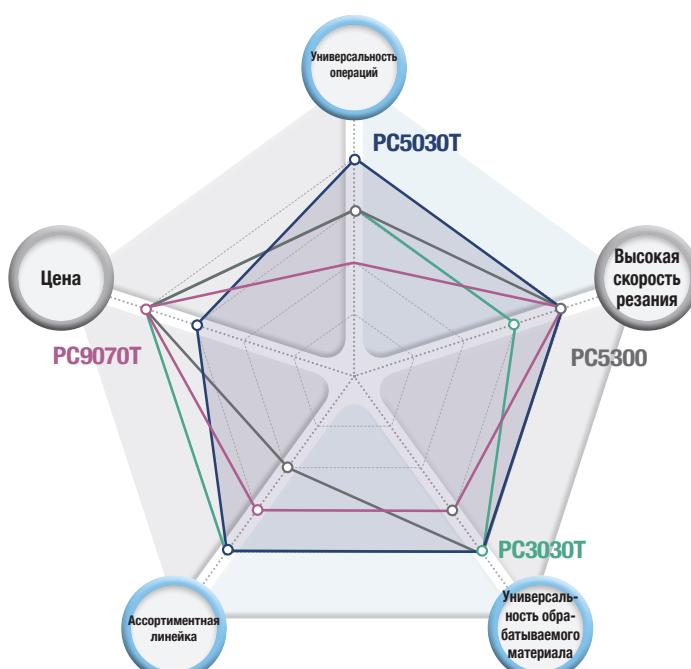


## ➡ Характеристики сплава

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

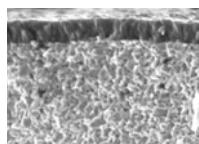


## ➡ Рекомендации по выбору сплава



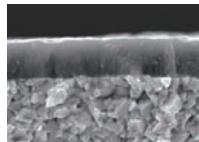
### PC5030T (New)

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



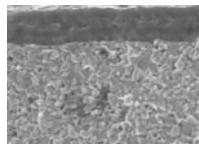
### PC5300

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



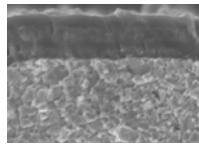
### PC3030T

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



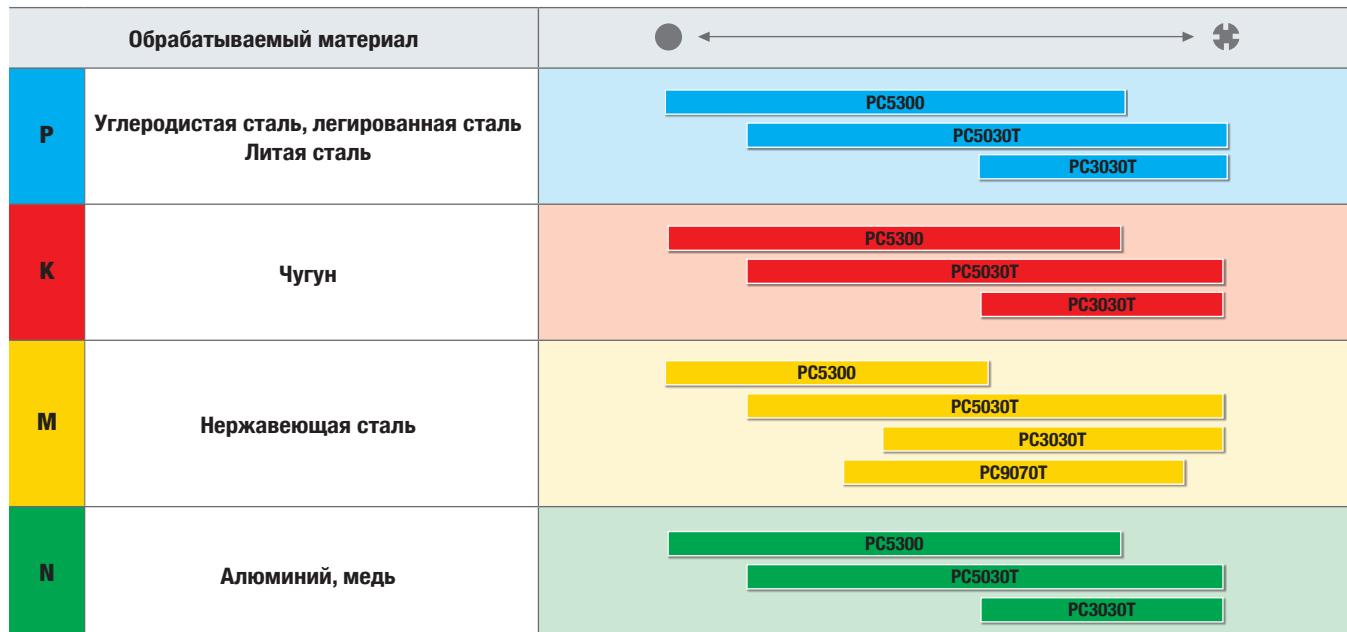
### PC9070T

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



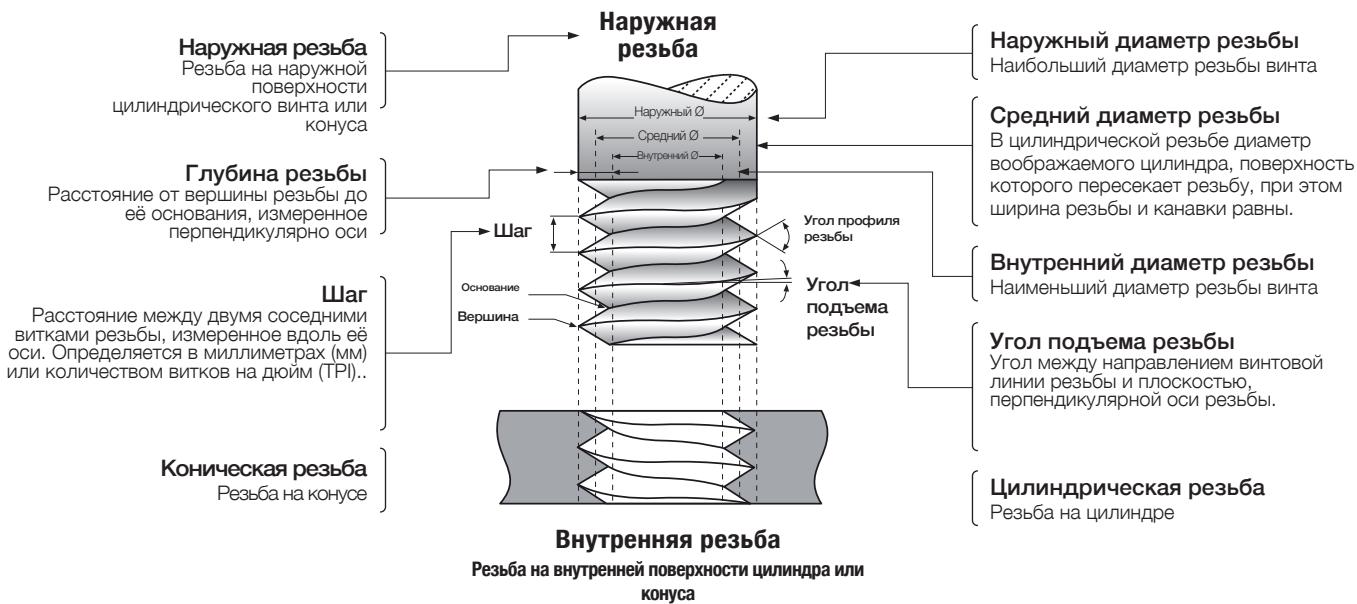
Сплав	Универсальность операций	Высокая скорость резания	Универсальность обрабатываемого материала	Ассортиментная линейка	Цена
PC5030T <small>(New)</small>	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★
PC5300	★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★
PC3030T	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★★
PC9070T	★★	★★★★	★★★	★★★	★★★★

## ➡ 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

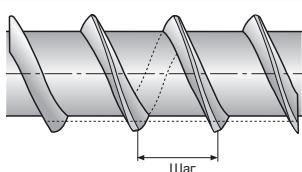
Нить, которая, если смотреть в осевом направлении, закручивается и уходит в направлении по часовой стрелке. Резьба всегда правая, если не указано иное.

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

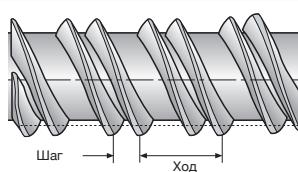
## Обработка многозаходной резьбы

- 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

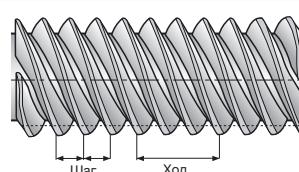
Обработка первого захода



Обработка второго захода



Обработка третьего захода (заключительная, на трехзаходной резьбе)



## Форма режущей кромки СМП



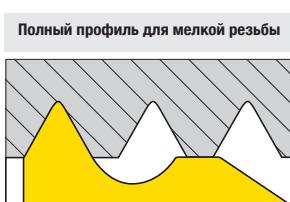
- Нарезание резьбы без обработки наружного диаметра резьбы
- СМП может быть использована для широкого диапазона шагов резьб

Преимущество: Универсальность

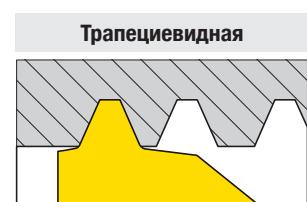


- Полная обработка всего профиля резьбы, включая вершину
- Требуется специальная СМП для каждого шага и профиля

Преимущество: Точная форма с чистовой обработкой



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



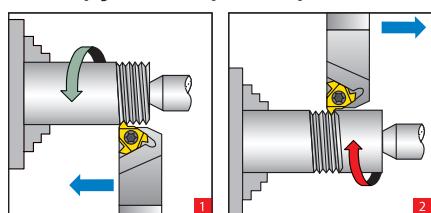
- Обработка полного профиля резьбы без чистовой обработки по наружному диаметру
- В основном используется для выполнения трапециевидных резьб



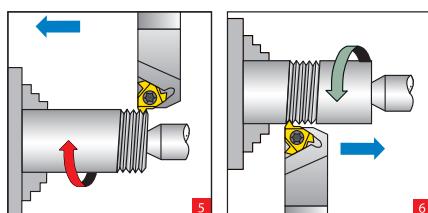
## ⇨ Метод нарезания резьбы

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

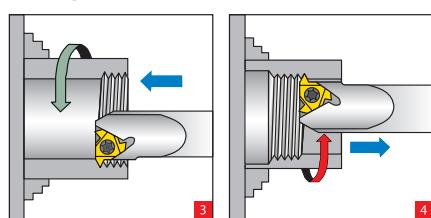
## Наружная правая резьба



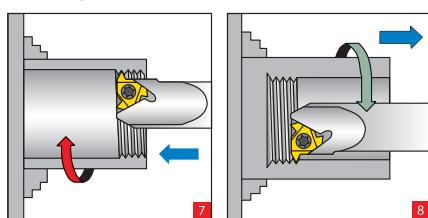
## Наружная левая резьба



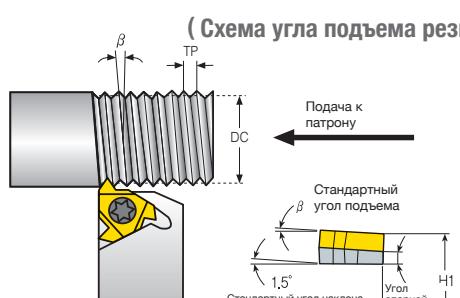
## Внутренняя правая резьба



## Внутренняя левая резьба



## ⇨ Вычисление угла подъема резьбы ( $\beta$ )



• Угол подъема резьбы вычисляется по следующей формуле

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

β: Угол подъема (°)

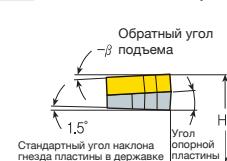
Р: Шаг (мм)

N: Кол-во заходов

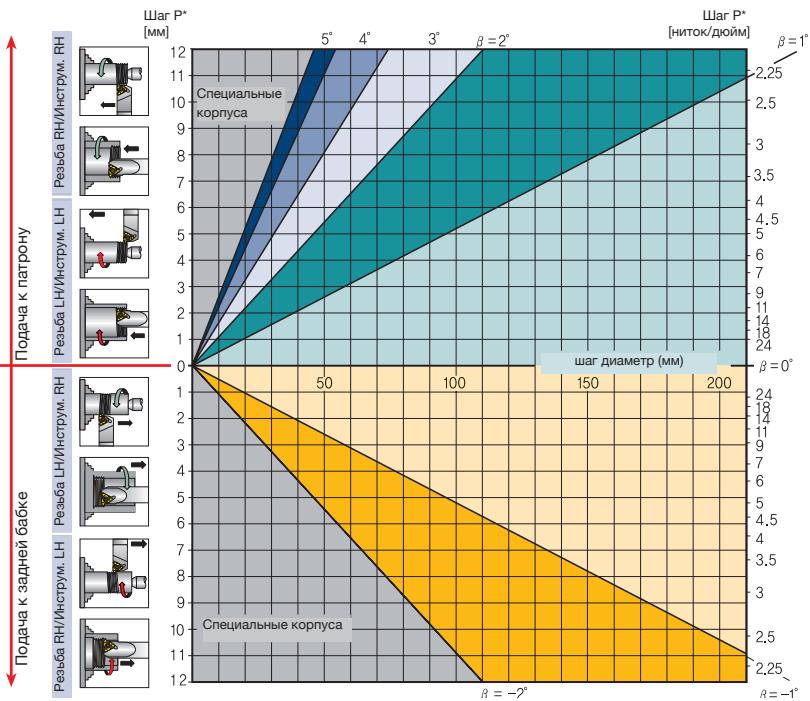
D: Средний диаметр (мм)

Ход резьбы = Р x N

• Угол подъема резьбы также можно определить по нижеприведенной схеме

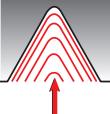
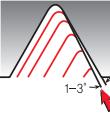


Размер H1 (высота режущей кромки) остается постоянным для каждой комбинации СМП и опорной пластины.





## ⇨ Методы нарезания резьбы

Врезная подача	Применение
 <b>Радиальное врезание</b>	<p>• Если шаг меньше 16 ниток/дюйм  • Для материала, образующего короткую стружку  • Для работы с закаленным материалом</p> <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>
 <b>Одностороннее боковое врезание.</b>	<p>• 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> <p>»»» В этих случаях рекомендуется одностороннее боковое врезание.</p>
 <b>Двустороннее боковое врезание</b>	<p>• 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> <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°

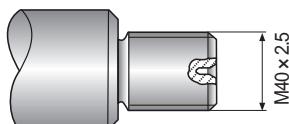


## ➡ Рекомендуемая скорость резания в зависимости от материала заготовки

Заготовка		Твердость по Бринеллю (HB)	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	70~120
		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
	Сверхтвердая сталь	Закаленная и отпущеная	45~50 HRC	45~60	45~60
			51~55 HRC	40~50	40~50



## ⇨ Пошаговая инструкция по нарезанию резьбы

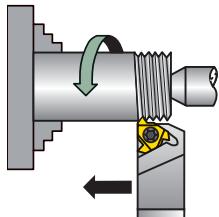


### Применение

- **Резьба** Наружная правая резьба ISO, метрическая M40x2,5

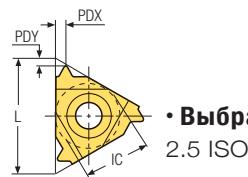
- **Материал:** 42CrMo4 (40ХФА)

### 1 Выберите способ нарезания резьбы



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

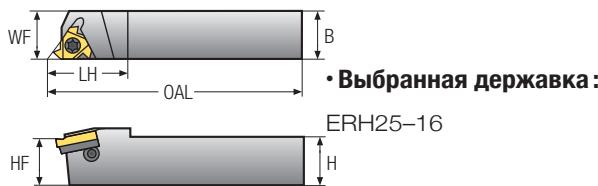
### 2 Выберите размер СМП



- 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

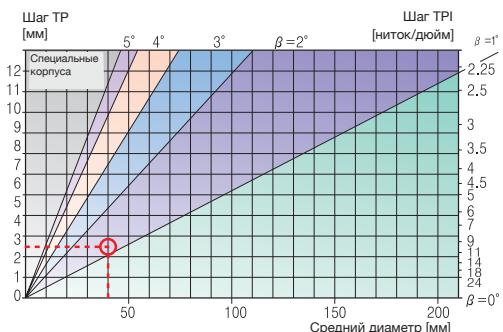
### 3 Выберите корпус



• 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

Результирующий 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

Р	Низколегированная сталь	Заготовка		HB	vc (м/мин)
		Незакаленная	Закаленная		
		180	275	PC3030T	85~145
		275	350		75~140
					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	<b>К патрону</b>
2. СМП и сплав	<b>ER16-2.5ISO, PC3030T</b>
3. Корпус	<b>ERH25-16</b>
4. Угол спирали	<b>1,5°</b>
5. Опорная пластина	<b>ATE16</b>
6. Скорость резания	<b>140 м/мин</b>
7. Количество проходов	<b>10</b>



## ➡ Режимы резания в зависимости от

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

## ➡ 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 наростов 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 Изношенная 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

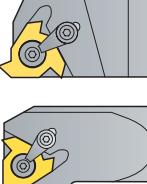
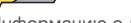
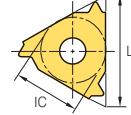
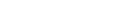
Тип	Шлифованная СМП		СМП со стружколомом			
Обозначение стружколома	Нет		Нет		U	
Обозначение	ER16-1.5ISO		ERM16-1.5ISO		ERM16-1.5ISO-U	
Обработка	Наружн.	Внутр.	Наружн.	Внутр.	Наружн.	Внутр.
СМП Форма						
Форма стружки						
Обрабатываемые материалы	P, M, K, N, S		P, M, K		P, M, K	
Исполнение	Класс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



## Система обозначений СМП

<b>E</b>	<b>R</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	<b>-</b>	<b>1,5</b>	<b>ISO</b>
1 Тип СМП	2 Ориентация СМП	3 Стружколом	4 Размер СМП	5 Шаг	6 Тип	
<b>1</b> Тип СМП <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	<b>2</b> Исполнение СМП <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	<b>3</b> Стружколом <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	<b>4</b> Размер СМП (мм) <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	<b>5</b> Шаг <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	<b>6</b> Тип <b>E R M 16 - 1,5 ISO</b>	
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 	Неполный 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 405 • 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

<b>E</b>	<b>R</b>	<b>H</b>	<b>10</b>	<b>(N)</b>	<b>-</b>	<b>11</b>	<b>(C)</b>
1 Тип корпуса	2 Ориентация СМП	3 Наименование	4 Высота хвостовика (Ø)	5 Опорная пластина	6 Размер СМП	7 Система зажима	
<b>1</b> Тип корпуса <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>2</b> Исполнение <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>3</b> Наименование <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>4</b> Высота хвостовика (Ø) <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>5</b> Опорная пластина <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>6</b> Размер СМП (мм) <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	<b>7</b> Система зажима <b>E R H 10 (N) - 11 (C)</b>	
E: Для наружной резьбы I: Для внутренней резьбы	R: Правое L: Левое	H: Корпус	<b>4</b> Высота хвостовика (Ø)  <ul style="list-style-type: none"> <li>Наружн. 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, 50</li> <li>Внутр. 10, 12, 13, 16, 20, 25, 32, 49, 50, 60</li> </ul> <p>* Информацию о диаметре хвостовика см. в спецификации</p>	<b>5</b> Опорная пластина  <p>Нет шифра: Требуется опорная пластина N: Опорная пластина не требуется</p>	<b>6</b> Размер СМП (мм)  <ul style="list-style-type: none"> <li>11 : IC = 6,35</li> <li>16 : IC = 9,525</li> <li>22 : IC = 12,7</li> <li>27 : IC = 15,875</li> </ul>	<b>7</b> Система зажима  <p>Нет шифра: C: Прижим сверху</p>	

## ➡ Ассортиментная линейка

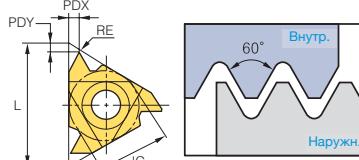
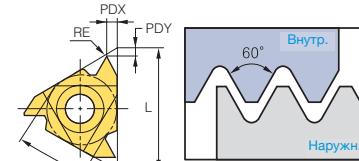
Тип резьбы	Приме- нение	Геометрия	Ед.изм.	Шлифованная	M-тип	U-тип	Тип резьбы	Приме- нение	Геометрия	Ед.изм.	Шлифованная	M-тип	U-тип
Неполный профиль (55°)	Универ- сальная резьба		TP	0,5~6,0	0,5~5,0	0,5~3,0	Американская ACME	Передача мощности (шнек)		НИТОК/дюйм	16~4	-	-
			НИТОК/дюйм	48~4	48~5	48~8					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.	Обще- промыш- ленное назначе- ние		TP	0,35~6,0	1,0~3,0	1,5~2,0	UNJ	Аэро- космиче- ская промыш- ленность		НИТОК/дюйм	20~6	-	-
Американская UN	Обще- промыш- ленное назначе- ние		НИТОК/дюйм	72~4	-	-					20~6	-	-
Битворт (BSW, BSF)	Промышл. трубы		НИТОК/дюйм	72~4	14~11	14~11	Британская упорная резьба (BBUT)	Одно направле- ние		НИТОК/дюйм	16~8	-	-
Британский стандарт труб (BSPT)	Газо-водо- проводные трубы (55°)		НИТОК/дюйм	28~11	-	-					2,0~4,0	-	-
Национальная трубная резьба (NPT)	Газо-водо- проводные трубы		НИТОК/дюйм	27~8	-	-	Метрическая упорная резьба (SAGE)	Одно направле- ние (DIN513)		TP	6~4	-	-
Национальная трубная резьба (NPTF) для соединения трубопроводов, работающих под давлением без смазки и уплотнений	Газо-водо- проводные трубы		НИТОК/дюйм	27~8	-	-					10~8	-	-
Круглая резьба DIN405 (RD)	Производ- ство пожарного и пище- вого оборудо- вания		НИТОК/дюйм	10~4	-	-	API	Нефте- газовая промыш- ленность		НИТОК/дюйм	5	-	-
Трапециевидная резьба DIN DIN103 (TR)	Передача мощности		TP	1,5~6,0	-	-					6~5	-	-

※ Ед.изм. : TP(мм), TP(ниток/дюйм)



## Неполный профиль 60°

(мм)

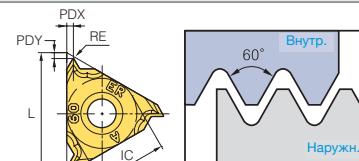
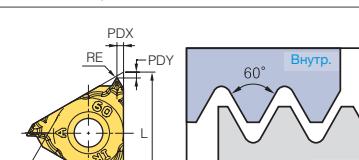
Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	ТР	НИТОК/дюйм	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ER 11-A60	• • •	•	•		EL 11-A60	• •				0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9	
	16-A60	• • •	•	•		16-A60	• •				0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9	
	16-G60	• •				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)

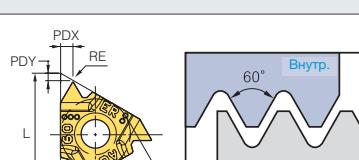
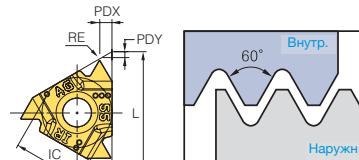
Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	ТР	НИТОК/дюйм	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ERM 16-A60	•									0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,08	0,8	0,9	
	16-G60	•									1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,27	1,2	1,7	
	16-AG60	•									0,5~3,0	48~8	9,525	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	ТР	НИТОК/дюйм	IC	L	RE	PDY	PDX	Геометрия
Наружн.	ERM 16-AG60-U										0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7	
Внутр.	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.	Внутр.
Наружн.	ER 11-A55	• •	EL 11-A55	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9		
	16-A55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9		
	16-G55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,21	1,2	1,7		
	16-AG55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7		
	22-N55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5		
	27-Q55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	5,5~6,0	4,5~4	15,875	27	0,60	2,0	2,9		
Внутр.	IR 11-A55	• •	IL 11-A55	PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~1,5	48~16	6,35	11	0,05	0,8	0,9		
	16-A55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~1,5	48~16	9,525	16	0,05	0,8	0,9		
	16-G55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	1,75~3,0	14~8	9,525	16	0,21	1,2	1,7		
	16-AG55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7		
	22-N55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	3,5~5,0	7~5	12,7	22	0,43	1,7	2,5		
	27-Q55	• •		PC5030Т PC3030Т PC9070Т PC5300	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.	Внутр.
Наружн.	ERM 16-A55		IRM 11-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	•	IRM 16-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.	Внутр.
Наружн.	ERM 16-AG55-U		IRM 16-AG55-U		0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,07	1,2	1,7		
	16-G55												
Внутр.	IRM 16-AG55-U		IRM 16-AG55-U		0,5~3,0	48~8	9,525	16	0,08	1,2	1,7		
	16-A55												

⇨ Применимые корпуса, стр. 37, 38

•: Складская позиция



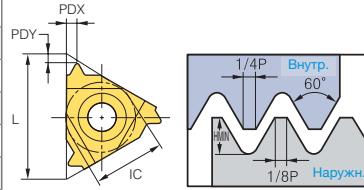
## Метрическая ISO

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				TP	Геометрия					
		PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300		IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
Наружн.	ER 11-0.35ISO	•				EL 11-0.35ISO		0,35	6,35	11	0,21	0,8
	11-0.4ISO	•				11-0.4ISO		0,4	6,35	11	0,25	0,7
	11-0.45ISO	• •				11-0.45ISO	•	0,45	6,35	11	0,28	0,7
	11-0.5ISO	•				11-0.5ISO	•	0,5	6,35	11	0,31	0,6
	11-0.6ISO	•				11-0.6ISO		0,6	6,35	11	0,37	0,6
	11-0.7ISO	• •				11-0.7ISO		0,7	6,35	11	0,43	0,6
	11-0.75ISO	• •				11-0.75ISO	•	0,75	6,35	11	0,46	0,6
	11-0.8ISO	• •				11-0.8ISO		0,8	6,35	11	0,49	0,6
	11-1.0ISO	• •				11-1.0ISO	•	1,0	6,35	11	0,61	0,7
	11-1.25ISO	• • •				11-1.25ISO	• •	1,25	6,35	11	0,77	0,8
	11-1.5ISO	• •				11-1.5ISO	• •	1,5	6,35	11	0,92	0,8
	11-1.75ISO	• •				11-1.75ISO		1,75	6,35	11	1,07	0,8
	16-0.35ISO	•				16-0.35ISO		0,35	9,525	16	0,21	0,8
	16-0.4ISO	• •				16-0.4ISO	•	0,4	9,525	16	0,25	0,7
	16-0.45ISO	• •				16-0.45ISO		0,45	9,525	16	0,28	0,7
	16-0.5ISO	• •				16-0.5ISO	• •	0,5	9,525	16	0,31	0,6
	16-0.6ISO	• •				16-0.6ISO		0,6	9,525	16	0,37	0,6
	16-0.7ISO	• •				16-0.7ISO	•	0,7	9,525	16	0,43	0,6
	16-0.75ISO	• •				16-0.75ISO	• •	0,75	9,525	16	0,46	0,6
	16-0.8ISO	• • •				16-0.8ISO	•	0,8	9,525	16	0,49	0,6
	16-1.0ISO	• • •				16-1.0ISO	• •	1,0	9,525	16	0,61	0,7
	16-1.25ISO	• • •				16-1.25ISO	• •	1,25	9,525	16	0,77	0,8
	16-1.5ISO	• • •				16-1.5ISO	• •	1,5	9,525	16	0,92	0,8
	16-1.75ISO	• • •				16-1.75ISO	•	1,75	9,525	16	1,07	0,9
	16-2.0ISO	• • •				16-2.0ISO	• •	2,0	9,525	16	1,23	1,0
	16-2.5ISO	• • •				16-2.5ISO	• •	2,5	9,525	16	1,53	1,1
	16-3.0ISO	• • •				16-3.0ISO	• •	3,0	9,525	16	1,84	1,2
	22-3.5ISO	• • •				22-3.5ISO	• •	3,5	12,7	22	2,15	1,6
	22-4.0ISO	• • •				22-4.0ISO	• •	4,0	12,7	22	2,45	1,6
	22-4.5ISO	• • •				22-4.5ISO	• •	4,5	12,7	22	2,78	1,7
	22-5.0ISO	• • •				22-5.0ISO	• •	5,0	12,7	22	3,07	1,7
	27-5.5ISO	• •				27-5.5ISO	•	5,5	15,875	27	3,37	1,9
	27-6.0ISO	• • •				27-6.0ISO	• •	6,0	15,875	27	3,68	2,0

● Применимые корпуса, стр. 37

● Складская позиция





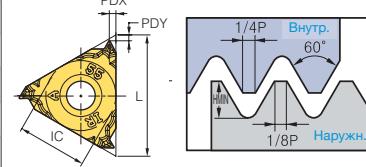
## Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа M)

(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



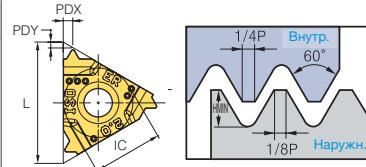
## Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа U)

(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





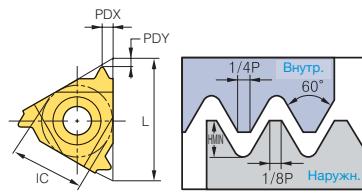
## Метрическая ISO

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				TP	IC	L	НМин.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300								
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





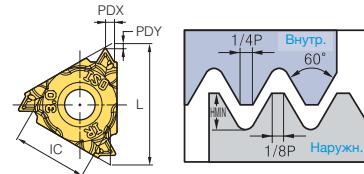
## Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа M)

(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



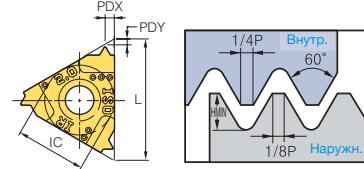
## Метрическая резьба по стандарту ISO (стружколом типа U)

(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





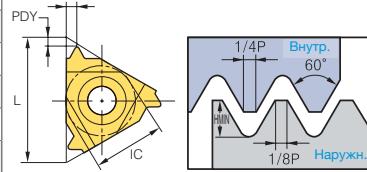
## Американский стандарт UN (UN, UNC, UNF, UNEF, UNS)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				Ниток/дюйм	IC	L	НМин.	PDY	PDX	Геометрия		
		PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	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.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC5300	ниток/дюйм	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия
												IC	L	НМИН.	PDY	PDX	
Внтр.	IR	11-72UN				IL					72	6,35	11	0,20	0,8	0,3	
		11-64UN									64	6,35	11	0,23	0,8	0,4	
		11-56UN									56	6,35	11	0,26	0,7	0,4	
		11-48UN	•								48	6,35	11	0,31	0,6	0,6	
		11-44UN									44	6,35	11	0,33	0,6	0,6	
		11-40UN	•								40	6,35	11	0,37	0,6	0,6	
		11-36UN									36	6,35	11	0,41	0,6	0,6	
		11-32UN	•	•							32	6,35	11	0,46	0,6	0,6	
		11-28UN	•	•							28	6,35	11	0,52	0,6	0,7	
		11-27UN	•								27	6,35	11	0,54	0,7	0,8	
		11-24UN	•	•							24	6,35	11	0,61	0,7	0,8	
		11-20UN	•	•	•						20	6,35	11	0,73	0,8	0,9	
		11-18UN	•	•							18	6,35	11	0,81	0,8	1,0	
		11-16UN	•	•	•						16	6,35	11	0,92	0,9	1,1	
		11-14UN	•								14	6,35	11	1,05	0,9	1,1	
		11-12UN	•								12	6,35	11	1,22	0,8	1,1	
		11-11UN	•	•							11	6,35	11	1,33	0,8	1,1	
		16-72UN									72	9,525	16	0,20	0,8	0,3	
		16-64UN									64	9,525	16	0,23	0,8	0,4	
		16-56UN									56	9,525	16	0,26	0,7	0,4	
		16-48UN	•								48	9,525	16	0,31	0,6	0,6	
		16-44UN									44	9,525	16	0,33	0,6	0,6	
		16-40UN	•								40	9,525	16	0,37	0,6	0,6	
		16-36UN									36	9,525	16	0,41	0,6	0,6	
		16-32UN	•	•							32	9,525	16	0,51	0,6	0,6	
		16-28UN	•	•							28	9,525	16	0,52	0,6	0,7	
		16-27UN									27	9,525	16	0,54	0,7	0,8	
		16-24UN	•	•							24	9,525	16	0,61	0,7	0,8	
		16-20UN	•	•							20	9,525	16	0,73	0,8	0,9	
		16-18UN	•	•	•						18	9,525	16	0,81	0,8	1,0	
		16-16UN	•	•	•						16	9,525	16	0,92	0,9	1,1	
		16-14UN	•	•							14	9,525	16	1,05	0,9	1,2	
		16-13UN	•								13	9,525	16	1,13	1,0	1,3	
		16-12UN	•	•	•						12	9,525	16	1,22	1,1	1,4	
		16-11.5UN	•	•							11,5	9,525	16	1,28	1,1	1,5	
		16-11UN	•	•	•						11	9,525	16	1,33	1,1	1,5	
		16-10UN	•	•							10	9,525	16	1,47	1,1	1,5	
		16-9UN	•	•	•						9	9,525	16	1,63	1,2	1,7	
		16-8UN	•	•	•						8	9,525	16	1,83	1,2	1,5	
		22-7UN	•								7	12,7	22	2,09	1,6	2,3	
		22-6UN	•								6	12,7	22	2,44	1,6	2,3	
		22-5UN	•								5	12,7	22	2,93	1,7	2,3	
		27-4.5UN	•								4,5	15,875	27	3,26	1,9	2,4	
		27-4UN	•								4	15,875	27	3,67	2,1	2,7	

Применимые корпуса, стр. 38

•: Складская позиция



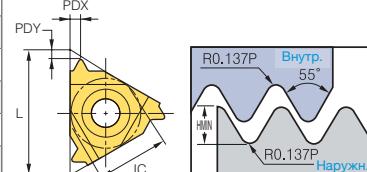
## Витворт(BSW, BSF, BSP, BSB)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				Ниток/дюйм	IC	L	НМин.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	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





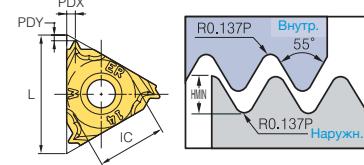
## Витворт(стружколом типа M)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)			ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC5300						
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



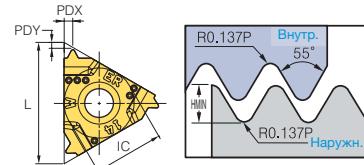
## Витворт(стружколом типа U)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)			ниток/дюйм	IC	L	HMIN.	PDY	PDX	Геометрия
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC5300						
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





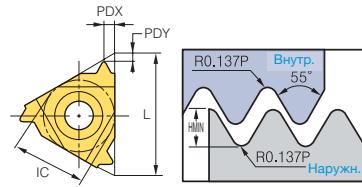
## Витворт(BSW, BSF, BSP, BSB)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	Обозначение (Лев.)				Ниток/дюйм	IC	L	НМин.	PDY	PDX	Геометрия	
		PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300								
Внур.	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
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	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
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	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	
																	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	
																	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	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
																	Геометрия	
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 АСМЕ (ACME)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC300	Обозначение (Лев.)	PC5030T	PC3030T	PC3070T	PC300	НИТОК/ДЮЙМ	IC	L	НМИН.	PDY	PDX	Геометрия	
																	Геометрия	
Наружн.	ER 11-16ACME					EL 11-16ACME					16	6,35	11	0,92	1,0	1,1		
	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		
	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



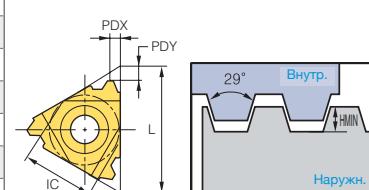
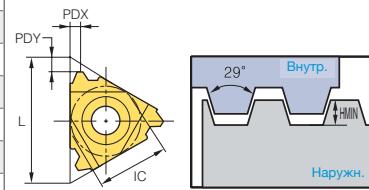
## Укороченная трапецидальная резьба ACME (STACME)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)					Обозначение (Лев.)					Геометрия					
		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC3300		PC5030Т	PC3030Т	PC3070Т	PC3300						
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	НМН. РД	РД	ПДХ	Геометрия	
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				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				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				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				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		
												<td><td><td><td data-cs="2" data-kind="parent" data-rs="9"></td><td data-kind="ghost"></td></td></td></td>	<td><td><td data-cs="2" data-kind="parent" data-rs="9"></td><td data-kind="ghost"></td></td></td>	<td><td data-cs="2" data-kind="parent" data-rs="9"></td><td data-kind="ghost"></td></td>	<td data-cs="2" data-kind="parent" data-rs="9"></td> <td data-kind="ghost"></td>			

● 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	
						16-2.0SAGE	2,0	9,525	16	1,74	1,47	2,08
Наружн.	22-2.0SAGE					2,0	12,7	22	1,74	1,47	2,08	
	22-3.0SAGE	•				3,0	12,7	22	2,60	1,79	2,60	
	27-4.0SAGE					4,0	15,875	27	3,55	1,93	3,20	
Внутр.	IR	16-2.0SAGE	•			2,0	9,525	16	1,50	1,52	2,2	
		22-3.0SAGE				3,0	12,7	22	2,25	1,66	2,9	
		27-4.0SAGE				4,0	15,875	27	3,09	2,12	3,2	

→ Применимые корпуса, стр. 37, 38

•: Складская 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	
						22-4API382	4	12,7	22	3,09	2,1	2,8
Наружн.	22-4API383					4	12,7	22	3,08	2,1	2,8	
	22-4API502					4	12,7	22	3,75	2,0	2,9	
	22-4API503					4	12,7	22	3,74	2,0	2,9	
	22-5API403					5	12,7	22	2,99	1,8	2,6	
	22-6API551					6	12,7	22	1,41	2,6	2,0	
	27-4API382					4	15,875	27	3,09	2,1	2,8	
	27-4API383					4	15,875	27	3,08	2,1	2,8	
	27-4API502					4	15,875	27	3,75	2,1	3,1	
	27-4API503					4	15,875	27	3,74	2,1	3,1	
	27-5API403					5	15,875	27	2,99	1,9	2,7	
Внутр.	IR	22-4API382				4	12,7	22	3,09	2,1	2,8	
		22-4API383				4	12,7	22	3,08	2,1	2,8	
		22-4API502				4	12,7	22	3,75	2,1	3,1	
		22-4API503				4	12,7	22	3,74	2,0	2,9	
		22-5API403	•			5	12,7	22	2,99	1,8	2,6	
		22-6API551				6	12,7	22	1,41	2,6	2,0	
		27-4API382				4	15,875	27	3,09	2,1	2,8	
		27-4API383				4	15,875	27	3,08	2,1	2,8	
		27-4API502				4	15,875	27	3,75	2,1	3,1	
		27-4API503				4	15,875	27	3,74	2,1	3,1	
		27-5API403				5	15,875	27	2,99	1,9	2,7	

→ Применимые корпуса, стр. 37, 38

•: Складская позиция



## Упорная резьба API для обсадных труб(BUT)

(мм)

Тип	Обозначение (Прав.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	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.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	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.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	PC5300	Обозначение (Лев.)	PC5030Т	PC3030Т	PC9070Т	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					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	

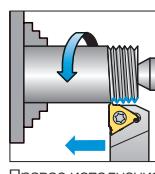
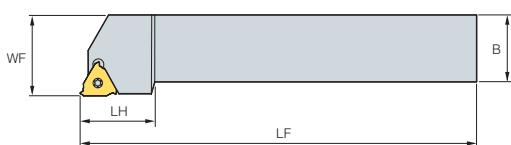
☞ Применимые корпуса, стр. 37, 38

• 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					

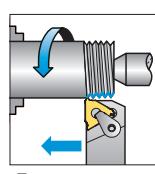
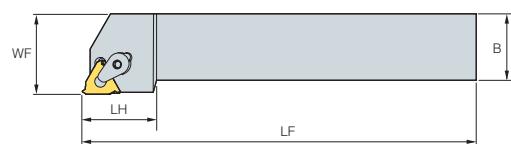
Применимая СМП стр. 16~19, 22, 24~25, 29~32, 34~36

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

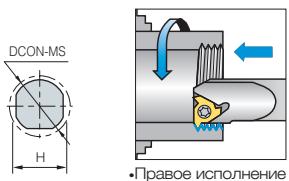
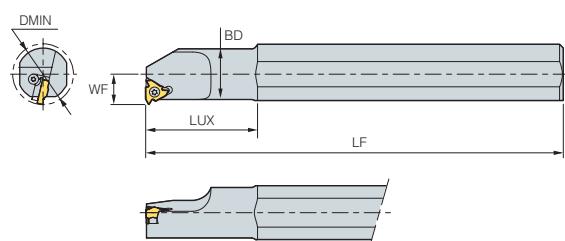
(мм)

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**

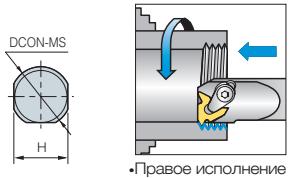
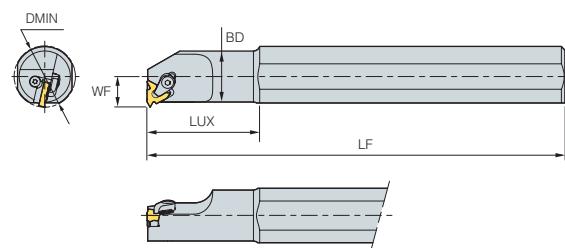
•Правое исполнение

Обозначение	Позиция		IC	DMIN	DCON-MS	BD	H	LF	WF	LUX	Винт СМП	Винт опорной пластины	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
	R	L													
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**

•Правое исполнение

Обозначение	Позиция		IC	DMIN	DCON-MS	BD	H	LF	WF	LUX	Винт опорной пластины	Зажим	Опорная пластина прав.	Опорная пластина лев.	Ключ
	R	L													
IR(L)H 20-16C	●	●	9,525	24	20	20,0	18,0	180	13,4	50	STA16	CTH16	ATI16	ATE16	TW10P TW15P
25-16C	●		9,525	29	32	25,0	28,0	250	16,3	60					
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: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: [www.korloy.com](http://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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:sales.kai@korloy.com)



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

