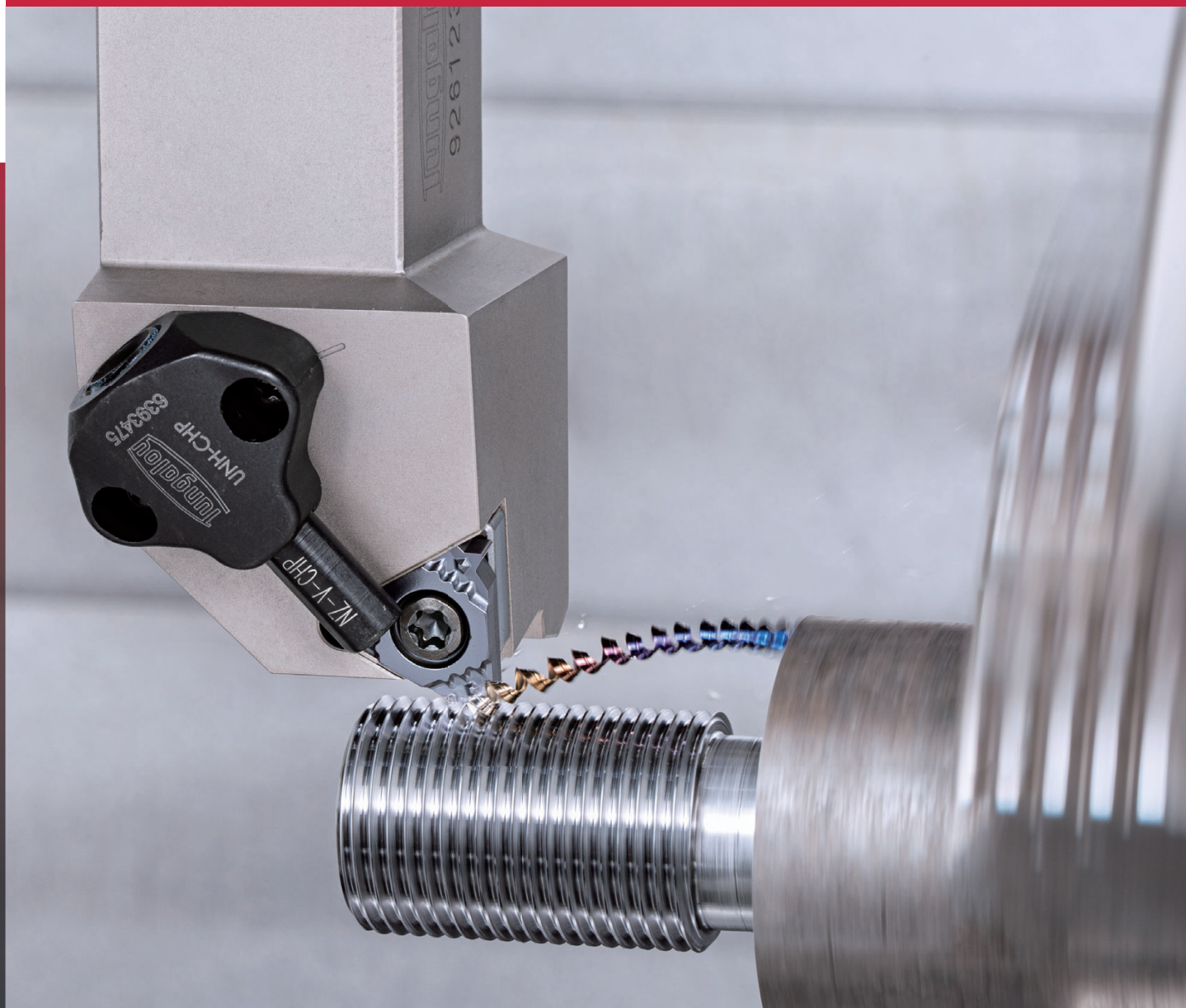


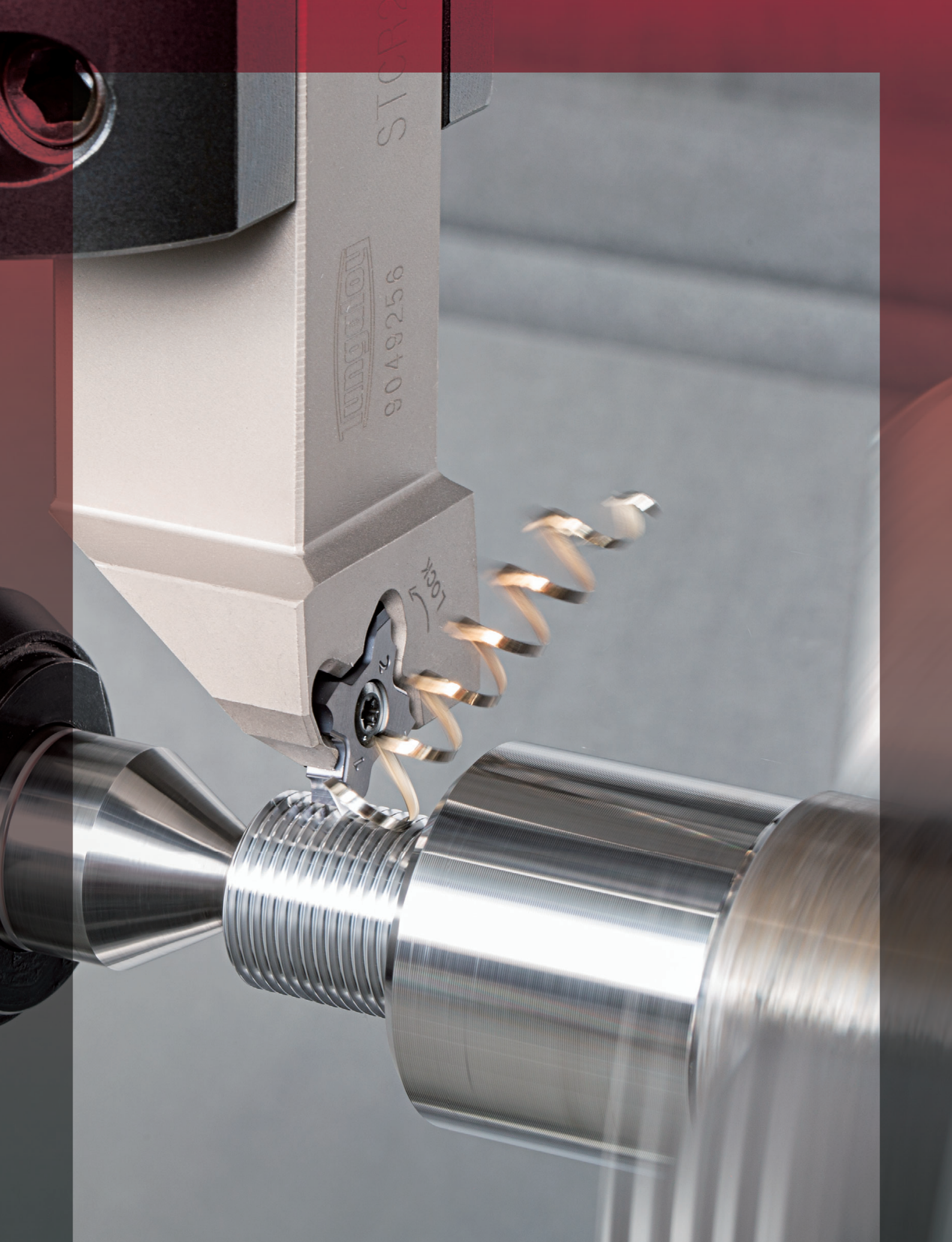
Narzędzia do gwintów

TUNGTHREAD

Tungaloy Report No. 375-G

Rozszerzenie oferty płytek do gwintu w gatunku AH8015 do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

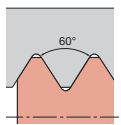
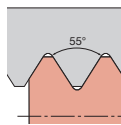
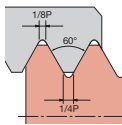
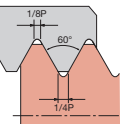
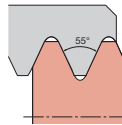
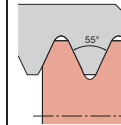
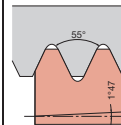
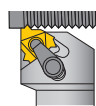
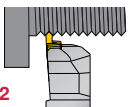
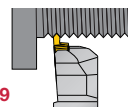
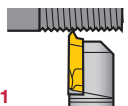
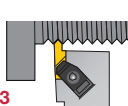



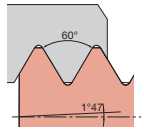
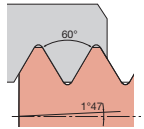
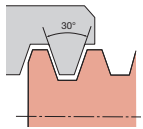
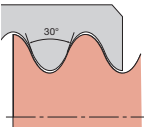
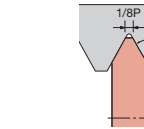


TUNGTHREAD

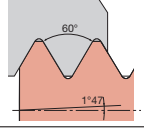
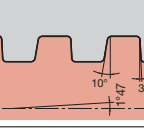
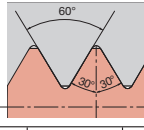
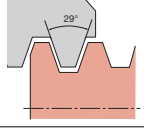
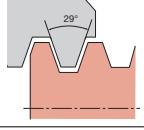





**Skuteczne narzędzia do gwintów na tokarki
CNC, automaty tokarskie i obrabiarki
wielozadaniowe**

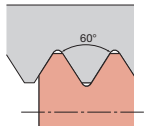
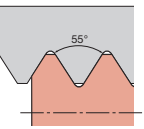
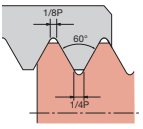
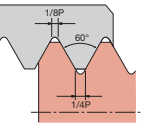
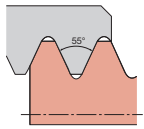
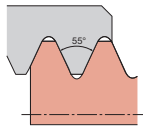
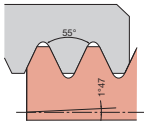
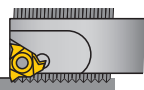
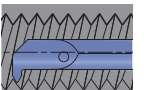
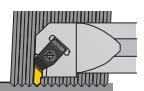
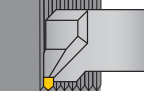
Narzędzia stosowane do gwintów zewnętrznych

| Narzędzia stosowane do gwintów zewnętrznych | Ogólnego przeznaczenia, Części maszyn i części dla przemysłu motoryzacyjnego | | | | Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury dla przemysłu wydobywczego ropy i gazu | | |
|--|---|---|---|---|---|--|---|
| | Zarys nacinanego gwintu | Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu) | | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | | |
| Symbol płytki | 60 | 55 | ISO | UN | W | | PT |
| Rodzaje gwintu | - ISO metryczny - Zunifikowany | Whitworth | ISO metryczny zwykły i drobnozwojny | Zunifikowany, amerykański, calowy 60° | - British standard whitworth - British standard drobnozwojny | - British standard rurowy, walcowy - British standard rurowy - Rurowy, walcowy (JIS B 9912) - 55° calowy. | - JIS rurowy, stożkowy - British standard rurowy, stożkowy |
| Symbole gwintu | M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS | G, BSP, PF, BSPP | M | UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS | BSW, BSF, W | G, BSP, PF, BSPP | R, PT, BSPT |
| Kształt zarysu gwintu |  |  |  |  |  |  |  |
| Typ narzędzia | | | | | | | |
| Typ ST  Str.36 | 0.5 ~ 6 mm 48 ~ 4TPI Str.10 | 0.5 ~ 5 mm 48 ~ 5TPI Str.15 | 0.5 ~ 6 mm Str.17 | 32 ~ 5TPI Str.20 | 28 ~ 5TPI Str.22 | 28 ~ 5TPI Str.22 | 28 ~ 11TPI Str.24 |
| TETRAMCUT  Str.42 | 0.4 ~ 3 mm 64 ~ 8TPI Str.12 | — | — | — | — | — | — |
| DUOJCUT  Str.49 | 0.2 ~ 1.5 mm 127 ~ 16TPI Str.12 | — | — | — | — | — | — |
| J-SERIES  Str.51 | 0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI Str.13 | 0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI Str.16 | — | — | — | — | — |
| TUNG-CLAMP  Str.53 | 1.27 ~ 4.23 mm 20 ~ 6TPI Str.13 | — | — | — | — | — | — |
| Typ TT  Str.56 | ~ 3 mm ~ 8TPI Str.14 | ~ 3 mm ~ 8TPI Str.16 | — | — | — | — | — |

| Narzędzia stosowane do gwintów zewnętrznych | Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury dla przemysłu wydobywczego ropy i gazu | | Części maszyn | | Gwinty do zastosowań lotniczych |
|--|--|---|---|---|---|
| Zarys nacinanego gwintu | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | Zarys z zaokrągleniem wierzchołka występu gwintu | | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) |
| Symbol płytki | NPT | NPTF | TR | RD | UNJ |
| Rodzaje gwintu | Narodowy, rurowy, stożkowy | Narodowy, rurowy, stożkowy, drobnozwojny | - TR trapezowy - trapezowy 30° - trapezowy ISO | Gwint okrągły | Zunifikowany gwint całowy |
| Symbole gwintu | NPT | NPTF | TR | Rd | UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS |
| Kształt zarysu gwintu |  |  |  |  |  |
| Typ narzędzia | | | | | |
| Typ ST  | 27 ~ 8TPI Str.25 | 27 ~ 8TPI Str.26 | 1.5 ~ 6 mm Str.27 | 8TPI, 6TPI Str.27 | 32 ~ 8TPI Str.28 |
| Grzebieniowy  | 11.5TPI, 8TPI Str.26 | — | — | — | — |

| Narzędzia stosowane do gwintów zewnętrznych | Przemysł wydobywczy ropy i gazu oraz rury wiertnicze OCTG | | | | | | | Części maszyn, rury | | |
|--|---|---|---|------------|--------------------------------------|---|---|--|-------------------------|--|
| Zarys nacinanego gwintu | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | | | | | | Zarys z zaokrągleniem wierzchołka występu gwintu | | |
| Symbol płytki | RAPI, RD-CB, R8, 10R | BAPI, 5B | 428 | 438 | 530 | 425 | 435 | ACME, NT | NT STUB | |
| Rodzaje gwintu | - API okrągły - API do obudów - API rurowy - Do krótkich obudów - Do długich obudów - Rury niespustowe - Zewnętrzne rury spustowe | API buttress do obudów | - API do złączy rur wiertniczych (rotary shoulder connection) i z kołnierzem - API do złączy numerowanych - API pełny | | - API regularny - API pełny otwór | | | Trapezowy ACME 29° | Trapezowy STUB ACME 29° | |
| Symbole gwintu | CSG, LCSG, TBG, UPTBG | BCSG | NC | NC | REG | REG, FH | REG | - | - | |
| Kształt zarysu gwintu |  |  |  | | |  |  | | | |
| Typ narzędzia | | | | | | | | | | |
| Typ ST  | 10TPI, 8TPI Str.30 | 5TPI (0.75TPF) Str.32 | — | — | — | — | — | 12 ~ 5TPI Str.29 | — | |
| Grzebieniowy  | 10TPI, 8TPI Str.31 | 5TPI (0.75TPF) Str.33 | — | — | — | — | — | — | — | |
| Inny  | 10TPI, 8TPI Str.31 | 5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF) Str.33 | 4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) 5TPI (3TPF) Str.35 | | | | 16 ~ 3TPI Str.29 | 16 ~ 3TPI Str.30 | | |

Narzędzia stosowane do gwintów wewnętrznych

| Narzędzia stosowane do gwintów wewnętrznych | Ogólnego przeznaczenia, Części maszyn i części dla przemysłu motoryzacyjnego | | | | Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury dla przemysłu wydobywczego ropy i gazu | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|---|----------------------|
| | Zarys nacinanego gwintu | Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu) | | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | | | |
| Symbol płytki | 60 | 55 | ISO | UN | W | | PT | |
| Rodzaje gwintu | - ISO metryczny - Zunifikowany | Whitworth | ISO metryczny zwykły i drobnozwojny | Zunifikowany, amerykański, calowy 60° | - British standard whitworth - British standard drobnozwojny | - British standard rurowy, walcowy - British standard rurowy - Rurowy, walcowy (JIS B 9912) - 55° calowy. | - JIS rurowy, stożkowy - British standard rurowy, stożkowy | |
| Symbole gwintu | M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS | G, BSP, PF, BSPP | M | UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS | BSW, BSF, W | G, BSP, PF, BSPP | R, PT, BSPT | |
| Kształt zarysu gwintu |  |  |  |  |  |  |  | |
| Typ narzędzia | | | | | | | | |
| ST type |  Str.57 | 0.5 ~ 6 mm 48 ~ 4TPI Str.10 | 0.5 ~ 5 mm 48 ~ 5TPI Str.15 | 0.5 ~ 6 mm Str.17 | 32 ~ 5TPI Str.20 | 28 ~ 5TPI Str.22 | 28 ~ 5TPI Str.22 | 19 ~ 11TPI Str.24 |
| TINYTURN |  Str.60 | 0.5 ~ 1.5 mm 48 ~ 16TPI Str.63 | — | — | — | — | — | — |
| TUNG-CLAMP |  Str.62 | 1.27 ~ 4.23 mm 12 ~ 5TPI Str.13 | — | — | — | — | — | — |
| Typ TT |  Str.65 | ~ 3 mm ~ 8TPI Str.14 | ~ 3 mm ~ 8TPI Str.16 | — | — | — | — | — |

| Narzędzia stosowane do gwintów wewnętrznych | Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury dla przemysłu wydobywczego ropy i gazu | | Części maszyn | | Gwinty do zastosowań lotniczych | | |
|---|--|--|--|--|---------------------------------|---|--------|
| Zarys nacinanego gwintu | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | Zarys z R występu gwintu | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu) | |
| Symbol płytki | NPT | NPTF | TR | RD | MJ | UNJ | |
| Rodzaje gwintu | Narodowy, rurowy, stożkowy | Narodowy, rurowy, stożkowy, drobnozwojny | - TR trapezowy - trapezowy 30° - trapezowy ISO | Gwint okrągły | Gwinty lotnicze standardu MJ | Zunifikowane gwinty calowe | |
| Symbole gwintu | NPT | NPTF | TR | Rd | MJ | UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS | |
| Kształt zarysu gwintu | | | | | | | |
| Typ narzędzia | | | | | | | |
| Typ ST | Str.57 | Str.25 | Str.26 | Str.27 | Str.27 | Str.28 | Str.20 |
| Grzebieniowy | Str.65 | Str.26 | | | | | |
| | 27 ~ 8TPI | 14 ~ 8TPI | 1.5 ~ 5 mm | 6TPI | 1 mm | 32 ~ 5TPI | |
| | 11.5TPI, 8TPI | — | — | — | — | — | |

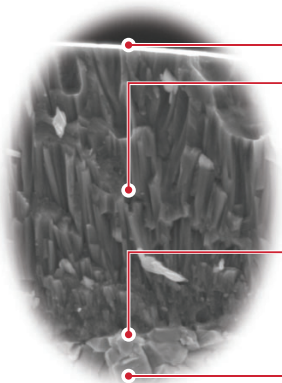
| Narzędzia stosowane do gwintów wewnętrznych | Przemysł wydobywczy ropy i gazu oraz rury wiertnicze OCTG | | | | | | Części maszyn, rury | | |
|---|---|-------------------------------|---|---------------|---------------|--------------------------------------|--|--------------------|-------------------------|
| Zarys nacinanego gwintu | Zarys pełny (kompletny zarys profilu gwintu) | | | | | | Zarys z zaokrągleniem wierzchołka występu gwintu | | |
| Symbol płytki | RAPI, RD-CB, R8, 10R | BAPI, 5B | 428 | 438 | 530 | 425 | 435 | ACME, NT | NT STUB |
| Rodzaje gwintu | - API okrągły - API do obudów - API rurowy - Do krótkich obudów - Do długich obudów - Rury niespustowe - Zewnętrzne rury spustowe | API buttress do obudów | - API do złączy rur wiertniczych (rotary shoulder connection) i z kołnierzem - API do złączy numerowanych - API pełny | | | - API regularny - API pełny otwór | | Trapezowy ACME 29° | Trapezowy STUB ACME 29° |
| | | | V-0.038R 2TPF | V-0.038R 3TPF | V-0.040R 3TPF | V-0.050R 2TPF | V-0.050R 3TPF | | |
| Symbole gwintu | CSG, LCSG, TBG, UPTBG | BCSG | NC | NC | REG | REG, FH | REG | - | - |
| Kształt zarysu gwintu | | | | | | | | | |
| Typ narzędzia | | | | | | | | | |
| Typ ST | Str.57 | Str.30 | Str.32 | | | | | Str.29 | |
| Grzebieniowy | Str.65 | Str.31 | Str.33 | | | | | | |
| Inne | Str.63 | Str.31 | Str.33 | Str.35 | | | | | |
| | 10TPI, 8TPI | 5TPI (0.75TPF) | — | — | — | — | — | 12 ~ 5TPI | — |
| | 10TPI, 8TPI | 5TPI (0.75TPF) | — | — | — | — | — | — | — |
| | 10TPI, 8TPI | 5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF) | 4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) 5TPI (3TPF) | | | | | — | — |

Rozszerzony asortyment wydajnych płytek i gatunków do wszystkich zastosowań związanych z wykonywaniem gwintów.

New

AH8015

Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD charakteryzujący się doskonałą odpornością na ścieranie i odpryski w szerokim zakresie obrabianych materiałów.



PREMIUMTEC

Wielowarstwowa nano-powłoka AlTiN o wysokiej zawartości Al
 - Wyższa twardość o 20%
 - Zapobiega rozwojowi mikropęknięć
 → **Długa żywotność i stabilna obróbka**

Poprawiona siła przylegania pokrycia
 → **Zapobiega zużyciu w postaci karbu, które występuje przy obróbce stopów żaroodpornych**

Nowo opracowane podłoże węglikowe

Ogólnego przeznaczenia

AH725

Gatunek ogólnego przeznaczenia z pokryciem PVD o wysokiej odporności na pękanie.

Pękanie
Wykruszanie

SH725

Utrzymuje ostrą krawędź skrawającą i zapewnia długą żywotność narzędzia, idealny do obróbki małych detali.

Ostra krawędź

T313V

Gatunek z pokryciem CVD dedykowany do obróbki gwintów w zastosowaniach wymagających dobrej odporności na deformacje plastyczne.

Deformacje
plastyczne

NS9530

- Gatunek cermetu zapewniający doskonałą jakość powierzchni i odporność na zużycie
 - Zapobiega powstawaniu narostu co poprawia gładkość powierzchni obrobionej.

Wykończenie
powierzchni

TH10

Niepokrywany gatunek węglik do obróbki materiałów nieżelaznych.

Do materiałów
nieżelaznych

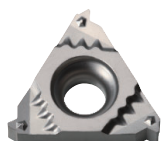
BX330

Gatunek CBN do obróbki stali hartowanej.

Do stali
hartowanej

Kontrola wióra

Użycie łamacza wióra M.



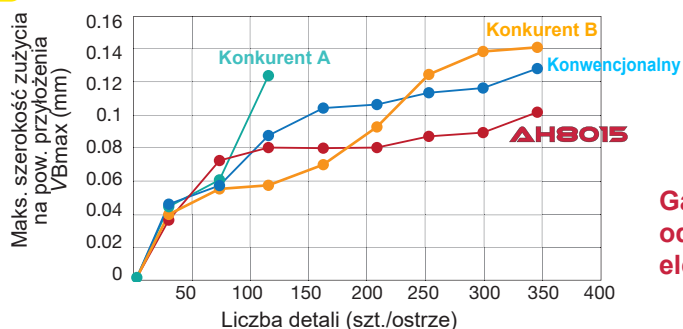
16ER***-M
16IR***-M

| | bez łamacza wióra 16ER15ISO | z łamaczem wióra 16ER15ISO-M |
|----------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| Posuw względny | | |
| Posuw "na flankę" | | |

Materiał obrabiany : S45C / C45
 Rozmiar gwintu : M24 X 1.5
 Prędkość skrawania : Vc = 180 m/min.
 Rodzaj obróbki : Gwint zewnętrzny

MOŻLIWOŚCI OBRÓBCZE

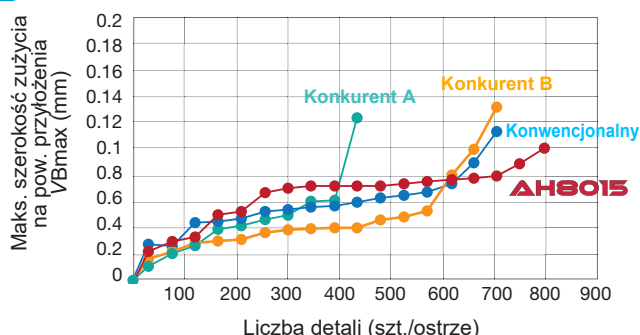
M SUS304 / X5CrNi18-9



Płytko : 16ER15IS
 Prędkość skrawania : $V_c = 80$ m/min.
 Podziałka gwintu : $p = 1.5$ mm
 Rodzaj obróbki : Gwint zewnętrzny
 Stosowany posuw : Posuw wgłębny
 Chłodziwo : Na mokro

Gatunek AH8015 zapewnia dobrą odporność na zużycie przy gwintowaniu elementów ze stali nierdzewnej.

P S45C / C45



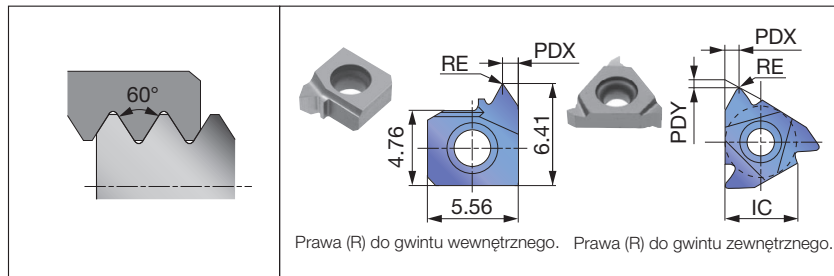
Płytko : 16ER15IS
 Prędkość skrawania : $V_c = 150$ m/min.
 Podziałka gwintu : $p = 1.5$ mm
 Rodzaj obróbki : Gwint zewnętrzny
 Stosowany posuw : Posuw wgłębny
 Chłodziwo : Na mokro

Gatunek AH8015 zapewnia dobrą odporność na zużycie przy gwintowaniu części stalowych.

GATUNKI

| Gatunek | Zalecany materiał obrabiany | Charakterystyka |
|------------------------------------|-----------------------------|---|
| PREMIUMTEC AH8015 | P M K S | - Wszechstronny gatunek z pokryciem PVD, zapewniający dobre połączenie odporności na ścieranie i wykruszenia w szerokim zakresie obrabianych materiałów. |
| AH725 | P M | - Gatunek z pokryciem PVD ogólnego zastosowania o wysokiej odporności na pęknięcie. - Gatunek uzupełniający. |
| SH725 | P M K S | - Idealny gatunek z pokryciem PVD do toczenia małych elementów. Dzięki doskonałej ostrości i wysokiej sile przylegania oferuje bardzo wysoką odporność na zużycie. |
| NS9530 | P | - Gatunek cermetu zapewniający doskonałą jakość wykończenia powierzchni i odporność na zużycie. - Zapobiega powstawaniu narostu na krawędzi skrawającej, zapewniając lepsze wykończenie powierzchni. |
| T05HP | P M S | - Gatunek z pokryciem CVD zapewniający doskonałą odporność na wykruszenie i zużycie. - Dedykowane podłoże węglkowe zapewnia doskonałą odporność na złamania i odkształcenia plastyczne. |
| T313V | P M K | - Gatunek z pokryciem CVD, dedykowany do zastosowań obróbki gwintów wymagających dobrej odporności na odkształcenia plastyczne. |
| TH10 | N S H | - Niepokrywany gatunek węgla do zastosowań obróbki materiałów nieżelaznych. |
| BX330 | H | - Gatunek CBN do obróbki stali hartowanej. |

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Do gwintów zewnętrznych | Do gwintów wewnętrznych |
|----------------|--|---|
| 6 | | SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06... |
| 06 | | SIR0005... |
| 08 | | SIR0007... |
| 11 | SER**11 | SNR/L**11... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |
| 27 | CER/L**27... | CNR/L**27... |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|---------|----------------|-------------------------------|-----------|--------------|------|--------|-----|-----|------|-------------------------------|------------|----------|----|-----------|--------------|----|--------|-----|-----|------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | | Pokrywany | Niepokrywany | IC | PDX | | | | | | PDY | RE | Pokrywany | Niepokrywany | | | | | IC |
| 6 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | New AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | | | 6IRA60 | ● | ● | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.04 |
| 06 | 0.5 - 1.25 | 48 - 20 | R | | | | | | | | | | | 06IRA60 | | ●** | | | 4 | 0.6 | 0.6 | 0.04 |
| 08 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | | | | | | | | | | | 08IRA60 | | ●** | | | 5 | 0.7 | 0.6 | 0.04 |
| 11 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | 11ERA60 | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.8 | 0.06 | | | 11IRA60 | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.04 |
| 11 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | L | | | | | | | | | | | 11ILA60 | | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.04 |
| 16 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | 16ERA60 | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.06 | | | 16IRA60 | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.04 |
| 16 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | L | 16ELA60 | | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.06 | | | 16ILA60 | | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.04 |
| 16 | 0.5 - 3 | 48 - 8 | R | 16ERAG60 | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.06 | | | 16IRAG60 | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.04 |
| 16 | 1.75 - 3 | 14 - 8 | R | 16ERAG60 | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 | | | 16IRG60 | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.12 |
| 16 | 1.75 - 3 | 14 - 8 | L | 16ELG60 | | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 | | | 16ILG60 | | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.12 |
| 22 | 3.5 - 5 | 7 - 5 | R | 22ERN60 | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.44 | | | 22IRN60 | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.25 |
| 22 | 3.5 - 5 | 7 - 5 | L | 22ELN60 | | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.44 | | | 22ILN60 | | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.25 |
| 27 | 4 - 6 | 6 - 4 | R | 27ERZ60 | | ● | ● | 15.875 | 3.2 | 2.2 | 0.5 | | | 27IRZ60 | | ● | ● | | 15.875 | 3.2 | 2.2 | 0.28 |

●** : Płytki ..06IR... i ..08IR... mają po 3 ostrza.

Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-----------|---------|----------------|-------------------------------|---------|-------|------|-----|------|--|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | | CBN | | | | | |
| 16 | 1 - 2 | 20 - 13 | R | New 1QP-16ER60-014-SP | ● | 9.525 | 0.95 | 0.7 | 0.14 | |
| 16 | 1.5 - 3 | 16 - 8 | R | 1QP-16ER60-020-SP | ● | 9.525 | 1.55 | 1.2 | 0.2 | |

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Płytki z łamaczem wióra do niepełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|---------|----------------|-------------------------------|---------|--------|-------|----|-----|-------|-----|-------------------------------|---------|-------------------|--------|----|-----|-----|-----------|-------|--------|--|--|--|--|--|--|--|--|------|-----|------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | New | AH8015 | AH725 | | | | | | NS9530 | New | AH8015 | | | | | AH725 | NS9530 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | | | | | | | | | | | | | | | | 11IRA60-B | | ● | | | | | | | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.04 | | | | | | | | | |
| 11 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | | | | | | | | | | | | | | | | 11IRA60-M | ● | | | | | | | | | | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.04 | | | | | | | |
| 16 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | 16ERA60-B | | ●* | | | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.05 | 16IRA60-B | | ●* | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.05 | | | | | |
| 16 | 0.5 - 1.5 | 48 - 16 | R | 16ERA60-M | ● | | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.06 | 16IRA60-M | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.04 | | | |
| 16 | 0.5 - 3 | 48 - 8 | R | 16ERAG60-B | | ●* | | | | 9.525 | 1.7 | 1.2 | 0.06 | 16IRAG60-B | | ●* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 1.7 | 1.2 | 0.05 | | |
| 16 | 0.5 - 3 | 48 - 8 | R | 16ERAG60-M | ● | | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.06 | 16IRAG60-M | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.04 | |
| 16 | 1.75 - 3 | 14 - 8 | R | 16ERG60-B | | ●* | | | | 9.525 | 1.7 | 1.2 | 0.17 | 16IRG60-B | | ●* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 1.7 | 1.2 | 0.1 | |
| 16 | 1.75 - 3 | 14 - 8 | R | 16ERG60-M | ● | | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 | 16IRG60-M | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.14 |
| 22 | 3.5 - 5 | 7 - 5 | R | 22ERN60-B | | ● | | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.32 | 22IRN60-B | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.19 |

- ●* : Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).
 - Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.
- W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.



Rodzaj gwintu

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

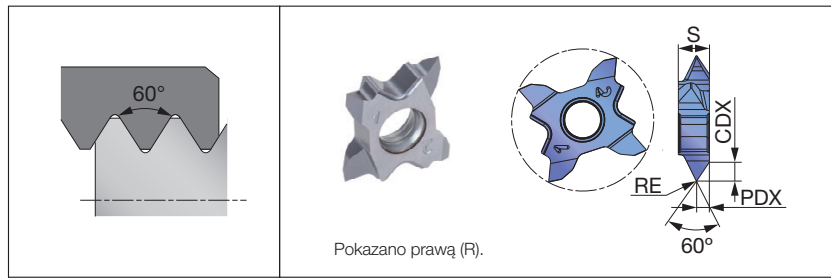
Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny |
|-----------------------|
| STCR/L**18 |
| STCR/L**18-CHP |
| JS**-STCL18 |
| C*STCFL**18-CHP |
| C*STCR/L**18-CHP |
| QC**STCR/L18 (-Y) |
| QC**STCR/L18 (-Y)-CHP |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

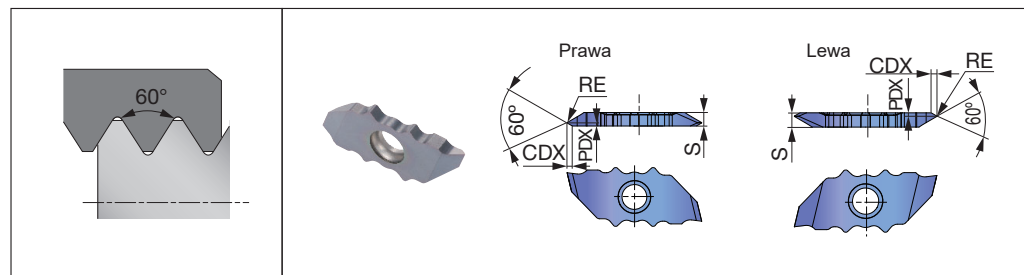
Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------------|-------------------------------|-----------|-------|-----|------|------|---|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | PDX | CDX | RE | S |
| | | | | Pokrywany | | | | | |
| | | | | SH725 | AH725 | | | | |
| 0.4 - 1 | 25 - 64 | R | TCT18FR-60A-005 | ● | | 0.6 | 0.99 | 0.05 | 4 |
| 1 - 2 | 25 - 12 | R | TCT18FR-60A-010 | ● | | 1 | 1.63 | 0.1 | 4 |
| 0.8 - 3 | 8 - 32 | R/L | TCT18R/L-60N-010 | | ● | 1.6 | 2.67 | 0.1 | 4 |
| 1.5 - 3 | 8 - 16 | R/L | TCT18R/L-60N-020 | | ● | 1.6 | 2.57 | 0.2 | 4 |

DUOJUST CUT

PLYTKI

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny |
|----------------|
| JSR/ L**09 |
| JSR/ L**09-CHP |
| JS**-SXXL09 |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu

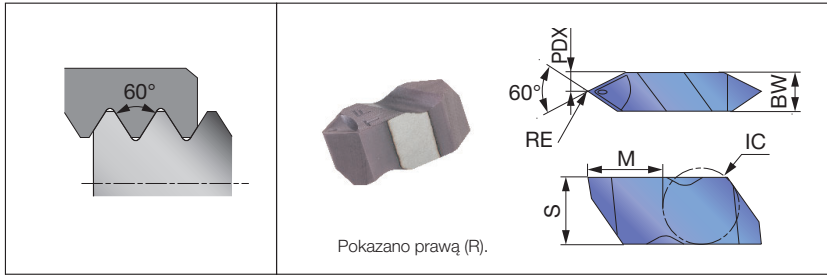
| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------|----------------|-------------------------------|-----------|---|------|------|----------------|-----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | PDX | CDX | RE | S |
| | | | | | Pokrywany | | | | | |
| | | | | R | L | | | | | |
| 12 | 0.2 - 0.4 | 64 - 127 | R/L | JXTG12FR/L-60A-000 | ● | ● | 0.25 | 0.4 | 0.05 max fazka | 2.5 |
| 12 | 0.2 - 0.4 | 64 - 127 | R/L | JXTG12FR/L-60B-000 | ● | ● | 2.25 | 0.4 | 0.05 max fazka | 2.5 |
| 12 | 0.4 - 1 | 25 - 64 | R/L | JXTG12FR/L-60A-005 | ● | ● | 0.6 | 0.99 | 0.05 | 2.5 |
| 12 | 0.4 - 1 | 25 - 64 | R/L | JXTG12FR/L-60B-005 | ● | ● | 1.9 | 0.99 | 0.05 | 2.5 |
| 12 | 1 - 1.5 | 16 - 25 | R/L | JXTG12FR/L-60N-010 | ● | ● | 1.25 | 2.07 | 0.1 | 2.5 |

| | Typ A | Typ B | Typ N |
|-------|-------|-------|-------|
| Prawa | | | |
| Lewa | | | |

Strony odniesienia: TetraMini-Cut : Noże zewnętrzne → 42 - 48
 DuoJust-Cut : Noże zewnętrzne → 49 - 50

● : Dostępne
 Zawartość opakowania = 5 szt.

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

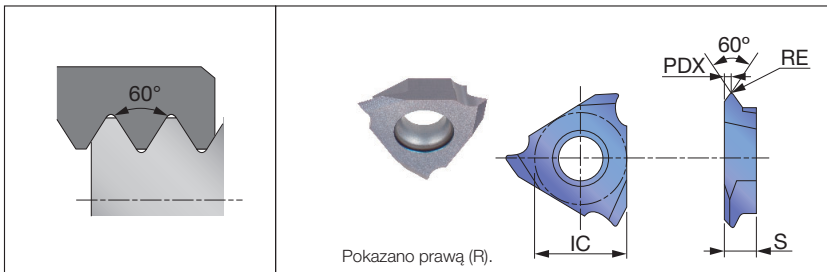
| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--------------|
| FLASR/L-1616M3 | A**M-FLER/L3 |
| FLSR/L-**M3 | HS**-FLER3W |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu zewnętrznego i wewnętrznego

| TPI dla zewnętrznego | TPI dla wewnętrznego | Kierunek pracy | Zewnętrzny Podziałka (Odniesienia) | Wewnętrzny Podziałka (Odniesienia) | Oznaczenie | Gatunek | | | | | | | |
|----------------------|----------------------|----------------|------------------------------------|------------------------------------|---------------|-----------|-------|------|------|------|------|-------|---|
| | | | | | | Pokrywany | | IC | PDX | BW | RE | S | M |
| | | | | | | AH725 | | | | | | | |
| 6 - 20 | 5 - 12 | R/L | 1.27 - 4.23 | 2.11 - 5.08 | FLT-3R/L-HCB | ● | 9.525 | 2.49 | 4.95 | 0.17 | 8.74 | 10.16 | |
| 6 - 11 | 5 - 6 | R/L | 2.31 - 4.23 | 4.23 - 5.08 | FLT-3R/LC-HCB | ● | 9.525 | 2.49 | 4.95 | 0.35 | 8.74 | 10.16 | |
| 8 - 20 | 8 - 12 | R/L | 1.27 - 3.175 | 2.11 - 3.175 | FLT-3R/L-CB | ● | 9.525 | 2.49 | 4.95 | 0.17 | 8.74 | 10.16 | |

J-SERIES

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny |
|------------|
| JSTTR/L**3 |
| JS**-TTL3 |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Oznaczenie | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------------|-------------|-------------------------------|---|------|---|----------|---|--------------|---|-------|-----|------|------|---|----|
| | | | | Gatunek | | | | | | | | | | IC | PDX | S | RE |
| | | | | Pokrywany | | | | Cermetal | | Niepokrywany | | | | | | | |
| | | | | SH725 | | J740 | | NS9530 | | TH10 | | | | | | | |
| R | L | R | L | R | L | R | L | R | L | | | | | | | | |
| 0.5 - 1 | 25 - 48 | R/L | JTTR/L3005F | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.6 | 3.18 | 0.05 | | |
| 0.5 - 1 | 25 - 48 | R/L | JTTR/L3010F | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.1 | 3.18 | 0.1 | | |

Strony odniesienia: TungT-Clamp : Noże zewnętrzne → 53, Noże wewnętrzne → 62
 Seria J : Noże zewnętrzne → 51

● : Dostępne
 Zawartość opakowania = 5 szt.

Kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| |
|-------------|
| Zewnętrzny |
| JSXBR**K8 |
| JSXBR**K8-C |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

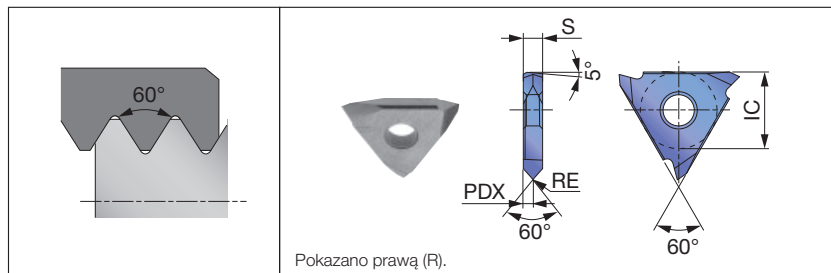
Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Oznaczenie | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | IC | S | RE |
|-------------------------|---------|----------------|------------|-------------------------------|-------------------|---|------|------|----|
| | | | | Gatunek | | | | | |
| | | | | Pokrywany J740 | Niepokrywany TH10 | | | | |
| 0.5 - 1 | 25 - 48 | R | JXT1R6000F | ● | ● | 8 | 3.97 | 0.03 | |
| 0.5 - 1 | 25 - 48 | R | JXT2R6000F | ● | ● | 8 | 3.97 | 0.03 | |

TUNGTHREAD

PŁYTKI

Typ TT / kąt zarysu gwintu 60°



Stosowany nóż/oprawa

| | |
|-------------|------------|
| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
| TT-***RE/LI | TT-2525RI |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu zewnętrznego i wewnętrznego

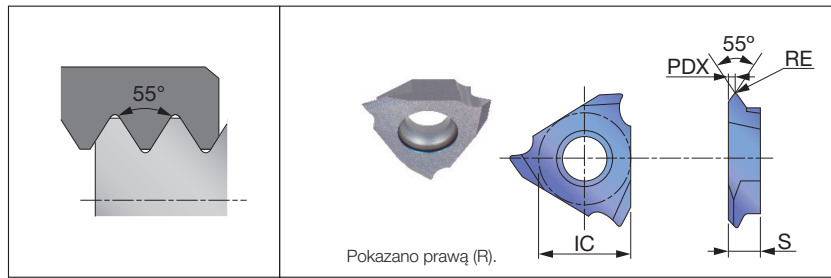
| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | S | RE |
|-------------------------|-----|----------------|------------|---------|--------------|------|-----|-----|------|----|
| | | | | Cermet | Niepokrywany | | | | | |
| | | | | NS9530 | TH10 | | | | | |
| ≤ 3 | ≥ 8 | R | TTR42M-005 | ● | ● | 12.7 | 1.6 | 3.2 | 0.05 | |
| ≤ 3 | ≥ 8 | L | TTL42M-005 | ● | ● | 12.7 | 1.6 | 3.2 | 0.05 | |

Strony odniesienia: J-Series : Noże zewnętrzne → 52

Typ TT : Noże zewnętrzne → 56, Noże wewnętrzne → 65

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Kąt zarysu gwintu 55°(ogólnego przeznaczenia)



Stosowany nóż/oprawa

| |
|------------|
| Zewnętrzny |
| JSTTR/L**3 |
| JS**-TTL3 |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

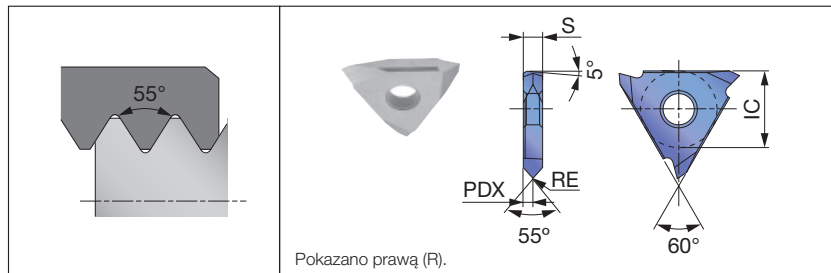
Płytki do niepełnego zarysu gwintu

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Oznaczenie | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------------|----------------|-------------------------------|---|-------|-----|------|------|---|----|--|--|
| | | | | Gatunek | | | | IC | PDX | S | RE | | |
| | | | | Pokrywany | | | | | | | | | |
| | | | | SH725 | | J740 | | | | | | | |
| R | L | R | L | | | | | | | | | | |
| 0.5 - 1 | 25 - 48 | R/L | JTTR/L3005F-55 | ● | ● | 9.525 | 0.6 | 3.18 | 0.05 | | | | |

TUNGTHREAD

PŁYTKI

Typ TT / kąt zarysu gwintu 55°(ogólnego przeznaczenia)



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|------------|
| TT-****RE/LI | TT-2525RI |

Płytki do niepełnego zarysu gwintu zewnętrznego i wewnętrznego

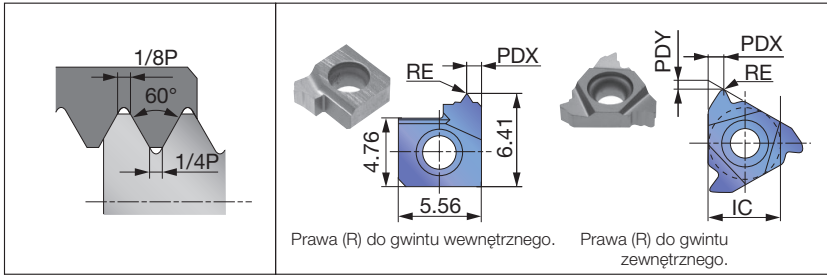
| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | S | RE |
|-------------------------|-----|----------------|------------|---------|--------------|------|-----|-----|------|
| | | | | Cermet | Niepokrywany | | | | |
| | | | | NS9530 | TH10 | | | | |
| ≤ 3 | ≥ 8 | R | TTR42W-005 | ● | ● | 12.7 | 1.6 | 3.2 | 0.05 |
| ≤ 3 | ≥ 8 | L | TTL42W-005 | ● | ● | 12.7 | 1.6 | 3.2 | 0.05 |

Strony odniesienia: J-Series : Noże zewnętrzne → 51

Typ TT : Noże zewnętrzne → 56, Noże wewnętrzne → 65

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Metryczne ISO(ogólnego przeznaczenia)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 6 | | SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06... |
| 06 | | SIR0005... |
| 08 | | SIR0007... |
| 11 | SER**11 | SNR/L**11... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |
| 27 | CER/L**27... | CNR/L**27... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziółka (Odniesienia) | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------------|-------------------------------|---------|-------|-----------|--------------|------|-----|-------------------------------|------|------------|---------|---|------------|--------------|------|-----|-----|------|------|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | New | | Pokrywany | Niepokrywany | | | | | | New | | Pokrywany | Niepokrywany | | | | | |
| 6 | 0.75 | R | | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | | | | 6IR075ISO | ● | ● | - | 0.5 | - | 0.05 |
| 6 | 1 | R | | | | | | | | | | | | | 6IR10ISO | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.07 |
| 6 | 1.25 | R | | | | | | | | | | | | | 6IR125ISO | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.09 |
| 6 | 1.5 | R | | | | | | | | | | | | | 6IR15ISO | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.11 |
| 6 | 1.75 | R | | | | | | | | | | | | | 6IR175ISO | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.12 |
| 6 | 2 | R | | | | | | | | | | | | | 6IR20ISO | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.14 |
| 06 | 0.5 | R | | | | | | | | | | | | | 06IR05ISO | ●** | | 4 | 0.4 | 0.6 | 0.04 |
| 06 | 0.75 | R | | | | | | | | | | | | | 06IR075ISO | ●** | | 4 | 0.5 | 0.6 | 0.05 |
| 06 | 1 | R | | | | | | | | | | | | | 06IR10ISO | ●** | | 4 | 0.6 | 0.6 | 0.05 |
| 06 | 1.25 | R | | | | | | | | | | | | | 06IR125ISO | ●** | | 4 | 0.6 | 0.6 | 0.07 |
| 08 | 1 | R | | | | | | | | | | | | | 08IR10ISO | ●** | | 5 | 0.6 | 0.6 | 0.05 |
| 08 | 1.25 | R | | | | | | | | | | | | | 08IR125ISO | ●** | | 5 | 0.7 | 0.7 | 0.07 |
| 08 | 1.5 | R | | | | | | | | | | | | | 08IR15ISO | ●** | | 5 | 0.7 | 0.7 | 0.09 |
| 08 | 1.75 | R | | | | | | | | | | | | | 08IR175ISO | ●** | | 5 | 0.8 | 0.6 | 0.1 |
| 11 | 0.35 | R | 11ER035ISO | ● | | | | 6.35 | 0.4 | 0.6 | 0.04 | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.5 | R | 11ER05ISO | ● | | | | 6.35 | 0.6 | 0.6 | 0.06 | 11IR05ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.5 | 1.2 | 0.04 | |
| 11 | 0.7 | R | 11ER07ISO | ● | | | | 6.35 | 0.6 | 0.6 | 0.11 | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.75 | R | 11ER075ISO | ● | | | | 6.35 | 0.6 | 0.6 | 0.11 | 11IR075ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.5 | 1.2 | 0.05 | |
| 11 | 0.8 | R | 11ER080ISO | ● | | | | 6.35 | 0.6 | 0.6 | 0.12 | | | | | | | | | | |
| 11 | 1 | R | 11ER10ISO | ● | | | | 6.35 | 0.7 | 0.7 | 0.13 | 11IR10ISO | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.07 | |
| 11 | 1 | L | | | | | | | | | | 11IL10ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.07 | |
| 11 | 1.25 | R | 11ER125ISO | ● | | | | 6.35 | 0.9 | 0.8 | 0.16 | 11IR125ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.09 | |
| 11 | 1.25 | L | | | | | | | | | | 11IL125ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.09 | |
| 11 | 1.5 | R | 11ER15ISO | ● | | | | 6.35 | 0.8 | 1 | 0.19 | 11IR15ISO | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.11 | |
| 11 | 1.5 | L | | | | | | | | | | 11IL15ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.11 | |
| 11 | 1.75 | R | | | | | | | | | | 11IR175ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.12 | |
| 11 | 1.75 | L | | | | | | | | | | 11IL175ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.12 | |
| 11 | 2 | R | | | | | | | | | | 11IR20ISO | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.14 | |
| 11 | 2 | L | | | | | | | | | | 11IL20ISO | ● | ● | | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.14 | |

●** : Płytki..06IR... i ..08IR... mają 3 ostrza skrawające.

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | Kierunek pracy | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|----------------|-------------------------------|-----------|-------|--------------|------|--------|-----|-----|-------------------------------|------------|-----------|-------|--------------|-------|--------|-----|-----|------|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | Pokrywany | | Niepokrywany | | | | | | | Pokrywany | | Niepokrywany | | | | | |
| | | | | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | | AH8015 | AH725 | GH330 | T313V | | | | |
| 16 | 0.5 | R | 16ER05ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.06 | 16IR05ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.04 |
| 16 | 0.75 | R | 16ER075ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.09 | 16IR075ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.05 |
| 16 | 1 | R | 16ER10ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.13 | 16IR10ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.07 |
| 16 | 1 | L | | | | | | | | | | 16IL10ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.07 |
| 16 | 1.25 | R | 16ER125ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | 16IR125ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.09 |
| 16 | 1.25 | L | | | | | | | | | | 16IL125ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.09 |
| 16 | 1.5 | R | 16ER15ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.19 | 16IR15ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.11 |
| 16 | 1.5 | L | 16EL15ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.19 | 16IL15ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.11 |
| 16 | 1.75 | R | 16ER175ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 | 16IR175ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.12 |
| 16 | 2 | R | 16ER20ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.25 | 16IR20ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.14 |
| 16 | 2 | L | 16EL20ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.25 | 16IL20ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.14 |
| 16 | 2.5 | R | 16ER25ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.31 | 16IR25ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.18 |
| 16 | 3 | R | 16ER30ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.38 | 16IR30ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.21 |
| 16 | 3 | L | | | | | | | | | | 16IL30ISO | ● | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.21 |
| 22 | 3.5 | R | 22ER35ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.44 | 22IR35ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.25 |
| 22 | 4 | R | 22ER40ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.5 | 22IR40ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.28 |
| 22 | 4.5 | R | 22ER45ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.56 | 22IR45ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.32 |
| 22 | 5 | R | 22ER50ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.63 | 22IR50ISO | ● | ● | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.35 |
| 27 | 6 | R | 27ER60ISO | ● | ● | ● | ● | 15.875 | 3.2 | 2.2 | 0.75 | 27IR60ISO | ● | ● | ● | ● | 15.875 | 3.2 | 2.2 | 0.42 |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Butress

API Rotary Shoulder Connection

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | Kierunek pracy | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------------|-------------------------------|-----------|----------|---|-------|-----|-----|-------------------------------|--------------|-----------|----------|---|-------|-----|-----|------|--|--|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | | |
| | | | | Pokrywany | Cermetal | | | | | | | Pokrywany | Cermetal | | | | | | | |
| 11 | 0.5 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.5 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.75 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 0.75 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.25 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.25 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.5 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.5 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.75 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 1.75 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 2 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 2 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 0.5 | R | 16ER05ISO-M | | | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.06 | | | | | | | | | | |
| 16 | 0.75 | R | 16ER075ISO-B | | ●* | | 9.525 | 0.6 | 0.6 | 0.08 | | | | | | | | | | |
| 16 | 0.75 | R | 16ER075ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.09 | | | | | | | | | | |
| 16 | 1 | R | 16ER10ISO-B | | ●* | | 9.525 | 0.7 | 0.7 | 0.11 | 16IR10ISO-B | | ●* | | 9.525 | 0.7 | 0.6 | 0.05 | | |
| 16 | 1 | R | 16ER10ISO-M | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.13 | 16IR10ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.08 | | |
| 16 | 1.25 | R | 16ER125ISO-B | | ●* | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.14 | 16IR125ISO-B | | ●* | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.07 | | |
| 16 | 1.25 | R | 16ER125ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | 16IR125ISO-M | | | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.1 | | |
| 16 | 1.5 | R | 16ER15ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.19 | 16IR15ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.08 | | |
| 16 | 1.5 | R | 16ER15ISO-M | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.19 | 16IR15ISO-M | ● | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.12 | | |
| 16 | 1.75 | R | 16ER175ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.2 | 0.9 | 0.2 | 16IR175ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.2 | 0.9 | 0.10 | | |
| 16 | 1.75 | R | 16ER175ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 | 16IR175ISO-M | | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.14 | | |
| 16 | 2 | R | 16ER20ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.3 | 1 | 0.24 | 16IR20ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.3 | 1 | 0.11 | | |
| 16 | 2 | R | 16ER20ISO-M | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.25 | 16IR20ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.14 | | |
| 16 | 2.5 | R | 16ER25ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.3 | 16IR25ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.14 | | |
| 16 | 2.5 | R | 16ER25ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.31 | 16IR25ISO-M | | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.18 | | |
| 16 | 3 | R | 16ER30ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.38 | 16IR30ISO-B | | ●* | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.18 | | |
| 16 | 3 | R | 16ER30ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.38 | 16IR30ISO-M | ● | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.21 | | |
| 22 | 3.5 | R | 22ER35ISO-B | | ● | | 12.7 | 2.3 | 1.6 | 0.48 | | | | | | | | | | |
| 22 | 4 | R | 22ER40ISO-B | | ● | | 12.7 | 2.3 | 1.6 | 0.52 | | | | | | | | | | |

- ●* : Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.

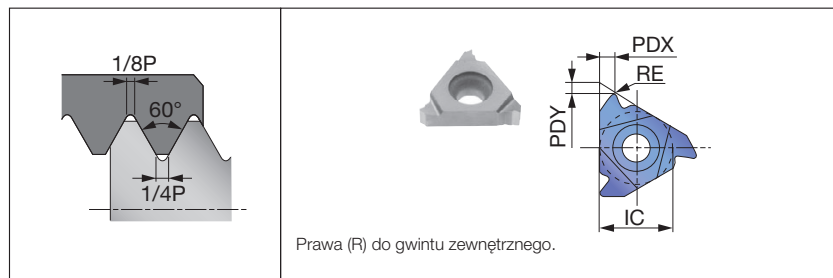
W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.



Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwinty zunifikowane (ogólnego przeznaczenia)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 11 | SER**11 | SNR/L**11... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|-------|-------|----|-----|-----|-------------------------------|------------|------------|--------|-------|-------|-----|-----|----|--|--|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | | |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | | | Pokrywany | | | | | | | | |
| | | | | New | AH8015 | AH725 | T313V | | | | | | New | AH8015 | AH725 | T313V | | | | | |
| 11 (0.794) | 32 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (0.907) | 28 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.058) | 24 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.27) | 20 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.411) | 18 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.588) | 16 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.814) | 14 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (0.794) | 32 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (0.907) | 28 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.058) | 24 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.27) | 20 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.411) | 18 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.588) | 16 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.814) | 14 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (1.954) | 13 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (2.117) | 12 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (2.309) | 11 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (2.54) | 10 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (2.822) | 9 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (3.175) | 8 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 (3.629) | 7 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 (4.233) | 6 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 (5.08) | 5 R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka Odniesienia | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | |
|----------------|-----------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|----------|--------|-------|-----|-----|-------------------------------|------------|-----------|----------|--------|-------|-----|-----|------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | Cermetal | NS9530 | | | | | | Pokrywany | Cermetal | NS9530 | | | | |
| 16 (1.058) | 24 | R | | 16ER24UN-B | ●* | | | 9.525 | 0.8 | 0.7 | 0.11 | | | | | | | | |
| 16 (1.058) | 24 | R | | 16ER24UN-M | | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.13 | | | | | | | | |
| 16 (1.27) | 20 | R | | 16ER20UN-B | ●* | | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.14 | 16IR20UN-B | ●* | | | 9.525 | 0.9 | 0.8 | 0.06 |
| 16 (1.27) | 20 | R | | 16ER20UN-M | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | 16IR20UN-M | | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.09 |
| 16 (1.411) | 18 | R | | 16ER18UN-B | ●* | | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.15 | 16IR18UN-B | ●* | | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.08 |
| 16 (1.411) | 18 | R | | 16ER18UN-M | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 | 16IR18UN-M | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.1 |
| 16 (1.588) | 16 | R | | 16ER16UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.1 | 0.9 | 0.19 | 16IR16UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.1 | 0.9 | 0.09 |
| 16 (1.588) | 16 | R | | 16ER16UN-M | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.2 | 16IR16UN-M | | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.11 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.2 | 1 | 0.22 | 16IR14UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.2 | 0.9 | 0.11 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14UN-M | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 | 16IR14UN-M | | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.13 |
| 16 (1.954) | 13 | R | | 16ER13UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.3 | 1 | 0.24 | | | | | | | | |
| 16 (2.117) | 12 | R | | 16ER12UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.4 | 1.1 | 0.25 | 16IR12UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.4 | 1.1 | 0.12 |
| 16 (2.117) | 12 | R | | 16ER12UN-M | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.27 | 16IR12UN-M | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.15 |
| 16 (3.175) | 8 | R | | 16ER8UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.41 | 16IR8UN-B | ●* | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.19 |
| 16 (3.175) | 8 | R | | 16ER8UN-M | | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.4 | 16IR8UN-M | | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.22 |

- ●*: Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.

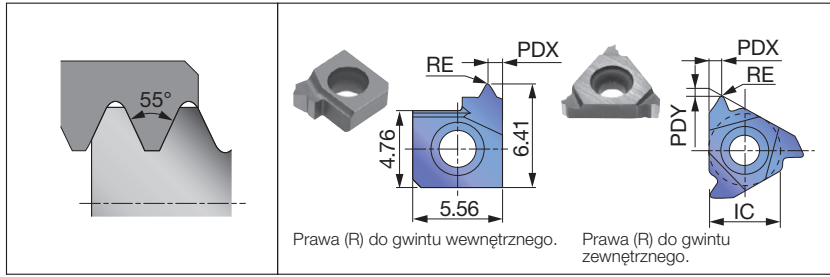
W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.



Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Cylindryczny gwint rurowy Whitwortha



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 6 | | SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06... |
| 11 | SER**11 | SNR/L**11... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|-------|--------------|-------|---------|-------------------------------|------|---------|------------|---------|-----|-------|------|-----------|-------|--------------|------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | | | | |
| | | | | | Pokrywany | | Niepokrywany | | | | | | | IC | PDX | PDY | RE | Pokrywany | | Niepokrywany | |
| | | | | | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | | | | | | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 |
| 6 (1.337) | 19 | R | | | | | | | 61R19W | ● | ● | ● | - | 0.9 | - | 0.17 | | | | | |
| 11 (1.337) | 19 | R | | | | | | | 111R19W | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.17 | | | | |
| 11 (1.814) | 14 | R | | | | | | | 111R14W | ● | ● | ● | ● | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.23 | | | | |
| 16 (0.907) | 28 | R | 16ER28W | ● | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.11 | 161R28W | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.11 | | |
| 16 (0.97) | 26 | R | 16ER26W | ● | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.12 | 161R26W | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.12 | | |
| 16 (1.27) | 20 | R | 16ER20W | ● | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | 161R20W | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | | |
| 16 (1.337) | 19 | R | 16ER19W | ● | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.17 | 161R19W | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.17 | | |
| 16 (1.411) | 18 | R | 16ER18W | ● | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 | 161R18W | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 | | |
| 16 (1.588) | 16 | R | 16ER16W | ● | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.2 | 161R16W | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.2 | | |
| 16 (1.814) | 14 | R | 16ER14W | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 | 161R14W | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 | | |
| 16 (1.814) | 14 | L | 16EL14W | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 | | | | | | | | | | |
| 16 (2.117) | 12 | R | 16ER12W | ● | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.27 | 161R12W | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.27 | | |
| 16 (2.309) | 11 | R | 16ER11W | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.29 | 161R11W | ● | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.29 | | |
| 16 (2.54) | 10 | R | 16ER10W | ● | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.32 | 161R10W | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.32 | | |
| 16 (2.822) | 9 | R | 16ER9W | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.35 | 161R9W | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.35 | | |
| 16 (3.175) | 8 | R | 16ER8W | ● | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.4 | 161R8W | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.4 | | |
| 22 (3.629) | 7 | R | 22ER7W | ● | | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.45 | 221R7W | ● | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.45 | | |
| 22 (4.233) | 6 | R | 22ER6W | ● | | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.53 | 221R6W | ● | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.53 | | |
| 22 (5.08) | 5 | R | 22ER5W | ● | | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.64 | 221R5W | ● | | | 12.7 | 2.5 | 1.7 | 0.64 | | |

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|---------|--------|-------|----|-------|-------------------------------|-----|------------|-----------|-----|--------|----|-----|-------|-----|-------|--------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | | |
| | | | | | New | AH8015 | AH725 | | | | | | Cermetal | New | AH8015 | | | | | AH725 | NS9530 |
| 16 (1.337) | 19 | R | | 16ER19W-B | | ●* | | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.16 | | | | | | | | | |
| 16 (1.337) | 19 | R | | 16ER19W-M | ● | | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.17 | 16IR19W-M | | | | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.17 |
| 16 (1.588) | 16 | R | | 16ER16W-B | | ●* | | | 9.525 | 1.1 | 0.9 | 0.2 | 16IR16W-B | | | | ●* | 9.525 | 1.1 | 0.9 | 0.18 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14W-B | | ●* | | | 9.525 | 1.2 | 1 | 0.24 | 16IR14W-B | | | | ●* | 9.525 | 1.2 | 1 | 0.21 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14W-M | ● | | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 | 16IR14W-M | ● | | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.23 |
| 16 (2.309) | 11 | R | | 16ER11W-B | | ●* | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.27 | 16IR11W-B | | | | ●* | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.27 |
| 16 (2.309) | 11 | R | | 16ER11W-M | ● | | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.29 | 16IR11W-M | ● | | | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.29 |

- ●*: Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.

W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.



Rodzaj gwintu

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB ACME

(29° Trapezoidal)

API

Round

API

Buttress

API

Rotary Shoulder Connection

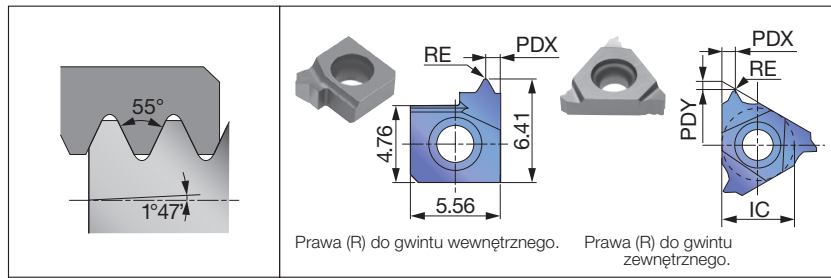
Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint BSPT (do rur)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 6 | | SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06... |
| 11 | SER**11 | SNR/L**11... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|--------------|-------|-------|-----|-----|-------------------------------|----|-----------------|-----------|--------------|-------|------|-------|-----|-----|------|--|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | | Pokrywany | Niepokrywany | | | | | | | | Pokrywany | Niepokrywany | | | | | | | |
| | | | | New | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | New | AH8015 | AH725 | T313V | TH10 | | | | | |
| 6 (1.337) | 19 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.337) | 19 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 (1.814) | 14 | R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 (0.907) | 28 | R | | 16ER28PT | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.09 | | 6IR19PT | ● | ● | ● | | - | 0.9 | - | 0.14 | |
| 16 (1.337) | 19 | R | | 16ER19PT | ● | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.14 | | 11IR19PT | ● | ● | ● | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.14 | |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14PT | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.16 | | 11IR14PT | ● | ● | ● | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.16 | |
| 16 (2.309) | 11 | R | | 16ER11PT | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.26 | | 16IR11PT | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.26 | |

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|--------|--------|-------|-----|-----|-------------------------------|------------|-------------------|--------|--------|----|-------|-----|-----|------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | | Pokrywany | Cermet | | | | | | | Pokrywany | Cermet | | | | | | |
| | | | | New | AH8015 | AH725 | NS9530 | | | | | New | AH8015 | AH725 | NS9530 | | | | | |
| 16 (1.337) | 19 | R | | 16ER19PT-M | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 | | 16IR19PT-M | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14PT-B | ●* | | | 9.525 | 1.2 | 1 | 0.24 | | 16IR14PT-B | ●* | | | 9.525 | 1.2 | 1 | 0.21 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14PT-M | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.25 | | 16IR14PT-M | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.25 |
| 16 (2.309) | 11 | R | | 16ER11PT-B | ●* | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.28 | | 16IR11PT-B | ●* | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.28 |
| 16 (2.309) | 11 | R | | 16ER11PT-M | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.32 | | 16IR11PT-M | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.32 |

- ●*: Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.

W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.

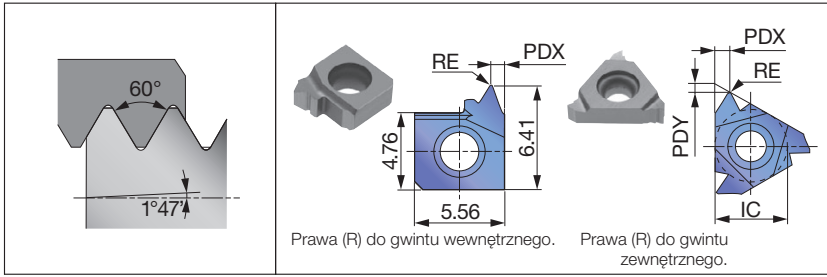


Niewłaściwa kombinacja

Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint NPT (do rur)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 6 | | SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06... |
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30° Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|--------------|------|-------|-----|----------|------|-------------------------------|------------|---------|------|--------|-------|-----|-----|------|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | Niepokrywany | TH10 | T313V | | | | | | T313V | TH10 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | AH8015 | AH725 | | | | |
| 6 (1.411) | 18 | R | | | | | | | | 6IR18NPT | | | | | | | | 0.9 | | 0.03 | |
| 16 (0.941) | 27 | R | | ● | | | | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.02 | 16IR27NPT | ● | | | | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.02 | |
| 16 (1.411) | 18 | R | | ● | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.03 | 16IR18NPT | ● | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.03 | |
| 16 (1.814) | 14 | R | | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.04 | 16IR14NPT | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.04 | |
| 16 (2.209) | 11.5 | R | | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.05 | 16IR115NPT | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.05 | |
| 16 (3.175) | 8 | R | | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.07 | 16IR8NPT | ● | ● | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.07 | |

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|----------|--------|-------|-----|-----|------|-------------------------------|---------|--------|--------|----|-------|-----|-----|-------|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE | |
| | | | | | Pokrywany | Cermetal | NS9530 | | | | | | NS9530 | NS9530 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | AH8015 | | | | | AH725 |
| 16 (1.411) | 18 | R | | ●* | | | | 9.525 | 1 | 0.8 | 0.05 | 16IR18NPT-B | ●* | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.07 |
| 16 (1.411) | 18 | R | | ● | | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.07 | 16IR18NPT-M | ● | ● | | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.07 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | ●* | | | | 9.525 | 1.2 | 0.9 | 0.05 | 16IR14NPT-B | ●* | | | | 9.525 | 1.2 | 0.9 | 0.05 |
| 16 (1.814) | 14 | R | | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.08 | 16IR14NPT-M | ● | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.08 |
| 16 (2.209) | 11.5 | R | | ●* | | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.09 | 16IR115NPT-B | ●* | | | | 9.525 | 1.5 | 1.1 | 0.09 |
| 16 (2.209) | 11.5 | R | | ● | | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.09 | 16IR115NPT-M | ● | ● | | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.09 |
| 16 (3.175) | 8 | R | | ●* | | | | 9.525 | 1.8 | 1.3 | 0.12 | 16IR8NPT-B | ●* | | | | 9.525 | 1.8 | 1.3 | 0.12 |

- ●*: Należy ponownie ustawić pozycję krawędzi skrawającej tych płytek, mających różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: tylko dla płytek o wymiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanych płytek podkładowych.

W przypadku zastosowania płytek w nowym gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową. Prosimy o zapoznanie się z treścią strony 67.



Niewłaściwa kombinacja

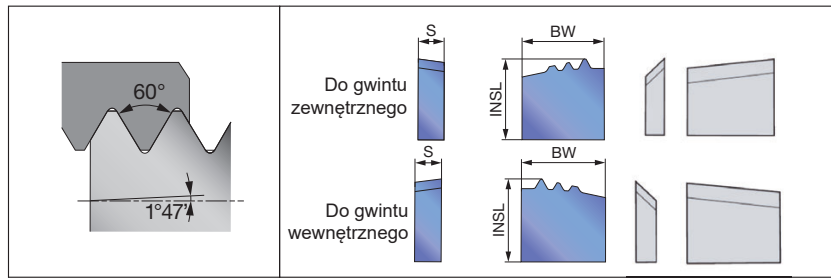
Strony odniesienia: Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint NPT (do rur)



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|-------------|
| CLVOR-**M... | SI-CLHOR... |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB ACME

(29° Trapezoidal)

API Round

API Round

API Butress

API Butress

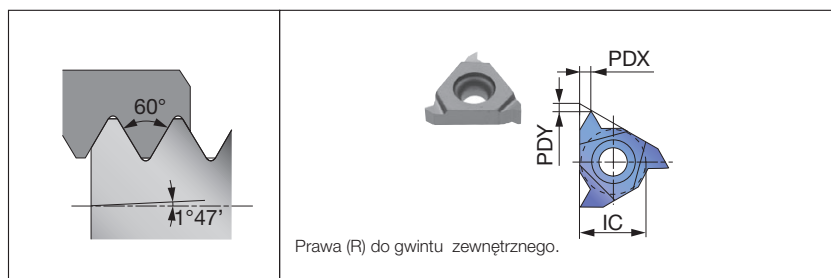
API Rotary Shoulder Connection

API Rotary Shoulder Connection

Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | |
|-------------------------|------|--------|------|-------------------------------|-----------|-------|------|------|-------------------------------|------------------------|------------|-----------|-------|-----|------------------------|---|------------------------|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra | Oznaczenie | Gatunek | | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | |
| (2.209) | 11.5 | 1/16 | 0.75 | CR-11.5NPT-4E | ● | 16 | 15.7 | 5.2 | CR-8R / 10R-3E / 4E-CB | CR-11.5NPT-4I | ● | 16 | 15.7 | 5.2 | CR-8R / 10R-3I / 4I-CB | | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CR-8NPT-4E | ● | 16 | 15.7 | 5.2 | CR-8R / 10R-3E / 4E-CB | CR-8NPT-4I | ● | 16 | 15.7 | 5.2 | CR-8R / 10R-3I / 4I-CB | | |

Gwint NPTF (do rur)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|-------|-----|-----|-------------------------------|--------------|------------|-----------|-------|-----|-----|-----|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | |
| 16 (0.941) | 27 | R | | 16ER27NPTF | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | - | | | | | | | | |
| 16 (1.411) | 18 | R | | 16ER18NPTF | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | - | | | | | | | | |
| 16 (1.814) | 14 | R | | 16ER14NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | 16IR14NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | | |
| 16 (2.209) | 11.5 | R | | 16ER11.5NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | 16IR11.5NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | | |
| 16 (3.175) | 8 | R | | 16ER8NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | 16IR8NPTF | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | - | | |

Strony odniesienia: NPT : Noże zewnętrzne → 56, Noże wewnętrzne → 65

NPTF : Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint trapezowy 30°/ DIN103 (do części maszynowych)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |
| 27 | CER/L**27... | CNR/L**27... |

Płytki specjalne do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | Kierunek pracy | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------------|-------------------------------|-----------|-------|--------|-----|-----|-------------------------------|-----------|-------|-------|-----|-----|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY |
| | | | | Pokrywany | | | | | | Pokrywany | | | | |
| | | | | AH725 | T313V | | | | | AH725 | T313V | | | |
| 16 | 1.5 | R | 16ER15TR | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 16IR15TR | ● | | 9.525 | 0.9 | 0.7 |
| 16 | 2 | R | 16ER20TR | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 | 16IR20TR | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 |
| 16 | 3 | R | 16ER30TR | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 | 16IR30TR | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 |
| 22 | 4 | R | 22ER40TR | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | 22IR40TR | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 |
| 22 | 5 | R | 22ER50TR | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | 22IR50TR | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 |
| 27 | 6 | R | 27ER60TR | ● | ● | 15.875 | 3.2 | 2.5 | | | | | | |

Gwint okrągły / DIN405 (do części maszynowych)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|--|-------|-----|-----|-------------------------------|------------|-----------|--|-------|-----|-----|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | | Pokrywany | | | | | |
| | | | | | AH725 | | | | | | | AH725 | | | | | |
| 16 | (3.175) | 8 | R | 16ER8RD-B | ● | | 9.525 | 1.3 | 1.4 | - | | | | | | | |
| 16 | (4.233) | 6 | R | 16ER6RD-B | ● | | 9.525 | 1.7 | 1.5 | - | 16IR6RD-B | ● | | 9.525 | 1.5 | 1.4 | - |

Gwint UNJ (dla przemysłu lotniczego)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny |
|----------------|--|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB ACME

(29° Trapezoidal)

API Round

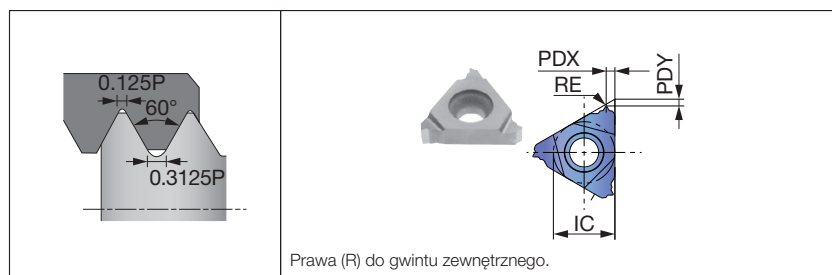
API Butress

API Rotary Shoulder Connection

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|------------------|-------------------------------|-----------|-------|-----|-----|------|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | | | | | |
| | | | | | AH8015 | AH725 | | | | |
| 16 (0.794) | 32 | R | 16ER32UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.13 | |
| 16 (0.907) | 28 | R | 16ER28UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.5 | 1.2 | 0.15 | |
| 16 (1.058) | 24 | R | 16ER24UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.18 | |
| 16 (1.27) | 20 | R | 16ER20UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.21 | |
| 16 (1.411) | 18 | R | 16ER18UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.24 | |
| 16 (1.588) | 16 | R | 16ER16UNJ | ● | ● | 9.525 | 0.9 | 0.7 | 0.26 | |
| 16 (1.814) | 14 | R | 16ER14UNJ | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.3 | |
| 16 (2.117) | 12 | R | 16ER12UNJ | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.35 | |
| 16 (2.54) | 10 | R | 16ER10UNJ | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.42 | |
| 16 (3.175) | 8 | R | 16ER8UNJ | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.53 | |

Gwint MJ (dla przemysłu lotniczego)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Wewnętrzny |
|----------------|--------------|
| 11 | SNR/L**11... |

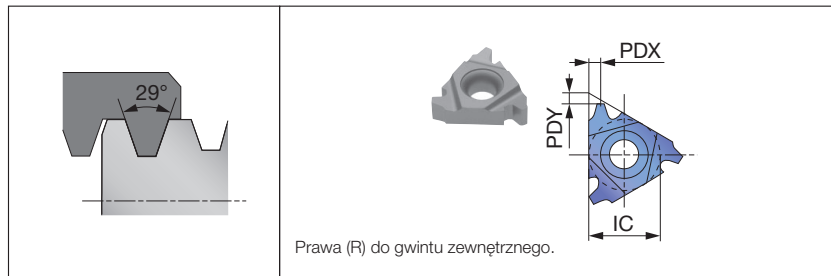
| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | Kierunek pracy | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------------|-------------------------------|-----------|--|------|-----|-----|------|
| | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | Pokrywany | | | | | |
| | | | | AH8015 | | | | | |
| 11 | 1 | R | 11IR10MJ | ● | | 6.35 | 0.9 | 0.7 | 0.05 |

Strony odniesienia: UNJ : Noże zewnętrzne → 36 - 41

MJ : Noże wewnętrzne → 58

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint trapezowy 29°/ACME (do części maszynowych i rur)



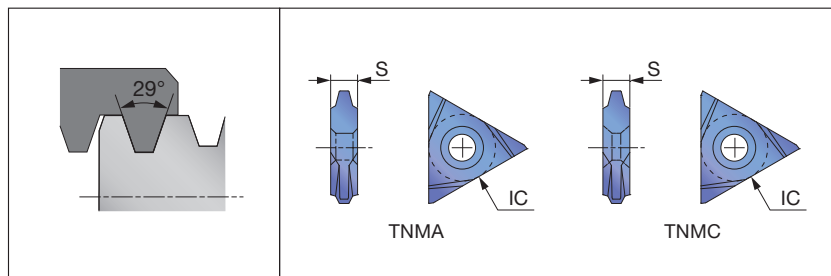
Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |

Płytki specjalne do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|-------------------|-------------------------------|-----------|-------|-----|-----|-------------------------------|------------|-----------|-------|-----|-----|-----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | Pokrywany | | | | |
| | | | | | AH725 | T313V | | | | | AH725 | T313V | | | |
| 16 (2.117) | 12 R | | 16ER12ACME | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.3 | 16IR12ACME | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.3 | |
| 16 (2.540) | 10 R | | 16ER10ACME | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.3 | 16IR10ACME | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.3 | |
| 16 (3.175) | 8 R | | 16ER8ACME | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 | 16IR8ACME | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.3 | |
| 22 (4.233) | 6 R | | 22ER6ACME | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | 22IR6ACME | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | |
| 22 (5.080) | 5 R | | 22ER5ACME | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | 22IR5ACME | ● | ● | 12.7 | 2.5 | 2 | |

Gwint trapezowy 29°/ACME (do części maszynowych i rur)



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny |
|--------------|
| MTVOR-**M... |
| STVOR-**M... |

Płytki krawędziowa

| Podziałka | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | |
|-----------|-----|--------|-----|-------------------------------|-----------|--|--------|-----|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | | IC | S |
| | | | | | Pokrywany | | | |
| | | | | | AH725 | | | |
| (1.588) | 16 | - | - | TNMA43NT16PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (1.814) | 14 | - | - | TNMA43NT14PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.117) | 12 | - | - | TNMA43NT12PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.54) | 10 | - | - | TNMA43NT10PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (3.175) | 8 | - | - | TNMA43NT8PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (4.233) | 6 | - | - | TNMA43NT6PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (5.08) | 5 | - | - | TNMA54NT5PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (6.35) | 4 | - | - | TNMA54NT4PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (8.47) | 3 | - | - | TNMA54NT3PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (1.588) | 16 | - | - | TNMC43NT16PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (1.814) | 14 | - | - | TNMC43NT14PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.117) | 12 | - | - | TNMC43NT12PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.54) | 10 | - | - | TNMC43NT10PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (3.175) | 8 | - | - | TNMC43NT8PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (4.233) | 6 | - | - | TNMC43NT6PEXT-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (5.08) | 5 | - | - | TNMC54NT5PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (6.35) | 4 | - | - | TNMC54NT4PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (8.47) | 3 | - | - | TNMC54NT3PEXT-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: 29° Trapezowy z płytką specjalną do pełnego zarysu gwintu : Noże zewnętrzne → **36 - 41**, Noże wewnętrzne → **57 - 59**
29° Trapezowy z płytką krawędziową : Noże zewnętrzne → **56**, Noże wewnętrzne → **65**

Gwint trapezowy 29°/STUB ACME (do części maszynowych i rur)

Płytki krawędziowa

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | |
|----------------------------|-----|--------|-----|-------------------------------|-----------|-------|--------|-----|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | | IC | S |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | |
| (1.588) | 16 | - | - | TNMA43NT16PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (1.814) | 14 | - | - | TNMA43NT14PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.117) | 12 | - | - | TNMA43NT12PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.54) | 10 | - | - | TNMA43NT10PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (3.175) | 8 | - | - | TNMA43NT8PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (4.233) | 6 | - | - | TNMA43NT6PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (5.08) | 5 | - | - | TNMA54NT5PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (6.35) | 4 | - | - | TNMA54NT4PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (8.47) | 3 | - | - | TNMA54NT3PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (1.588) | 16 | - | - | TNMC43NT16PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (1.814) | 14 | - | - | TNMC43NT14PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.117) | 12 | - | - | TNMC43NT12PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (2.54) | 10 | - | - | TNMC43NT10PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (3.175) | 8 | - | - | TNMC43NT8PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (4.233) | 6 | - | - | TNMC43NT6PSTUBE-PT | ● | | 12.7 | 4.8 |
| (5.08) | 5 | - | - | TNMC54NT5PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (6.35) | 4 | - | - | TNMC54NT4PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |
| (8.47) | 3 | - | - | TNMC54NT3PSTUBE-PT | ● | | 15.875 | 6.4 |

Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny |
|--------------|
| MTVOR-**M... |
| STVOR-**M... |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

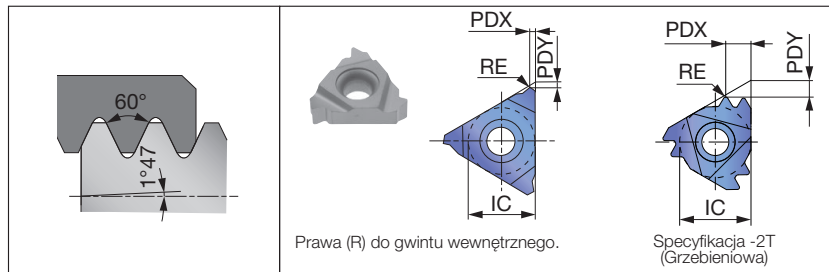
API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

Uwaga: Płytki do gwintów ACME i STUB ACME nie obrabiają wierzchołka występu gwintu. Ścięcie na wierzchołku występu gwintu ACME i STUB ACME musi być wykonane innym narzędziem.

Gwint okrągły API (dla Energetyki)



Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|--|---|
| 16 | CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16 | TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16... |
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|-------|-------|-----|-----|------|-------------------------------|-----------|-------|-------|-----|-----|------|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | | Pokrywany | | | | | | |
| | | | | | AH725 | T313V | | | | | | AH8015 | AH725 | T313V | | | | |
| 16 | (2.54) | 10 | R | 16ER10RAPI | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.36 | 16IR10RAPI | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.36 | |
| 16 | (3.175) | 8 | R | 16ER8RAPI | ● | | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.43 | 16IR8RAPI | ● | ● | 9.525 | 1.6 | 1.2 | 0.43 | |
| 22 | (3.175) | 8 | R | | | | | | | | 22IR8RAPI-2T | ● | | 12.7 | 4.5 | 3 | 0.43 | |

Płytki z łamaczem wióra do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|--|-------|-----|-----|------|-------------------------------|-----------|--|-------|-----|-----|------|----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | RE | Oznaczenie | Gatunek | | | IC | PDX | PDY | RE |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | | Pokrywany | | | | | | |
| | | | | | AH725 | | | | | | | AH725 | | | | | | |
| 16 | (2.54) | 10 | R | 16ER10RD-CB | ● | | 9.525 | 1.2 | 1.5 | 0.36 | 16IR10RD-CB | ● | | 9.525 | 1.2 | 1.5 | 0.36 | |
| 16 | (3.175) | 8 | R | 16ER8RD-CB | ● | | 9.525 | 1.3 | 1.5 | 0.43 | 16IR8RD-CB | ● | | 9.525 | 1.3 | 1.5 | 0.43 | |

Strony odniesienia: 29° Trapezowy : Noże zewnętrzne → 55

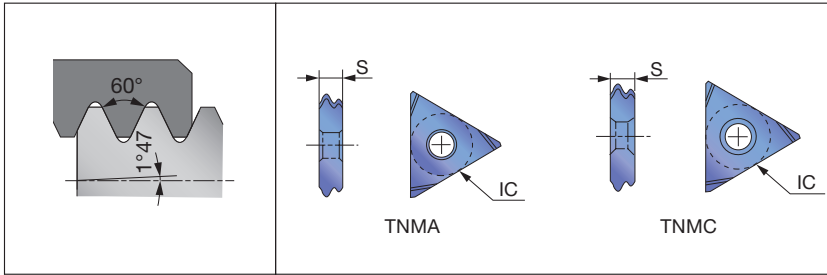
API Round : Noże zewnętrzne → 36 - 41, Noże wewnętrzne → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint okrągły API (dla Energetyki)

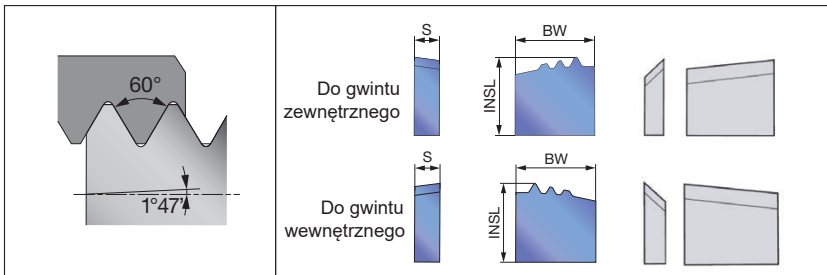


Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|---------------|
| MTVOR-**M... | HS**-MTHOR... |
| STVOR-**M... | |

Płytki krawędziowe

| Podziałka (Odniesienia) | Stożek | | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | |
|----------------------------|--------|------|------|-------------------------------|-----------|------|-----|-------------------------------|-----------|------|-----|-------|-------|
| | mm/mm | TPF | TPF | Oznaczenie | Gatunek | IC | S | Oznaczenie | Gatunek | IC | S | | |
| | | | | | Pokrywany | | | | Pokrywany | | | | |
| | | | | | | | | | | | | AH725 | AH725 |
| (2.54) | 10 | 1/16 | 0.75 | TNMA4310RDEXT | ● | 12.7 | 4.8 | TNMA4310RDINT | ● | 12.7 | 4.8 | | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | TNMA438RDEXT | ● | 12.7 | 4.8 | TNMA438RDINT | ● | 12.7 | 4.8 | | |
| (2.54) | 10 | 1/16 | 0.75 | TNMC4310RDEXT | ● | 12.7 | 4.8 | TNMC4310RDINT | ● | 12.7 | 4.8 | | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | TNMC438RDEXT | ● | 12.7 | 4.8 | TNMC438RDINT | ● | 12.7 | 4.8 | | |

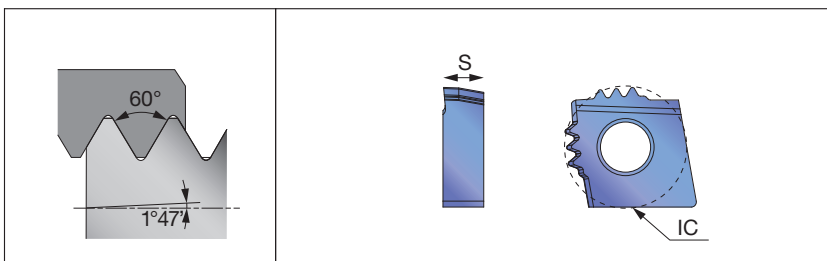


Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|-------------|
| CLVOR-**M... | SI-CLHOR... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | | |
|----------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|----|------|-----|------------------------|-------------------------------|-----------|----|------|-----|------------------------|-------|-------|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra | | |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | Pokrywany | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | AH725 | AH725 |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CR-8R-3E | ● | 16 | 15 | 5.2 | CR-8R / 10R-3E / 4E-CB | CR-8R-3I | ● | 16 | 15 | 5.2 | CR-8R / 10R-3I / 4I-CB | | |
| (2.54) | 10 | 1/16 | 0.75 | CR-10R-3E | ● | 16 | 15.9 | 5.2 | CR-8R / 10R-3E / 4E-CB | CR-10R-3I | ● | 16 | 15.9 | 5.2 | CR-8R / 10R-3I / 4I-CB | | |



Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

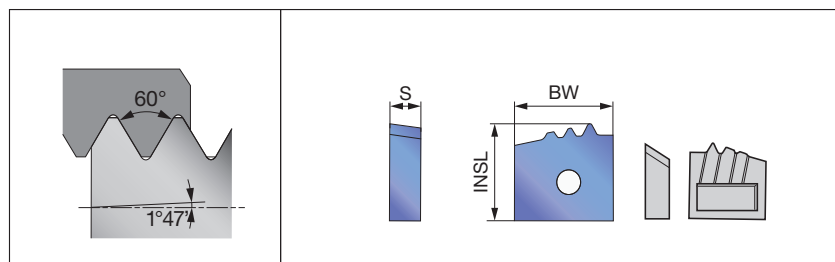
| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | |
|----------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|-------|-------|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | IC | S |
| | | | | | Pokrywany | | |
| | | | | | | | AH725 |
| (2.54) | 10 | 1/16 | 0.75 | CNGA-10R-3E | ● | 19.05 | 6.4 |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CNGA-8R-3E | ● | 19.05 | 6.4 |

Uwaga: Noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

Strony odniesienia: API Round płytka krawędziowa : Noże zewnętrzne → 55, Noże wewnętrzne → 64
 API Round płytka do pełnego zarysu gwintu : Noże zewnętrzne → 56, Noże wewnętrzne → 65

● : Dostępne
 Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint okrągły API (dla Energetyki) Do obrabiarek z obrotowymi narzędziami



Rodzaj gwintu

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB ACME

(29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

(API Rotary Shoulder Connection)

Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | Nakładany łamacz wióra | |
|-------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|-------|------|------|------------------------|---|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | | BW | INSL | | S |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CR-8R-3E#1 | ● | 16 | 14.7 | 5.2 | TD39318R-1-CBW/CAVITY | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CR-8R-3E#2 | ● | 16 | 14.9 | 5.2 | TD39328R-2-CBW/CAVITY | |
| (3.175) | 8 | 1/16 | 0.75 | CR-8R-3E#3 | ● | 16 | 15 | 5.2 | TD39338R-3-CBW/CAVITY | |

Uwaga: Noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

Gwint API Buttress (dla Energetyki)



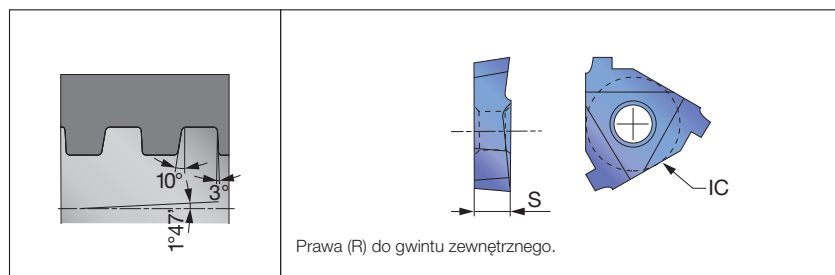
Prawa (R) do gwintu zewnętrznego.

Stosowany nóż/oprawa

| Rozmiar płytki | Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|----------------|-----------------------------|--|
| 22 | CER/L**22... SER**22-CHP | TSNR/L**22... SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|-------|------|-----|-------------------------------|------------|-----------|-------|-----|-----|-----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY | Oznaczenie | Gatunek | | IC | PDX | PDY |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | | Pokrywany | AH725 | | | |
| 22 | (5.08) | 5 | R | 22ER5BAPI | ● | 12.7 | 3.72 | 2.2 | 22IR5BAPI | ● | 12.7 | 3.45 | 2.2 | | |



Prawa (R) do gwintu zewnętrznego.

Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|------------|--------------|
| MTM R**M5 | HS**-LNFR... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu (jednostronne)

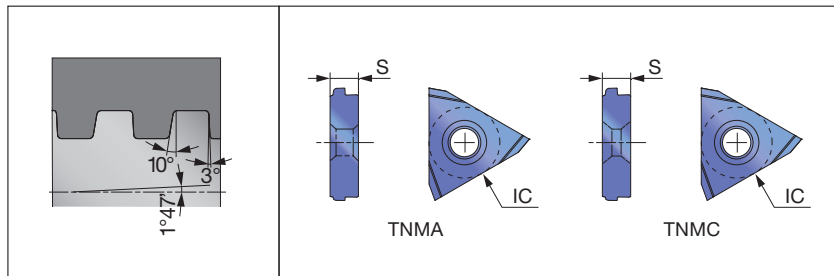
| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | |
|-------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|--------|-----|-------------------------------|------------|-----------|-------|----|---|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | | IC | S | Oznaczenie | Gatunek | | IC | S |
| | | | | | Pokrywany | AH725 | | | | Pokrywany | AH725 | | |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | L535B75EXT-FC | ● | 15.875 | 4.8 | L535B75INT-FC | ● | 15.875 | 4.8 | | |
| (5.08) | 5 | 1/12 | 1 | L535B1EXT-FC | ● | 15.875 | 4.8 | L535B1INT-FC | ● | 15.875 | 4.8 | | |

Strony odniesienia: API Buttress płytki do pełnego zarysu gwintu : Noże zewnętrzne → 36 - 38, Noże wewnętrzne → 58 - 59

API Buttress płytki do pełnego zarysu gwintu (jednostronna) : Noże zewnętrzne → 54, Noże wewnętrzne → 63

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint API Buttress (dla Energetyki)

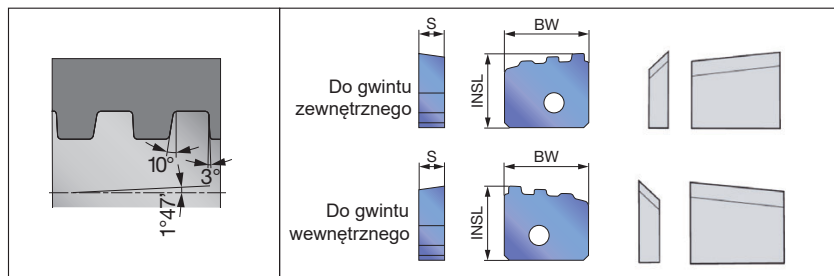


Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|---------------|
| MTVOR-**M.. | HS**-MTHOR... |
| STVOR-**M... | |

Płytki krawędziowe

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | |
|----------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|--------------------|--------|-----|-------------------------------|--------------------|--------|-----|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | IC | S | Oznaczenie | Gatunek | IC | S |
| | | | | | Pokrywany AH725 | | | | Pokrywany AH725 | | |
| (5.08) | 5 | 1/12 | 1 | TNMA545B1EXT-FC | ● | 15.875 | 6.4 | TNMA545B1INT-FC | ● | 15.875 | 6.4 |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | TNMA545B75EXT-FC | ● | 15.875 | 6.4 | TNMA545B75INT-FC | ● | 15.875 | 6.4 |
| (5.08) | 5 | 1/12 | 1 | TNMC545B1EXT-FC | ● | 15.875 | 6.4 | TNMC545B1INT-FC | ● | 15.875 | 6.4 |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | TNMC545B75EXT-FC | ● | 15.875 | 6.4 | TNMC545B75INT-FC | ● | 15.875 | 6.4 |

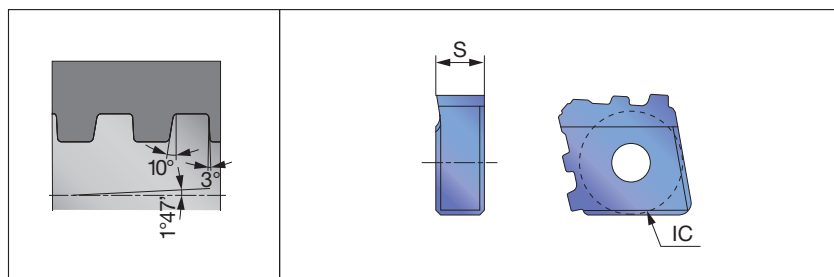


Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|--------------|-------------|
| CLVOR-**M... | SI-CLHOR... |

Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | | | | Płytko do gwintu wewnętrznego | | | | | |
|----------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|------|------|-----|------------------------|-------------------------------|-----------|----|------|-----|------------------------|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | S | Nakładany łamacz wióra |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | Pokrywany | | | | |
| | | | | | AH725 | | | | | | AH725 | | | | |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | CR-5B75-4E | ● | 20.4 | 15.9 | 5.1 | CR-5B75 / 5B1-4E-CB | CR-5B75-3I | ● | 16 | 15.8 | 5.2 | CR-8R / 10R-3I / 4I-CB |



Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytko do gwintu zewnętrznego | | | |
|----------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|--------------------|-------|-----|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | IC | S |
| | | | | | Pokrywany AH725 | | |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | CNGA-5B75-3E | ● | 19.05 | 6.4 |

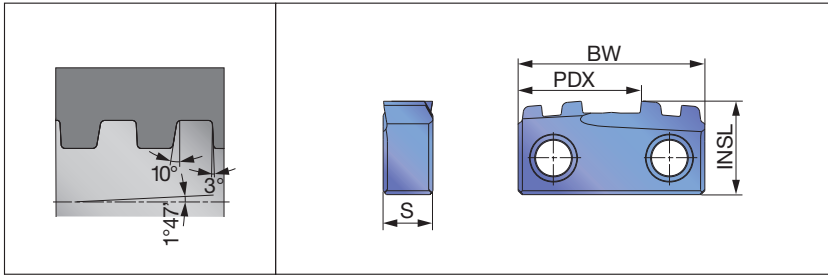
Uwaga: Noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

Strony odniesienia: API Buttress płytko krawędziowa : Noże zewnętrzne → 55, Noże wewnętrzne → 64

API Buttress płytko do pełnego zarysu gwintu : Noże zewnętrzne → 56, Noże wewnętrzne → 65

● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint API Buttress (dla Energetyki)



Rodzaj gwintu

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

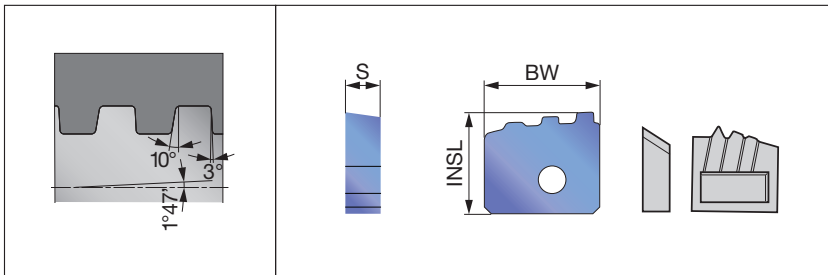
API Rotary Shoulder Connection

Płytki do pełnego zarysu gwintu

| Rozmiar płytki | Podziałka (Odniesienia) | TPI | Kierunek pracy | Płytki do gwintu wewnętrznego | | | | | | |
|----------------|-------------------------|-----|----------------|-------------------------------|-----------|----|------|-----|-------|-----|
| | | | | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | PDX | S | |
| | | | | | Pokrywany | | | | | |
| 22 (5.08) | 5 | R | CR-5B75-2I-W24 | New | T05HP | ● | 24 | 12 | 15.85 | 6.4 |

Uwaga: Noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

Gwint API Buttress (dla Energetyki) Do obrabiarek z obrotowymi narzędziami



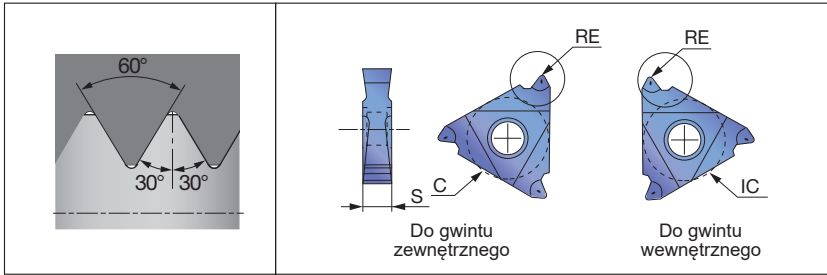
Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowe)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Stożek | | Płytki do gwintu zewnętrznego | | | | | | | |
|-------------------------|-----|--------|------|-------------------------------|-----------|-------|------|------|-----|------------------------|-------------------------|
| | | mm/mm | TPF | Oznaczenie | Gatunek | BW | INSL | S | RE | Nakładany łamacz wióra | |
| | | | | | Pokrywany | | | | | | |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | CR-5B75-3E#1 | ● | AH725 | 17 | 14.6 | 5.2 | | TD46015B75-1-CBW/CAVITY |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | CR-5B75-3E#2 | ● | | 17 | 14.8 | 5.2 | | TD46025B75-2-CBW/CAVITY |
| (5.08) | 5 | 1/16 | 0.75 | CR-5B75-3E#3 | ● | | 17 | 15 | 5.2 | | TD46035B75-3-CBW/CAVITY |

Uwaga: Noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

● : Nowy produkt
● : Dostępne
Zawartość opakowania = 5 szt.

Gwint API Rotary shoulder connection (dla Energetyki)



Stosowany nóż/oprawa

| Zewnętrzny | Wewnętrzny |
|---------------|-----------------|
| MTVNR-3232M54 | HS**-LNFR-54API |

Płytki do pełnego zarysu gwintu (dwustronne)

| Podziałka (Odniesienia) | TPI | Złącze | Stożek | | Oznaczenie | Gatunek | | IC | S | RE |
|----------------------------|-----|----------|-----------|-----|-----------------|-----------|--|--------|-----|------|
| | | | mm/ mm | TPF | | Pokrywany | | | | |
| | | | | | | AH725 | | | | |
| (6.35) | 4 | V-0.038R | 1/6 | 2 | LDS54428FT-CB#1 | ● | | 15.875 | 6.4 | 0.97 |
| (6.35) | 4 | V-0.038R | 1/4 | 3 | LDS54438FT-CB#2 | ● | | 15.875 | 6.4 | 0.97 |
| (6.35) | 4 | V-0.050 | 1/6 | 2 | LDS54425FT-CB#3 | ● | | 15.875 | 6.4 | 0.64 |
| (6.35) | 4 | V-0.050 | 1/4 | 3 | LDS54435FT-CB#4 | ● | | 15.875 | 6.4 | 0.64 |
| (5.08) | 5 | V-0.040 | 1/4 | 3 | LDS54530FT-CB#5 | ● | | 15.875 | 6.4 | 0.51 |

Rodzaj gwintu

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

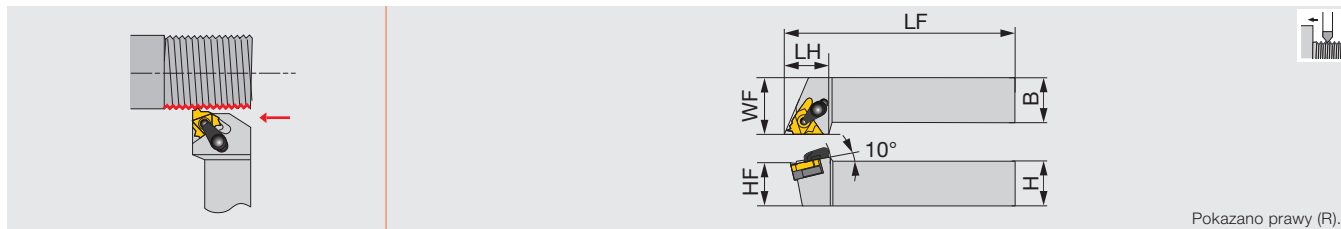
STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

Nóż do gwintów zewnętrznych, alternatywne mocowanie płytki śrubą lub dociskiem (tylko typ DT)



Pokazano prawy (R).

| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | Płytki |
|----------------|----|----|-----|------|----|----|-----------|
| CER/L1212H16DT | 12 | 12 | 100 | 24 | 12 | 16 | 16ER/L... |
| CER/L1616H16DT | 16 | 16 | 100 | 24 | 16 | 20 | 16ER/L... |
| CER/L2020K16DT | 20 | 20 | 125 | 24 | 20 | 25 | 16ER/L... |
| CER/L2525M16DT | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 16ER/L... |
| CER/L2525M22DT | 25 | 25 | 150 | 31.3 | 25 | 32 | 22ER/L... |
| CER3232P16T | 32 | 32 | 170 | 32 | 32 | 40 | 16ER... |
| CER3232P22T | 32 | 32 | 170 | 32 | 32 | 40 | 22ER... |
| CER2525M27T | 25 | 25 | 150 | 34 | 25 | 32 | 27ER... |
| CER3232P27T | 32 | 32 | 170 | 34 | 32 | 40 | 27ER... |

Note: zestaw docisku składa się z docisku i śruby mocującej. Zestaw płytki podkładowej składa się z płytki i śruby mocującej ją do noża. Standardowe płytki podkładowe mogą być używane z prawym lub lewym nożem. Proszę użyć jednej ze stron płytki w zależności kierunku pracy noża. W przypadku stosowania noża typu DT należy usunąć zestaw docisku lub śrubę mocującą płytkę.

CZĘŚCI ZAMIENNE

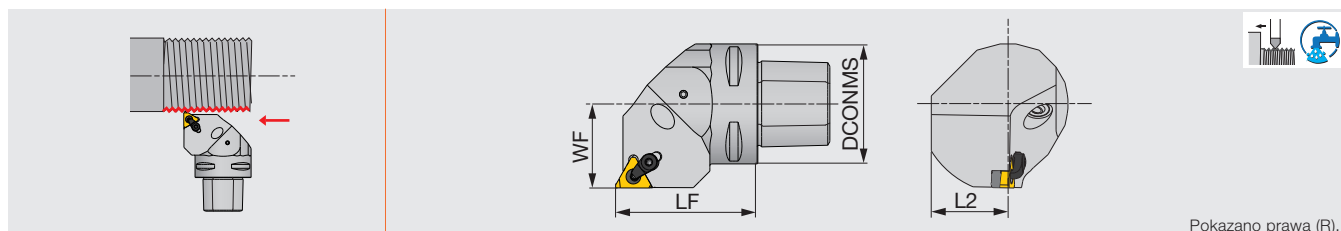


| Oznaczenie | Zestaw docisku | Śruba mocująca | Śruba płytki podkl. | Płytki podkl. | Zestaw płytki podkl. | Klucz 1 | Klucz 2 | Klucz 3 |
|----------------|----------------|----------------|---------------------|---------------|----------------------|---------|---------|---------|
| CER/L**16DT | CSP16 | CSTB-3.5ST | DTS5-3.5 | A16-1DT | - | P-3.5 | T-15F | - |
| CER/L2525M22DT | CSP22 | CSTB-4ST | DTS6-4 | GX22-1DT | - | P-4 | T-15F | T-20F |
| CER3232P16T | CSP16 | - | - | - | A16-1 | - | T-15F | - |
| CER3232P22T | CSP22 | - | - | - | NXE22-1 | - | T-20F | - |
| CER**27T | CSP27 | - | - | - | NXE27-1 | P-4 | - | - |

TUNGCAP

C-CER/L

Oprawa do gwintów zewnętrznych, alternatywne mocowanie płytki śrubą lub dociskiem



Pokazano prawą (R).

| Oznaczenie | DCONMS | LF | L2 | WF | Płytki |
|-----------------------------------|--------|----|----|----|-----------|
| C3CER/L22040-16ERN ⁽²⁾ | 32 | 40 | 20 | 22 | 16ER/L... |
| C4CER/L27050-16ERN ⁽²⁾ | 40 | 50 | 25 | 27 | 16ER/L... |
| C5CER/L35060-16ER ⁽¹⁾ | 50 | 60 | 32 | 35 | 16ER/L... |
| C5CER/L35060-16ERN ⁽²⁾ | 50 | 60 | 32 | 35 | 16ER/L... |
| C6CER/L45065-16ER ⁽¹⁾ | 63 | 65 | 41 | 45 | 16ER/L... |
| C6CER/L45065-16ERN ⁽²⁾ | 63 | 65 | 41 | 45 | 16ER/L... |

(1) Stosowane ciśnienie chłodziwa 3 MPa (2) Stosowane ciśnienie chłodziwa 7 MPa

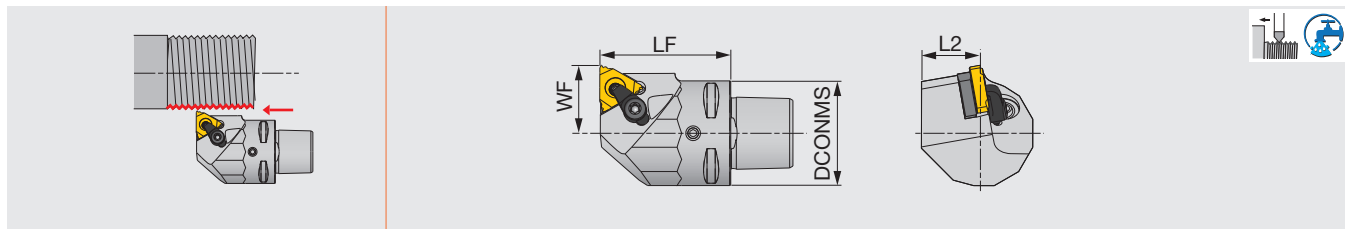
CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Zestaw docisku | Śruba mocująca | Dysza chłodziwa | Śruba płytki podkl. | Płytki podkl. | Klucz 1 | Klucz 2 |
|------------------|----------------|----------------|-----------------|---------------------|---------------|---------|---------|
| C3CE*22040-16ERN | CSP16 | CSTB-3.5ST | SATZ-M8X1-M3 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |
| C4CE*27050-16ERN | CSP16 | CSTB-3.5ST | SATZ-M8X1-M3 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |
| C5CE*35060-16ER | CSP16 | CSTB-3.5ST | EZ104 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |
| C5CE*35060-16ERN | CSP16 | CSTB-3.5ST | SATZ-M10X1-M5 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |
| C6CE*45065-16ER | CSP16 | CSTB-3.5ST | EZ104 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |
| C6CE*45065-16ERN | CSP16 | CSTB-3.5ST | SATZ-M10X1-M5 | DTS5-3.5 | A16-1DT | P-3.5 | T-15F |

Strony odniesienia: Płytki → **10 - 11, 15, 18 - 30, 32**

Oprawa do gwintów zewnętrznych, alternatywne mocowanie płytki śrubą lub dociskiem

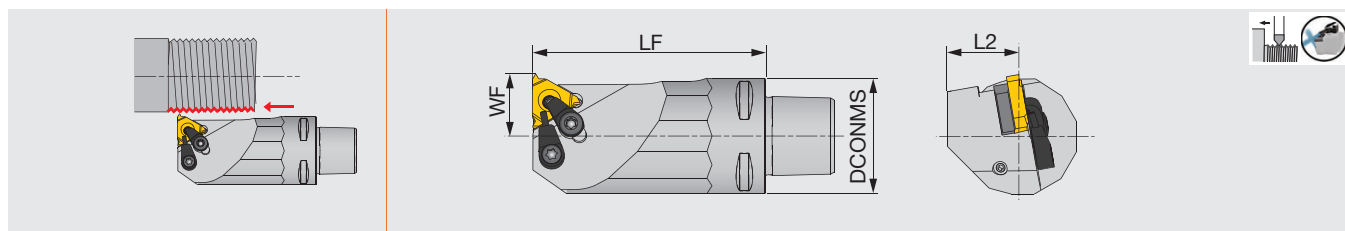


| Oznaczenie | DCONMS | LF | L2 | WF | Płytki |
|--------------------|--------|----|----|----|---------|
| C3CEL22040-16ERN-B | 32 | 40 | 18 | 22 | 16ER... |

Stosowane ciśnienie chłodziwa 7 MPa.
Nie może być używana do wytaczania.

| CZĘŚCI ZAMIENNE | | | | | | | |
|--------------------|---------------|---------------------|----------------|----------------|---------|---------|-----------------|
| Oznaczenie | Płytki podkl. | Śruba płytki podkl. | Śruba mocująca | Zestaw docisku | Klucz 1 | Klucz 2 | Dysza chłodziwa |
| C3CEL22040-16ERN-B | A16-1DT | DTS5-3.5 | CSTB-3.5ST | CSP16 | T-15F | P-3.5 | SATZ-M8X1-M3 |

Oprawa do gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem, alternatywne mocowanie płytki śrubą lub dociskiem

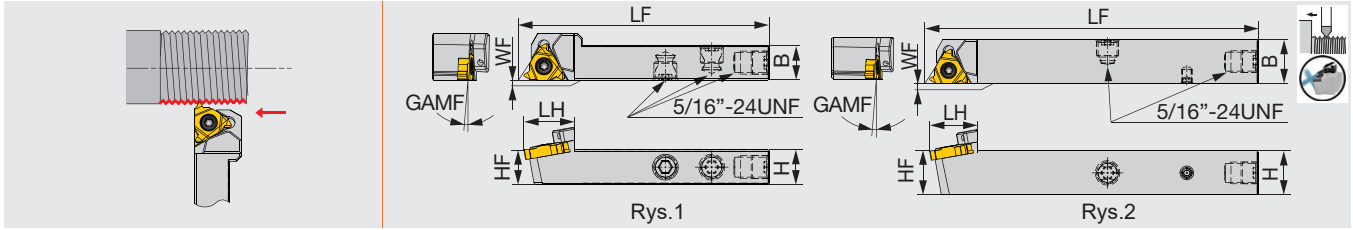


| Oznaczenie | DCONMS | LF | L2 | WF | Płytki |
|----------------------|--------|----|----|----|---------|
| C3CEL18065-16ERB-CHP | 32 | 65 | 20 | 18 | 16ER... |

Stosowane ciśnienie chłodziwa 14 MPa.
Nie może być używana do wytaczania.

| CZĘŚCI ZAMIENNE | | | | | | | |
|----------------------|---------------|---------------------|----------------|----------------|---------|---------|-----------------|
| Oznaczenie | Płytki podkl. | Śruba płytki podkl. | Śruba mocująca | Zestaw docisku | Klucz 1 | Klucz 2 | Dysza chłodziwa |
| C3CEL18065-16ERB-CHP | A16-1DT | DTS5-3.5 | CSTB-3.5ST | CSP16 | T-15F | P-3.5 | S-CU-CHP |

Nóż do gwintów zewnętrznych ze złączem DirectTungJet i z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem

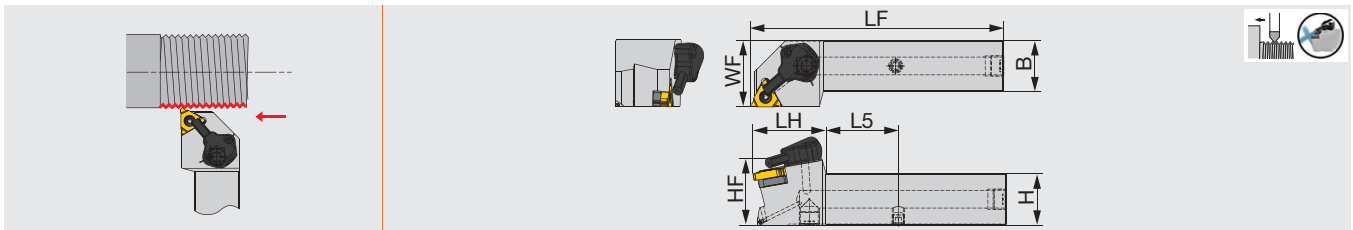


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | GAMF | Rys. | Płytki |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------|---------|
| SE2 R1212F16-CHP | 12 | 12 | 85 | 19 | 12 | 0 | 1° | 1 | 16ER... |
| SE2R1212X6- CHP | 12 | 12 | 120 | 19 | 12 | 0 | 1° | 2 | 16ER... |
| SE2R1616X6- CHP | 16 | 16 | 120 | 19 | 16 | 0 | 1° | 2 | 16ER... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|---------------|----------------|-------|
| JSE2R**16-CHP | CSTB-3.5 | T-15F |

Nóż do gwintów zewnętrznych z mocowaniem płytki śrubą, doprowadzenie chłodziwa pod wysokim ciśnieniem bezpośrednim złączem lub rurą



| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | L5 | Płytki |
|-------------------|----|----|-----|----|----|----|-------|---------|
| SER2020X6- CHP-MC | 20 | 20 | 107 | 36 | 20 | 25 | 27.9 | 16ER... |
| SER2525X6- CHP-MC | 25 | 25 | 122 | 36 | 25 | 32 | 33.75 | 16ER... |
| SER2525X2- CHP-MC | 25 | 25 | 122 | 36 | 25 | 32 | 33.75 | 22ER... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

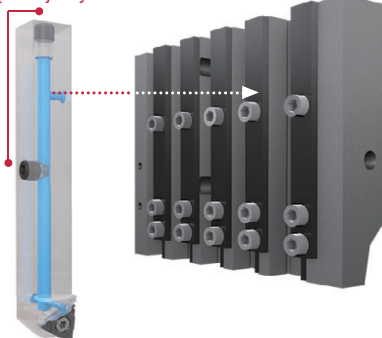
| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz | Śruba płytki podkl. | Płytki podkl. | Dysza chłodziwa | Korek chłodziwa | Klucz |
|-----------------|----------------|-------|---------------------|---------------|-----------------|-------------------|-------|
| SER**X16-CHP-MC | CSTB-3.5ST | T-15F | DTS5-3.5 | A16-1DT | CU-V-CHP | PLUGG1/8-6.5TL360 | P-3.5 |
| SER**X22-CHP-MC | CSTB-4ST | T-15F | DTS6-4 | GX22-1DT | CU-CW-CHP | PLUGG1/8-6.5TL360 | P-4 |

Nie ma potrzeby ustawiania rury chłodziwa.

Eliminuje płątanie się wiórów na rurach i usprawnia wymianę narzędzi.

Chłodziwo jest doprowadzane z imaka narzędziowego bezpośrednio do narzędzi

Gwinty wewnętrzne
Opcjonalne złącza do
zewnętrznej rury chłodziwa

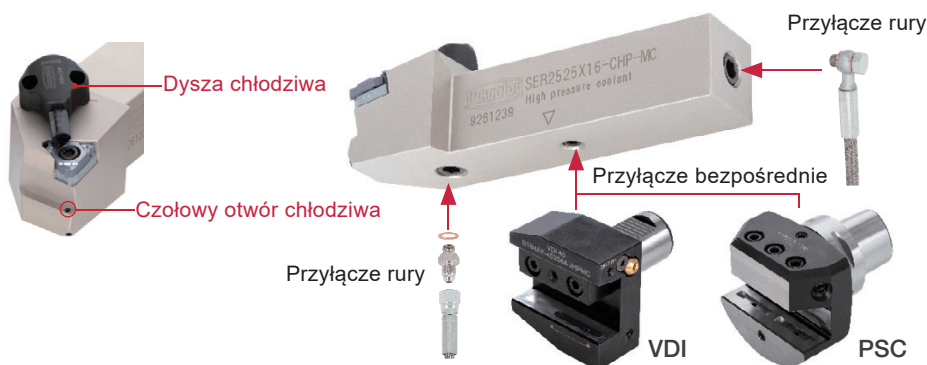


Szczegółowy widok przepływu
chłodziwa po podłączeniu



Strony odniesienia: Płytki → 10 - 11, 15, 18 - 30, 32

Optymalizacja dwóch strumieni wysokociśnieniowego chłodziwa w celu maksymalizacji wydajności. Stosuje się bezpośrednie połączenie ze swobodnej rury.



■ Poprawa kontroli wióra

P SCM415

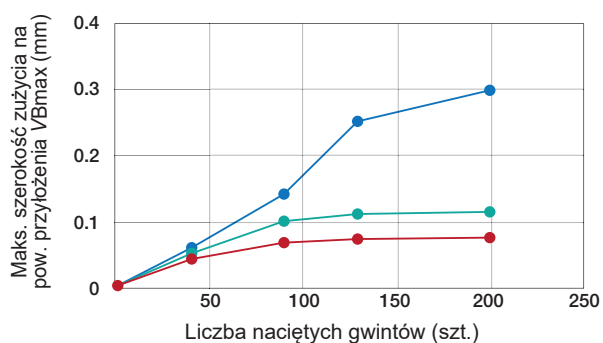
| | 1 przejście | 2 przejście | 3 przejście | 4 przejście | 5 przejście | 6 przejście |
|-----------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Chłodzenie wewnętrzne 7 MPa | | | | | | |
| Chłodzenie wewnętrzne 1 MPa | | | | | | |
| Chłodzenie zewnętrzne | | | | | | |

← Idealny kształt wióra →

Nóż/oprawa : SER2525X16-CHP-MC
 Płytką : 16ER15ISO AH725
 Prędkość skrawania : $V_c = 150$ m/min.
 Podziałka : $p = 1.5$ mm
 Metoda wcinania : Promieniowa (6 przejść)

■ Zwiększenie trwałości narzędzia

M SUS304 / X5CrNi18-9



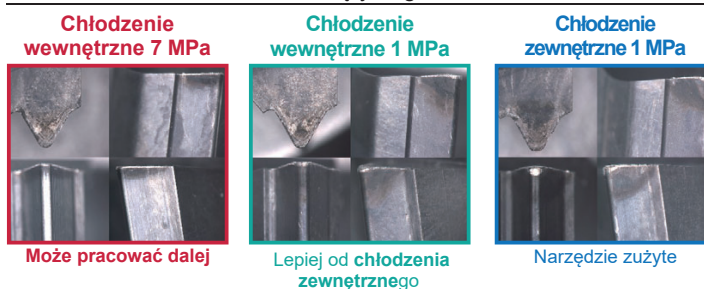
Nóż/oprawa : SER2525X16-CHP-MC
 Płytką : 16ER15ISO AH725

Prędkość skrawania : $V_c = 120$ m/min.

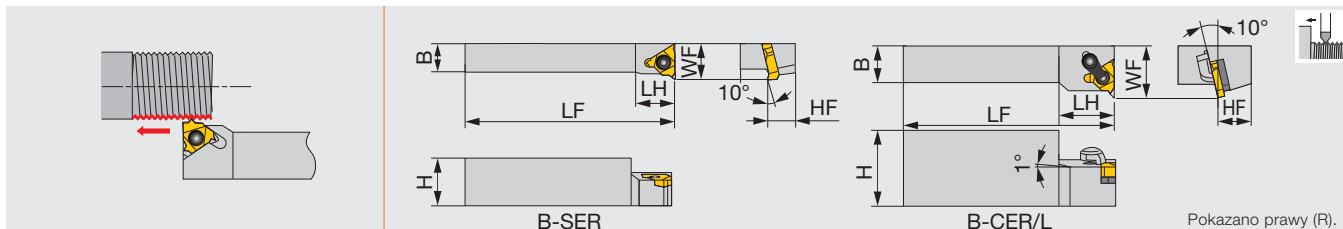
Podziałka : $p = 1.5$ mm

Metoda wcinania : Promieniowa (6 przejść)

Po 200 naciętych gwintach



Nóż do gwintów zewnętrznych na automaty tokarskie

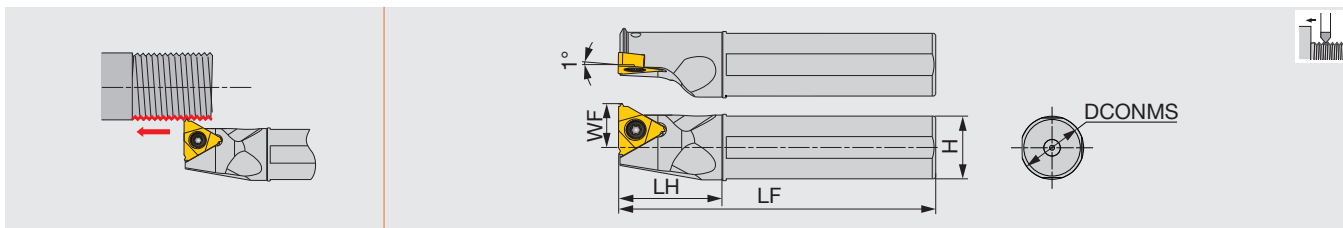


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | Płytki |
|--------------|----|----|-----|----|----|----|-----------|
| B-SER10H16 | 20 | 10 | 100 | 15 | 10 | 16 | 16ER... |
| B-SER12K16 | 24 | 12 | 125 | 18 | 12 | 18 | 16ER... |
| B-CER/L16M16 | 32 | 16 | 150 | 24 | 16 | 22 | 16ER/L... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Zestaw docisku | Zestaw płytki podk. | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|---------------------|----------------|-------|
| B-SER**16 | - | - | CSTB-3.5 | T-15F |
| B-CER/L16M16 | CSP16 | A16-1 | - | T-15F |

Nóż do gwintów zewnętrznych na automaty tokarskie



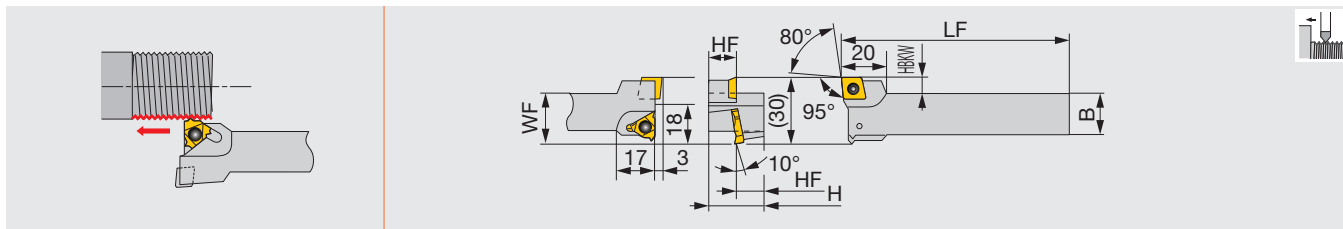
| Oznaczenie | DCONMS | H | LF | LH | WF | Płytki |
|--------------|--------|----|-----|----|------|---------|
| JS16F-SEL16 | 16 | 15 | 85 | 25 | 11 | 16ER... |
| JS19G-SEL16 | 19.05 | 18 | 90 | 30 | 12.5 | 16ER... |
| JS19X-SEL16 | 19.05 | 18 | 120 | 30 | 12.5 | 16ER... |
| JS20G-SEL16 | 20 | 19 | 90 | 30 | 13 | 16ER... |
| JS20X-SEL16 | 20 | 19 | 120 | 30 | 13 | 16ER... |
| JS25HSEL16 | 25 | 24 | 100 | 30 | 15.5 | 16ER... |
| JS254X-SEL16 | 25.4 | 24 | 120 | 30 | 15.7 | 16ER... |

Uwaga: Prawa płytki (16ER...) jest używana z lewym nożem (JS***-SEL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------|----------------|-------|
| JS***-SEL16 | CSTB-3.5 | T-15F |

Nóż do gwintów zewnętrznych na wielofunkcyjne automaty tokarskie

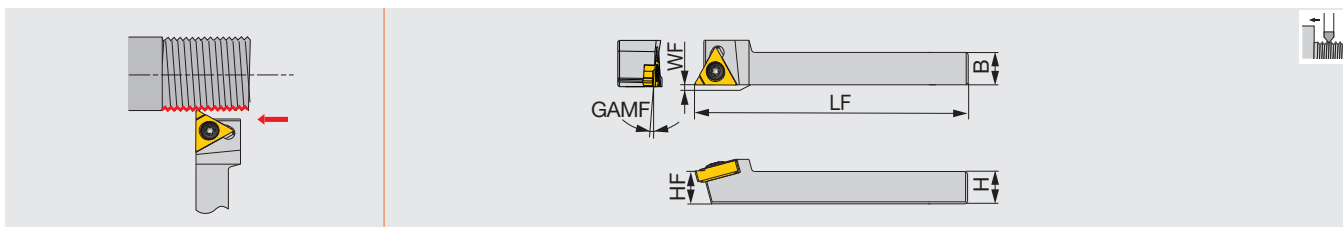


| Oznaczenie | H | B | LF | HF | WF | HBKW | Płytki |
|-------------|----|----|-----|----|----|------|----------------------|
| BC-SER12K16 | 24 | 16 | 125 | 12 | 23 | 7 | 16ER..., CC*T09T3... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------|----------------|-------|
| BC-SER12K16 | CSTB-3.5 | T-15F |

Nóż do gwintów zewnętrznych z mocowaniem płytek śrubą

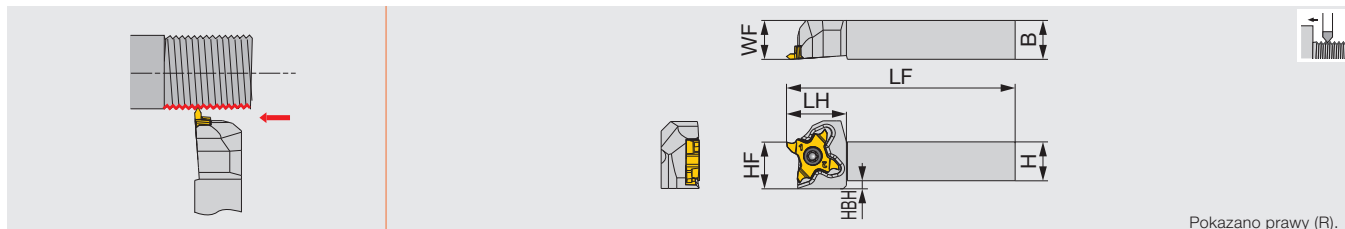


| Oznaczenie | H | B | LF | HF | WF | GAMF | Płytki |
|------------|----|----|-----|----|----|------|---------|
| SER0808H11 | 8 | 8 | 100 | 8 | 0 | 1.5° | 11ER... |
| SER1010H11 | 10 | 10 | 100 | 10 | 0 | 1.5° | 11ER... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|------------------|-------|
| SER**H11 | SR M2.6-L6.7-S11 | T-8/5 |

Nóż do rowków i gwintów zewnętrznych



Pokazano prawy (R).

| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | HBH | Płytki | Moment* |
|---------------|----|----|-----|------|----|----|-----|----------|---------|
| STCR/L1010X18 | 10 | 10 | 120 | 18.5 | 10 | 10 | 4.5 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1212F18 | 12 | 12 | 85 | 18.5 | 12 | 12 | 2.5 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1212X18 | 12 | 12 | 120 | 18.5 | 12 | 12 | 2.5 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1616X18 | 16 | 16 | 120 | 18.5 | 16 | 16 | - | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L2020H18 | 20 | 20 | 100 | 18.5 | 20 | 20 | - | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L2020X18 | 20 | 20 | 120 | 23 | 20 | 25 | - | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L2525Z18 | 25 | 25 | 135 | 23 | 25 | 30 | - | TCT18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewym (STCL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE



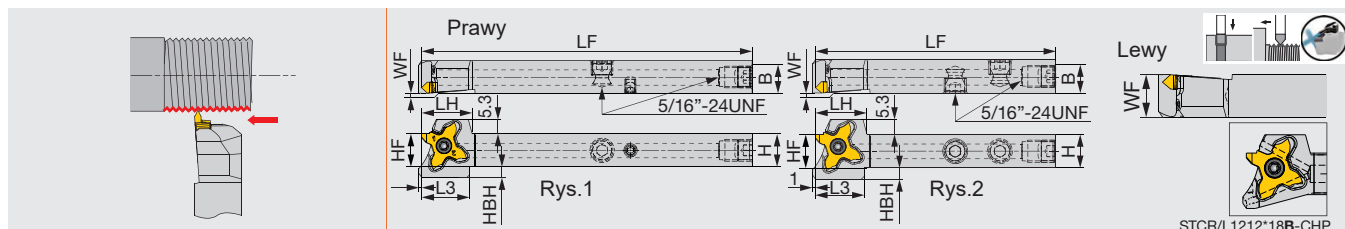
| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|----------------|----------|
| STCR... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |
| STCL... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |

TETRAMCUT

STCR/L-18-CHP

TUNG TJET

Nóż do rowków i gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



STCR/L1212*18B-CHP

| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HBL | HF | WF** | HBH | Rys. | Płytki | Moment* |
|-----------------------------------|----|----|-----|------|------|------|------|-----|------|----------|---------|
| STCR/L1012H18-CHP ⁽¹⁾ | 10 | 12 | 100 | 17.1 | 10 | 17.1 | 0/12 | 4 | 1 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1212F18B-CHP | 12 | 12 | 120 | 18.5 | 17.5 | 12 | 0/12 | 4 | 2 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1212X18B-CHP ⁽¹⁾ | 12 | 12 | 120 | 18.5 | 17.5 | 12 | 0/12 | 4 | 1 | TCT18... | 1.2 |
| STCR/L1616X18-CHP ⁽¹⁾ | 16 | 16 | 120 | 18.5 | - | 16 | 0/16 | - | 1 | TCT18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

WF** : Pierwsza wartość przed "/" określa WF dla prawego noża, a druga wartość po "/" dla lewego.

(1) Kompatybilny z bezpośrednim wewnętrznym systemem zasilania chłodziwem bez użycia zewnętrznego węża.

Uwaga: Ten nóż może być używany z płytkami do gwintów i rowków.

Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewym (STCL...).

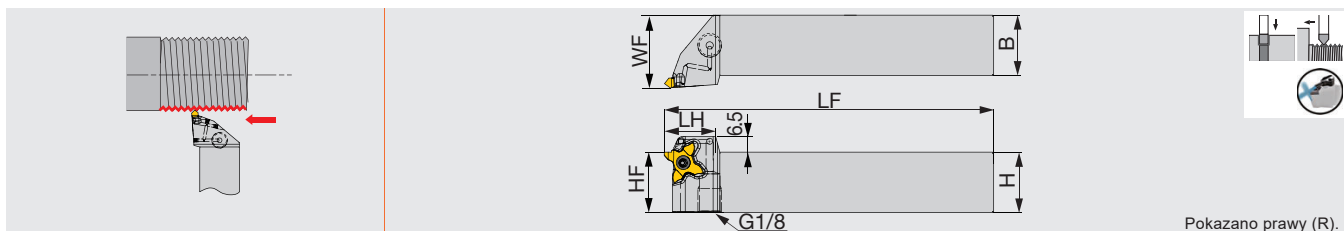
CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|----------|
| STCL**18-CHP | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |
| STCR**18-CHP | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |

Strony odniesienia: Płytki → 12

Nóż do gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HBL | HF | WF | HBH | Płytki | Moment* |
|-------------------|----|----|-----|----|-----|----|----|-----|----------|---------|
| STCR/L2020X18-CHP | 20 | 20 | 120 | 23 | - | 20 | 25 | - | TC*18... | 1.2 |
| STCR/L2525Z18-CHP | 25 | 25 | 135 | 23 | - | 25 | 30 | - | TC*18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana razem z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewym (STCL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

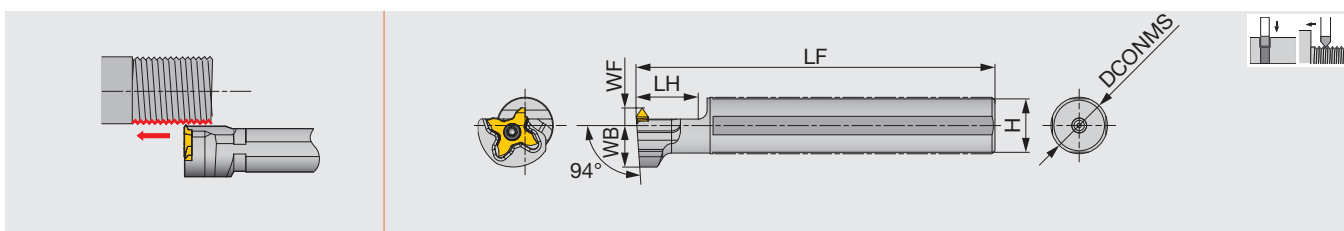


| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|----------|
| STCL**18-CHP | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |
| STCR**18-CHP | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |

TETRAMCUT

JS-STCL18

Nóż z chwytem walcowym do rowków i gwintów zewnętrznych



| Oznaczenie | DCONMS | LF | LH | H | WB | WF | Płytki | Moment* |
|---------------|--------|-----|----|----|-------|----|-----------|---------|
| JS14H-STCL18 | 14 | 100 | 20 | 13 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS159F-STCL18 | 15.875 | 85 | 20 | 15 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS16F-STCL18 | 16 | 85 | 20 | 15 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS19G-STCL18 | 19.05 | 90 | 20 | 18 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS19X-STCL18 | 19.05 | 120 | 20 | 18 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS20G-STCL18 | 20 | 90 | 20 | 19 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS20X-STCL18 | 20 | 120 | 20 | 19 | 14 | 6 | TCT18R... | 1.2 |
| JS22X-STCL18 | 22 | 120 | 20 | 21 | 12.25 | 10 | TCT18R... | 1.2 |
| JS25H-STCL18 | 25 | 100 | 20 | 24 | 12.25 | 10 | TCT18R... | 1.2 |
| JS254X-STCL18 | 25.4 | 120 | 20 | 24 | 12.25 | 10 | TCT18R... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z lewym nożem (STCL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

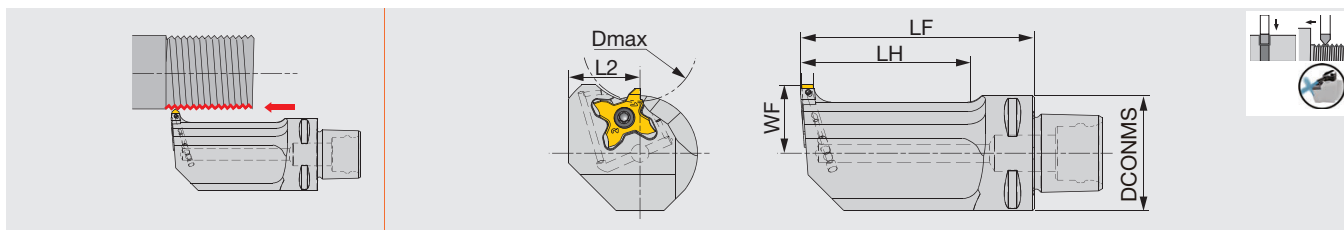


| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|----------------|----------|
| JS**STCL18 | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |

TETRAMCUT

C-STCFL-18-CHP

Oprawa do rowków i gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | DCONMS | LF | LH | L2 | WF | Dmax | Płytki | Moment* |
|---------------------|--------|----|------|----|----|------|-----------|---------|
| C3STCFL18040-18-CHP | 32 | 40 | 21.5 | 20 | 18 | 32 | TC*18R... | 1.2 |
| C3STCFL18065-18-CHP | 32 | 65 | 46.5 | 20 | 18 | 32 | TC*18R... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Stosowane ciśnienie chłodziwa 14 MPa.

Note: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z lewym nożem (STCFL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

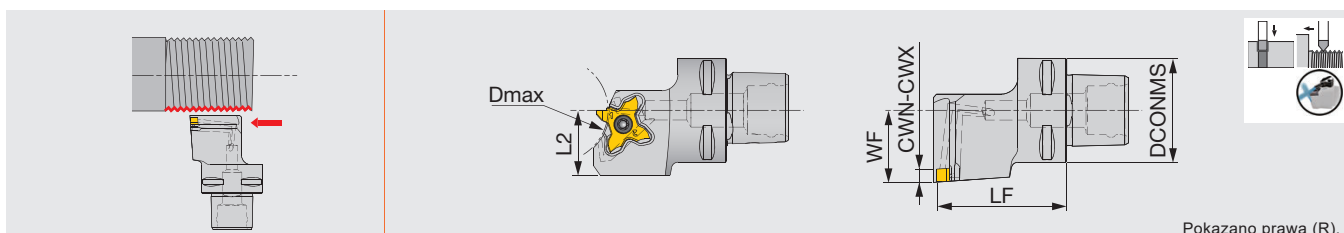
| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-----------------|----------------|----------|
| C3STCFL*-18-CHP | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |

TETRAMCUT

C-STCR/L-18-CHP

TUNG T^{URN} JET

Oprawa do rowków i gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | DCONMS | LF | L2 | WF | Dmax | Płytki | Moment* |
|----------------------|--------|----|----|----|--------|----------|---------|
| C3STCR/L22040-18-CHP | 32 | 40 | 20 | 22 | 32 | TC*18... | 1.2 |
| C4STCR/L27050-18-CHP | 40 | 50 | 25 | 27 | 75 (1) | TC*18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Stosowane ciśnienie chłodziwa 14 MPa.

(1) Wartość dla głębokości rowka 3.5 mm. Dmax zmienia się w zależności od wymaganej głębokości rowka. Więcej informacji można znaleźć w Raporcie Tungaloy #416 TetraMini-Cut/TetraForce-Cut.

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewym (STCL...).

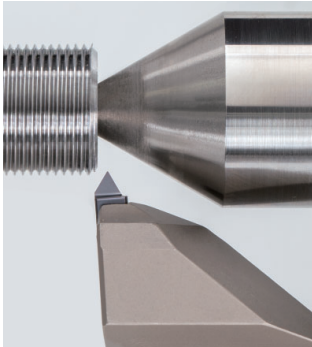
CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|----------------|----------------|----------|
| C*STCL*-18-CHP | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |
| C*STCR*-18-CHP | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |

Strony odniesienia: Płytki → 12

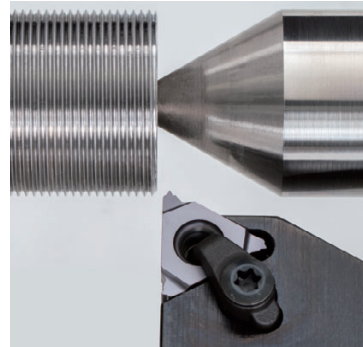
■ Brak kolizji narzędzia przy obróbce małych elementów na centrum tokarskim

TETRAMCUT
M16x1



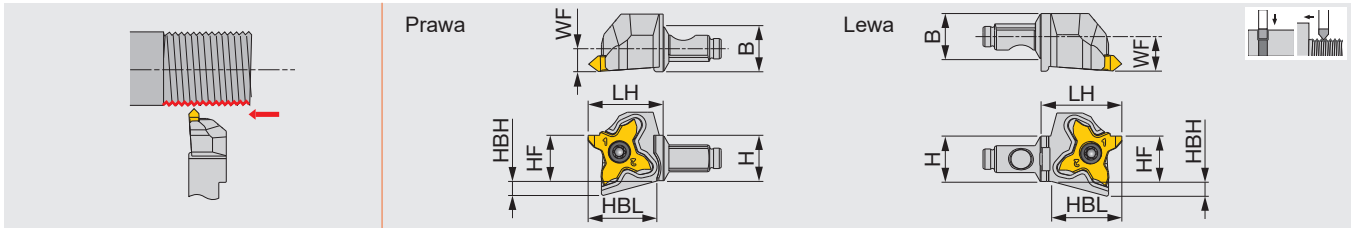
Płytki: TCT18R-60N-020

Konwencjonalne
M24x1



Płytki: 16ER10ISO

Końcówka wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych



| Oznaczenie | H | B | LH | HF | HBH | HBL | WF | Płytki | Moment* |
|-------------|----|----|------|----|-----|------|----|-----------|---------|
| QC12-STCR18 | 12 | 12 | 19.5 | 12 | 3.9 | 17.9 | 6 | TC*18R... | 1.2 |
| QC12-STCL18 | 12 | 12 | 21 | 12 | 3.9 | 18.3 | 9 | TC*18L... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

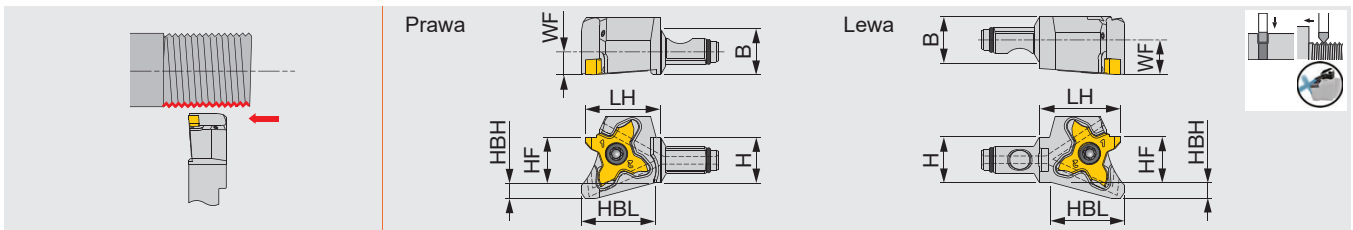
Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------|----------------|----------|
| QC12-STCR18 | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |
| QC12-STCL18 | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |

Końcówka wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | H | B | LH | HF | HBH | HBL | WF | Płytki | Moment* |
|-----------------|----|----|------|----|-----|------|----|-----------|---------|
| QC12-STCR18-CHP | 12 | 12 | 19.5 | 12 | 4.2 | 19.3 | 6 | TC*18R... | 1.2 |
| QC12-STCL18-CHP | 12 | 12 | 21 | 12 | 4.2 | 19.3 | 9 | TC*18L... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

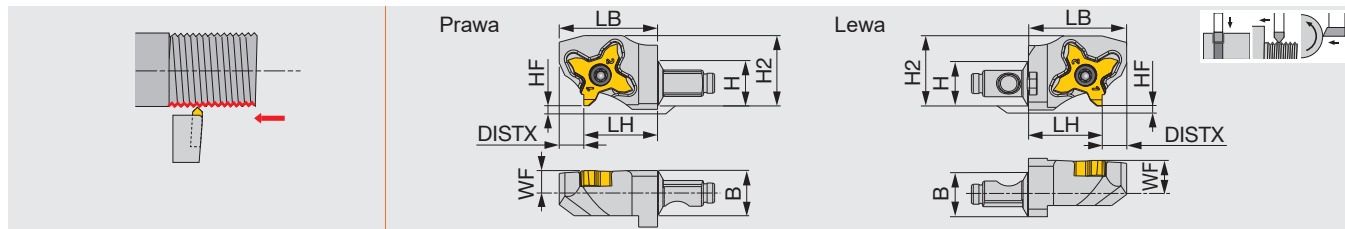
Końcówka z chłodzeniem wewnętrznym.

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz | O-ring |
|-----------------|----------------|----------|----------------------|
| QC12-STCR18-CHP | CSTC-4L100DL | T-1008/5 | ORSS-0454.5X1.0NBR70 |
| QC12-STCL18-CHP | CSTC-4L100DR | T-1008/5 | ORSS-0454.5X1.0NBR70 |

Końcówka wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych pracująca w osi Y



| Oznaczenie | H | B | LH | HF | WF** | LB | H2 | DISTX | Płytki | Moment* |
|-----------------|----|----|------|----|------|----|------|-------|----------|---------|
| QC12-STCR/L18-Y | 12 | 12 | 19.5 | 0 | 6/9 | 26 | 18.6 | 6.5 | TC*18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

WF** : Pierwsza wartość przed "/" określa WF dla prawego noża, a druga wartość po "/" dla lewego.

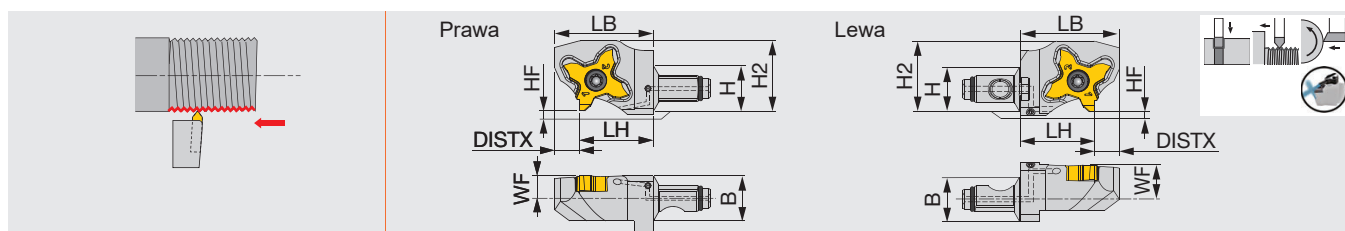
Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|----------|
| QC12-STCR... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |
| QC12-STCL... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |

Końcówka wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych pracująca w osi Y z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | H | B | LH | HF | WF** | LB | H2 | DISTX | Płytki | Moment* |
|---------------------|----|----|------|----|------|----|------|-------|----------|---------|
| QC12-STCR/L18-Y-CHP | 12 | 12 | 19.5 | 0 | 6/9 | 26 | 18.6 | 6.5 | TC*18... | 1.2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

WF** : Pierwsza wartość przed "/" określa WF dla prawego noża, a druga wartość po "/" dla lewego.

Uwaga: Prawa płytki (TC*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewa (TC*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

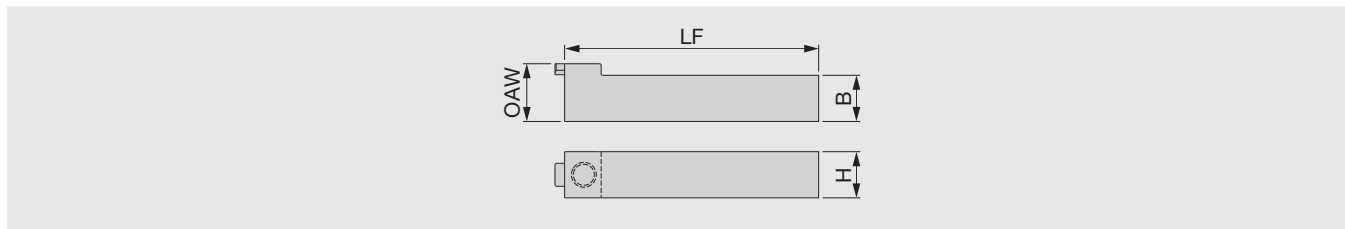
Końcówka z chłodzeniem wewnętrznym.

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz | O-ring |
|--------------|----------------|----------|----------------------|
| QC12-STCR... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 | ORSS-0454.5X1.0NBR70 |
| QC12-STCL... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 | ORSS-0454.5X1.0NBR70 |

Chwył do końcówek wymiennych



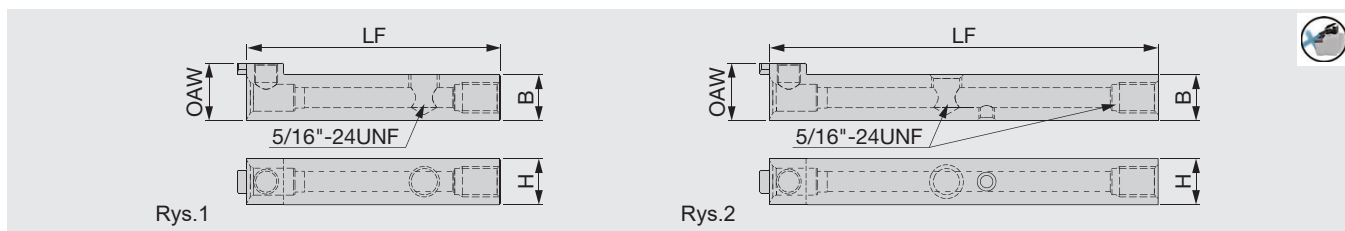
| Oznaczenie | H | B | LF | OAW | Moment* |
|------------|----|----|-----|-----|---------|
| QC-1212F | 12 | 12 | 65 | 15 | 3 |
| QC-1212X | 12 | 12 | 100 | 15 | 3 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|----------------|-------|
| QC-1212* | SRM6X0.5-26977 | P-3 |

Chwył do końcówek wymiennych z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | H | B | LF | OAW | Moment* | Rys. |
|------------------|----|----|-----|-----|---------|------|
| QC-1212F-CHP | 12 | 12 | 65 | 15 | 3 | 1 |
| QC-1212X-CHP (1) | 12 | 12 | 100 | 15 | 3 | 2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Chwył z chłodzeniem wewnętrznym.

(1) Kompatybilny z bezpośrednim wewnętrznym systemem chłodzenia bez użycia zewnętrznego węża chłodziwa.

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz | Korek chłodziwa | Klucz | Korek chłodziwa | Klucz |
|--------------|----------------|-------|-----------------|-------|-----------------|-------|
| QC-1212F-CHP | SRM6X0.5-26977 | P-3 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | - | - |
| QC-1212X-CHP | SRM6X0.5-26977 | P-3 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | SSHM4-6-TB | P-2 |

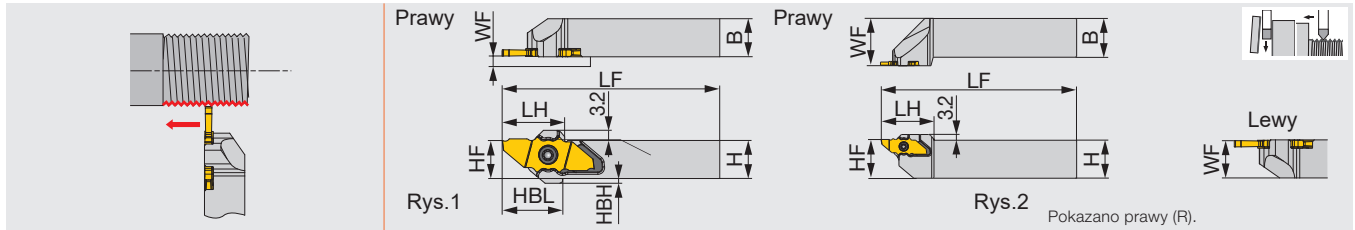
Unikalna konstrukcja złącza mocującego końcówkę

Wystarczy poluzować śrubę mocującą, aby ułatwić wymianę narzędzi.

Unikalna konstrukcja złącza pozwala na uzyskanie bardzo wysokiej powtarzalności mocowania.



Nóż do gwintów i odcinania na automaty tokarskie



| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF ⁽¹⁾ | HBL | HBH | Płytki | Moment* | Rys. |
|----------------|----|----|-----|-------|----|-------------------|-----|-----|-----------|---------|------|
| JSXXR/L1010X09 | 10 | 10 | 118 | 17.65 | 10 | 0.2/9.8 | 17 | 3 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L1212F09 | 12 | 12 | 83 | 17.65 | 12 | 0.2/11.8 | 17 | 1.5 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L1212X09 | 12 | 12 | 118 | 17.65 | 12 | 0.2/11.8 | 17 | 1.5 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L1616X09 | 16 | 16 | 118 | 17.65 | 16 | 0.2/15.8 | - | - | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L2020H09 | 20 | 20 | 98 | 20.5 | 20 | 0.2/19.8 | - | - | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L2525Z09 | 25 | 25 | 133 | 32 | 25 | 30 | - | - | JX**12... | 1.2 | 2 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

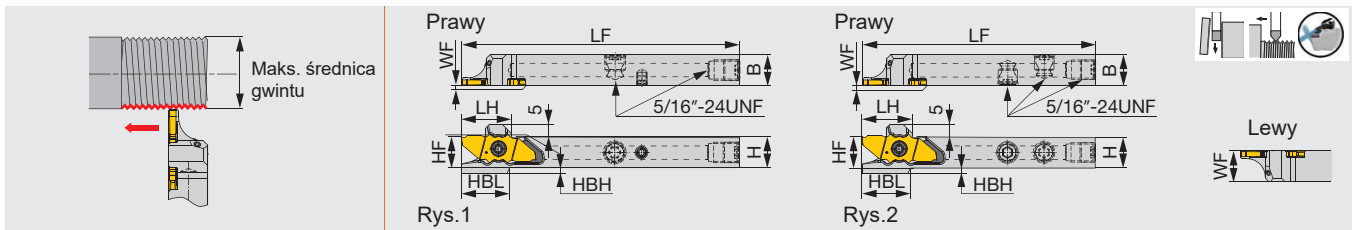
(1) WF** : Pierwsza wartość przed "/" określa WF dla prawego noża, a druga wartość po "/" dla lewego.

Uwaga: Prawa płytki (JX***R...) jest używana z prawym nożem (JSXXR...) a lewa (JX***L...) z lewym (JSXXL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|----------------|----------|
| JSXXR... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 |
| JSXXL... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |

Nóż do gwintów i odcinania z doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem



| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF ⁽¹⁾ | HBL | HBH | Płytki | Moment* | Rys. |
|-------------------------------------|----|----|-----|------|----|-------------------|------|-----|-----------|---------|------|
| JSXXR/L1012H09-CHP ⁽²⁾ | 10 | 12 | 100 | 17.2 | 10 | 0.2/11.8 | 16.7 | 3 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L1212F09-CHP | 12 | 12 | 83 | 17.4 | 12 | 0.2/11.8 | 16.8 | 2 | JX**12... | 1.2 | 2 |
| JSXXR/L1212X09-CHP ⁽²⁾ | 12 | 12 | 118 | 17.4 | 12 | 0.2/11.8 | 16.8 | 2 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR1616X09-CHP ^{(2),(3)} | 16 | 16 | 118 | 17.4 | 16 | 0.2 | 16.7 | 2.5 | JX**12... | 1.2 | 1 |
| JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽²⁾ | 16 | 16 | 118 | 17.4 | 16 | 0.2/15.8 | 16.7 | - | JX**12... | 1.2 | 1 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

(1) WF** : Pierwsza wartość przed "/" określa WF dla prawego noża, a druga wartość po "/" dla lewego.

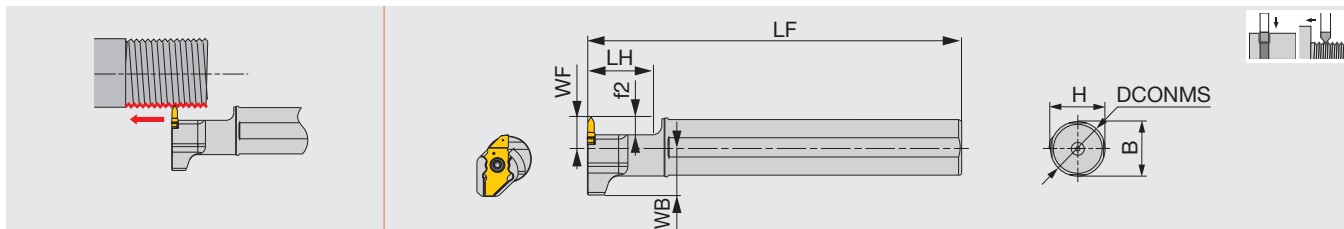
(2) Kompatybilny z bezpośrednim wewnętrznym systemem chłodzenia bez użycia zewnętrznego węża.

(3) Do wymiany na nową konstrukcję.

Note: Prawa płytki (JX***R...) jest używana z prawym nożem (JSXXR...) a lewa (JX***L...) z lewym (JSXXL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz 1 | Korek chłodziwa | Klucz 2 | Korek chłodziwa | Klucz 3 |
|---------------|----------------|----------|-----------------|---------|-----------------|---------|
| JSXXR**F... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | - | - |
| JSXXL**F... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | - | - |
| JSXXR**H/X... | CSTC-4L100DL | T-1008/5 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | SSHM4-6-TB | P-2 |
| JSXXL**H/X... | CSTC-4L100DR | T-1008/5 | SR5/16UNFTL360 | P-4 | SSHM4-6-TB | P-2 |



| Oznaczenie | DCONMS | H | B | LF | LH | WB | WF | f2 | Płytki | Moment* |
|---------------|--------|----|----|-----|----|-------|----|----|-----------|---------|
| JS19G-SXXL09 | 19.05 | 18 | 18 | 90 | 21 | 15.43 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS19X-SXXL09 | 19.05 | 18 | 18 | 120 | 21 | 15.43 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS20G-SXXL09 | 20 | 19 | 19 | 90 | 21 | 15.4 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS20X-SXXL09 | 20 | 19 | 19 | 120 | 21 | 15.4 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS22X-SXXL09 | 22 | 21 | 21 | 120 | 21 | 15.4 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS25H-SXXL09 | 25 | 24 | 24 | 100 | 21 | 15.4 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |
| JS254X-SXXL09 | 25.4 | 24 | 24 | 120 | 21 | 15.4 | 8 | 4 | JX**12... | 1.2 |

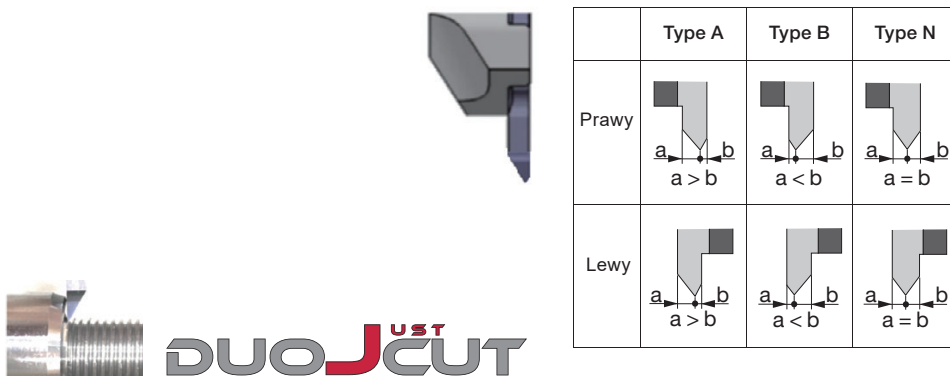
Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|----------|
| JS***-SXXL09 | CSTC-4L055L | T-1008/5 |

■ Doskonały dostęp do czoła obrabianego przedmiotu

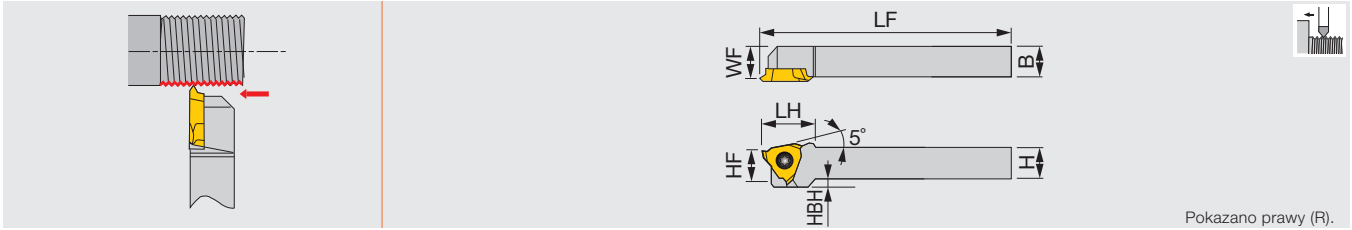
Wykorzystanie różnych narzędzi minimalizuje długość niedociętej części gwintu.



| Oznaczenie płytki | Geometria ostrza skrawającego (mm) | PDX (mm) | Podziałka (mm) | | | | | | | | | | |
|-------------------|------------------------------------|----------|-------------------|------|------|-----|-----|-----|-----|---|------|-----|--|
| | | | 0.2 | 0.25 | 0.35 | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.8 | 1 | 1.25 | 1.5 | |
| JXTG12FR-60A-000 | 0.05 (płaskie) | 0.25 | Obszar stosowania | | | | | | | | | | |
| JXTG12FL-60A-000 | | | | | | | | | | | | | |
| JXTG12FR-60B-000 | 0.05 (płaskie) | 2.25 | Obszar stosowania | | | | | | | | | | |
| JXTG12FL-60B-000 | | | | | | | | | | | | | |
| JXTG12FR-60A-005 | R 0.05 | 0.6 | Obszar stosowania | | | | | | | | | | |
| JXTG12FL-60A-005 | | | | | | | | | | | | | |
| JXTG12FR-60B-005 | R 0.05 | 1.9 | Obszar stosowania | | | | | | | | | | |
| JXTG12FL-60B-005 | | | | | | | | | | | | | |
| JXTG12FR-60N-010 | R 0.1 | 1.25 | Obszar stosowania | | | | | | | | | | |
| JXTG12FL-60N-010 | | | | | | | | | | | | | |

127 72 52 32 16

Zwojów na cal TPI



Pokazano prawy (R).

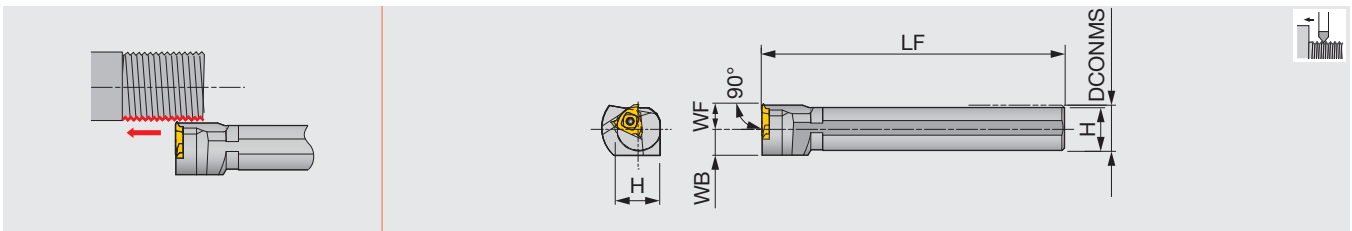
| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | HBH | Płytki |
|---------------|----|----|-----|------|----|------|-----|-------------|
| JSTTR/L1010X3 | 10 | 10 | 120 | 18.5 | 10 | 9.5 | 2 | JTTR/L30... |
| JSTTR/L1212F3 | 12 | 12 | 85 | 18.5 | 12 | 11.5 | - | JTTR/L30... |
| JSTTR/L1212X3 | 12 | 12 | 120 | 18.5 | 12 | 11.5 | - | JTTR/L30... |
| JSTTR/L1616X3 | 16 | 16 | 120 | 16.5 | 16 | 15.5 | - | JTTR/L30... |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz 1 | Klucz 2 (Opcja) |
|------------|----------------|---------|-----------------|
| JSTTR/L... | CSTB-4SD | T-8F | (T-8L) |



| Oznaczenie | DCONMS | WF | LF | H | WB | Płytki |
|------------|--------|----|-----|----|------|-----------|
| JS19K-TTL3 | 19.05 | 10 | 125 | 18 | 11.5 | JTTR30... |
| JS20K-TTL3 | 20 | 10 | 125 | 19 | 11.5 | JTTR30... |
| JS22K-TTL3 | 22 | 10 | 125 | 21 | 11.5 | JTTR30... |
| JS25K-TTL3 | 25.4 | 10 | 125 | 24 | 12.7 | JTTR30... |

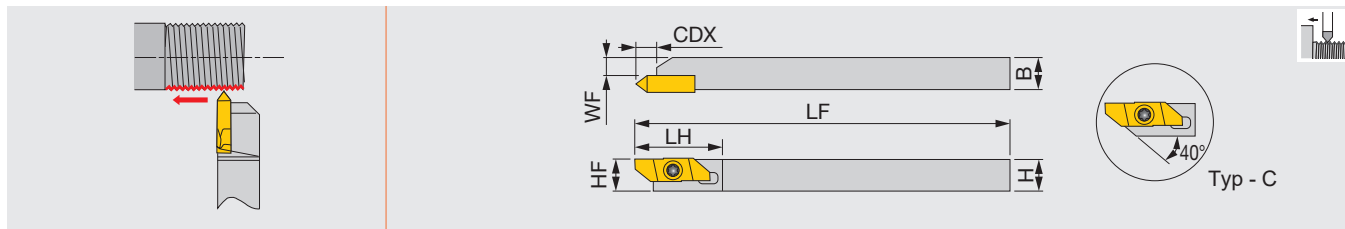
Zalecany moment dokręcania: 3.5 N-m

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|----------------|-------|
| JS**-TTL3 | CSTB-4S | T-15F |

Nóż do gwintów zewnętrznych na automaty tokarskie



| Oznaczenie | H | B | LF | LH | CDX | HF | WF | Płytki |
|---------------|----|----|-----|----|-----|----|------|----------|
| JSXBR1010K8-C | 10 | 10 | 125 | 29 | 6.4 | 10 | 5.7 | JXT*R... |
| JSXBR1212K8-C | 12 | 12 | 125 | 29 | 6.4 | 12 | 7.7 | JXT*R... |
| JSXBR1616K8 | 16 | 16 | 125 | 29 | 6.4 | 16 | 11.7 | JXT*R... |
| JSXBR2020K8 | 20 | 20 | 125 | 29 | 6.4 | 20 | 15.7 | JXT*R... |
| JSXBR2525K8 | 25 | 25 | 125 | 29 | 6.4 | 25 | 20.7 | JXT*R... |

Uwaga: Możliwość odkręcenia również od tyłu za pomocą śruby z podwójnym łbem.
Ten nóż może używać płytek do toczenia wstecznego JXB i płytek do gwintu JXT.

CZĘŚCI ZAMIENNE



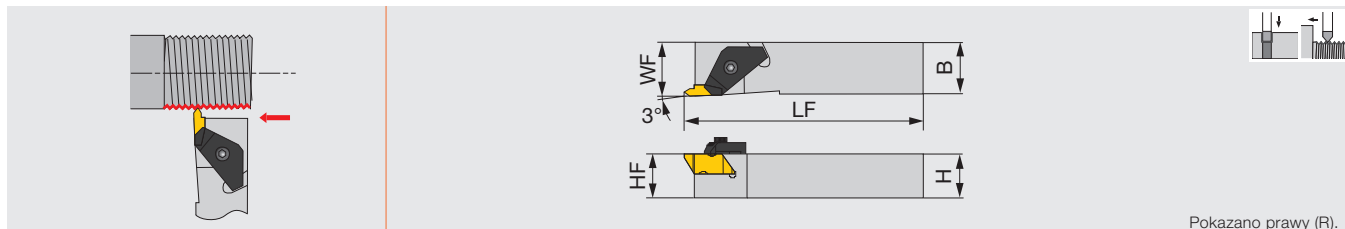
| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz 1 | Klucz 2 (Opcja) |
|------------|----------------|---------|-----------------|
| JSXBR... | CSTB-4SD | T-8F | (T-8L) |

Strony odniesienia: JSXBR: Płytki → **14**
CLVOR: Płytki → **26, 31 - 34**

TUNGST-CLAMP

FLASR/L

Nóż do rowków i gwintów zewnętrznych na automaty tokarskie



Pokazano prawy (R).

| Oznaczenie | H | B | LF | HF | WF | Płytki | Moment* |
|----------------|----|----|-----|----|----|----------|---------|
| FLASR/L-1616M3 | 16 | 16 | 125 | 16 | 16 | FLT-3... | 3 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

Uwaga: Prawa płytki (FLT-3R...) jest używana z prawym nożem (FLASR...) a lewa (FLT-3L...) z lewym (FLASL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

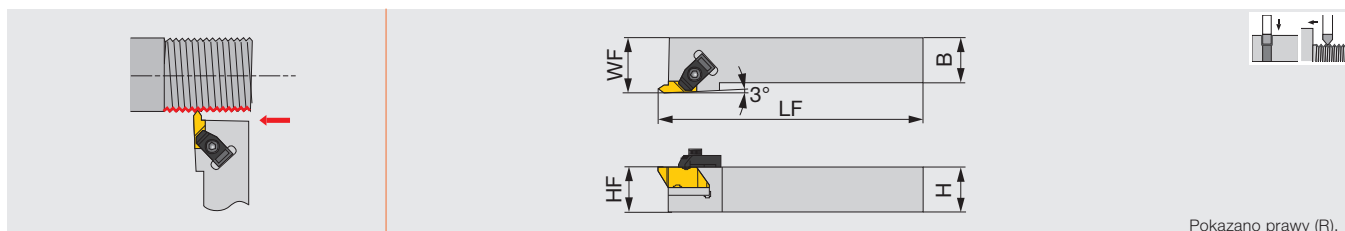


| Oznaczenie | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|--------|----------------|---------|
| FLASR-1616M3 | TF-184 | S-412 | 5/32HEX |
| FLASL-1616M3 | TF-185 | S-412 | 5/32HEX |

TUNGST-CLAMP

FLSR/L

Nóż do rowków i gwintów zewnętrznych



Pokazano prawy (R).

| Oznaczenie | H | B | LF | HF | WF | Płytki | Moment* |
|---------------|----|----|-----|----|----|----------|---------|
| FLSR/L-2020M3 | 20 | 20 | 125 | 20 | 32 | FLT-3... | 3 |
| FLSR/L-2525M3 | 25 | 25 | 150 | 25 | 32 | FLT-3... | 3 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N-m).

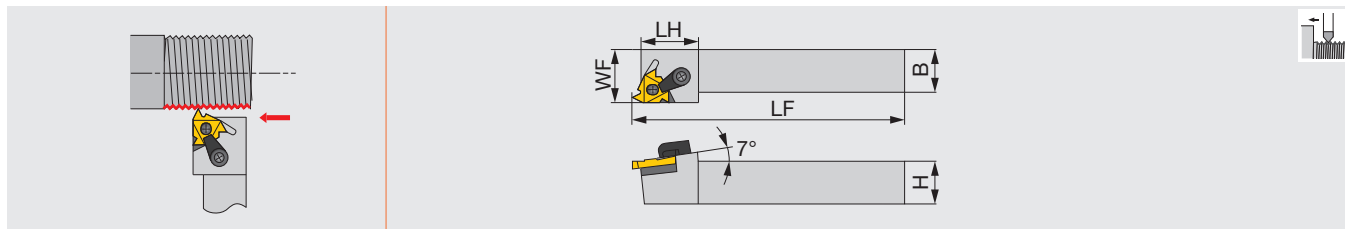
Uwaga: Prawa płytki (FLT-3R...) jest używana z prawym nożem (FLASR...) a lewa (FLT-3L...) z lewym (FLASL...).

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------|--------|----------------|---------|
| FLSR-****M3 | TF-72 | S-412 | 5/32HEX |
| FLSL-****M3 | TF-73 | S-412 | 5/32HEX |

Nóż do gwintów zewnętrznych z jednostronnymi, płaskimi płytkami

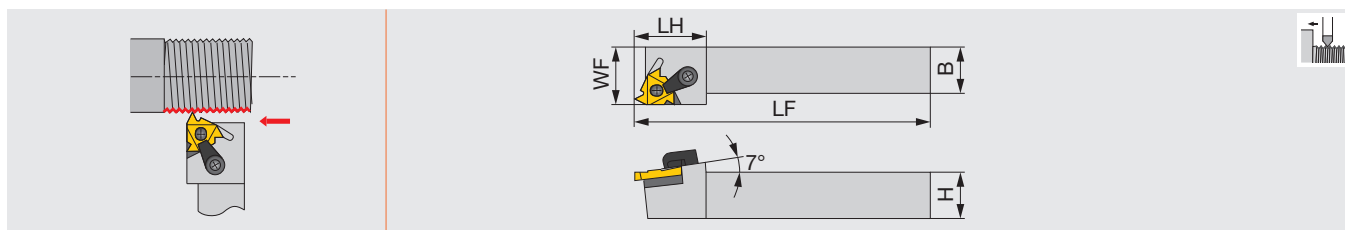


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | WF | Płytki |
|--------------|----|----|-----|----|------|---------------|
| MTVNR-2525M5 | 25 | 25 | 152 | 39 | 31.8 | L535B**EXT-FC |
| MTVNR-3232M5 | 32 | 32 | 178 | 39 | 38.1 | L535B**EXT-FC |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Płytki podkł. | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|---------------|---------|--------|----------------|--------|
| MTVNR... | LS53NOFORMEXT | NL-58 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |

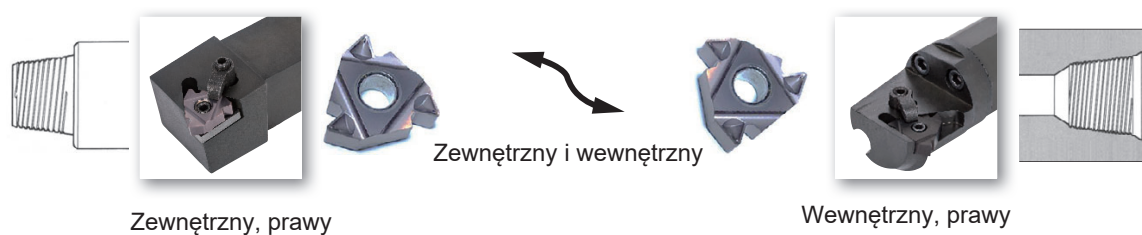
Nóż do gwintów zewnętrznych z jednostronnymi, płaskimi płytkami



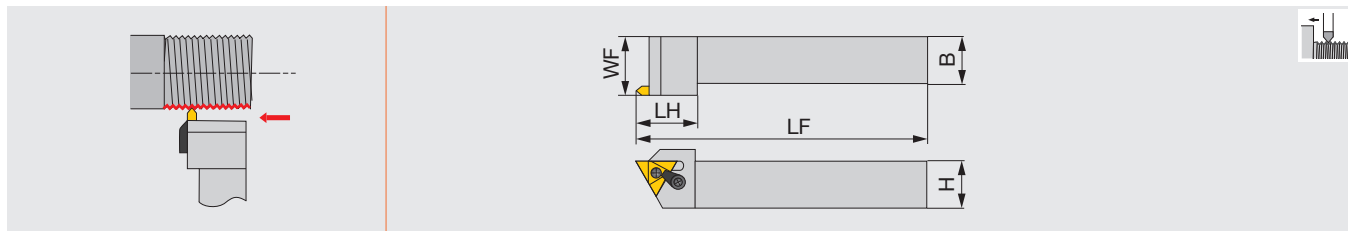
| Oznaczenie | H | B | LF | LH | WF | Płytki |
|---------------|----|----|-----|----|------|------------------|
| MTVNR-3232M54 | 32 | 32 | 178 | 39 | 38.1 | LDS54**FT-CB#... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Płytki podkł. | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|---------------|---------------|---------|--------|----------------|--------|
| MTVNR-3232M54 | LS53NOFORMEXT | NL-58 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |



Strony odniesienia: MTVNR-5: Płytki → **32**
 MTVNR-54: Płytki → **32**

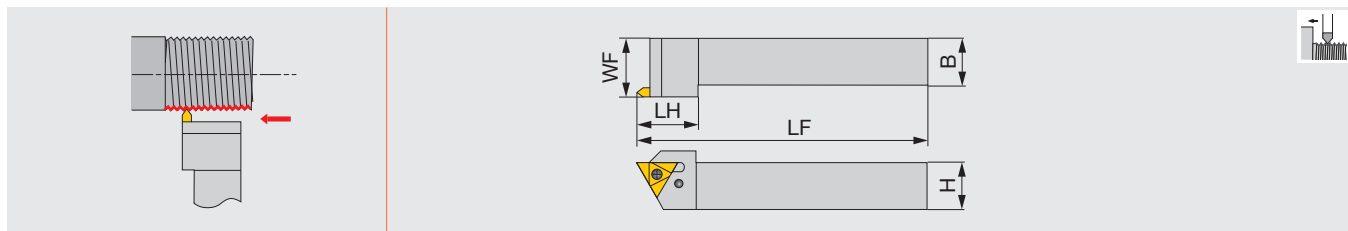


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | WF | Płytki |
|--------------|----|----|-----|----|------|-----------|
| MTVOR-2525M4 | 25 | 25 | 150 | 31 | 31.7 | TNM*43... |
| MTVOR-3232M4 | 32 | 32 | 178 | 31 | 38.1 | TNM*43... |
| MTVOR-2525M5 | 25 | 25 | 150 | 36 | 31.7 | TNM*54... |
| MTVOR-3232M5 | 32 | 32 | 178 | 36 | 38.1 | TNM*54... |

Uwaga: Nóż STVOR jest zalecany do płytek TNMC, chociaż płytka ta może być stosowana w nożu wielozaciskowym (typu M).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|---------|--------|----------------|---------|
| MTVOR-**M4 | NL-44 | TC-190 | STC-5 | 3/32HEX |
| MTVOR-**M5 | NL-56 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |

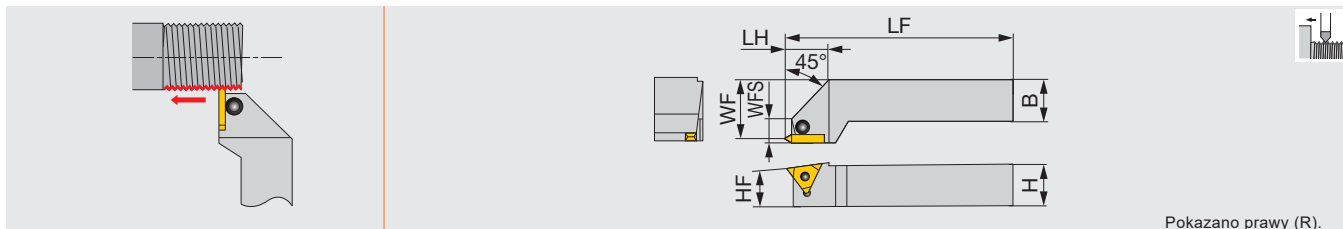


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | WF | Płytki |
|--------------|----|----|-----|----|------|-----------|
| STVOR-2525M4 | 25 | 25 | 150 | 31 | 31.7 | TNMC43... |
| STVOR-3232M4 | 32 | 32 | 178 | 31 | 38.1 | TNMC43... |
| STVOR-2525M5 | 25 | 25 | 150 | 36 | 31.7 | TNMC54... |
| STVOR-3232M5 | 32 | 32 | 178 | 36 | 38.1 | TNMC54... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Docisk (Opcja) | Śruba mocująca (Opcja) | Klucz 1 | Klucz 2 |
|------------|----------------|----------------|------------------------|----------|---------|
| STVOR-**M4 | SD2 | TC-190 | STC-9 | T-20TORX | 3/32HEX |
| STVOR-**M5 | SD3 | TC-250 | STC-11 | T-20TORX | 1/8HEX |

Nóż typu TT do gwintów zewnętrznych z płytkami mocowanymi dociskiem

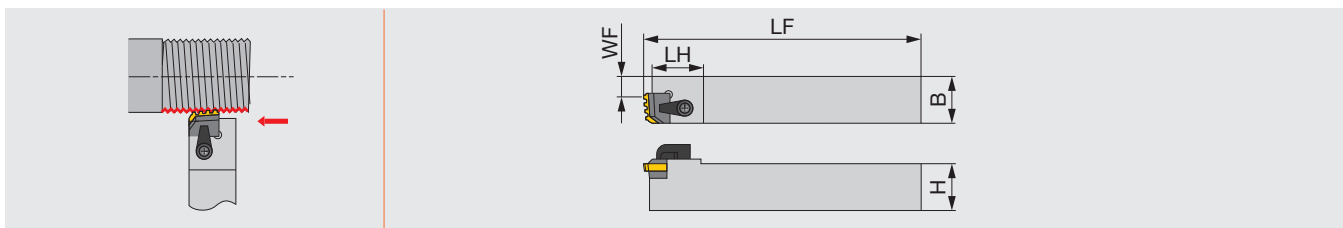


| Oznaczenie | H | B | LF | LH | HF | WF | WFS | Płytki |
|-------------|----|----|-----|----|----|----|-----|------------|
| TT-2525R/LE | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | 15 | TTR/L42... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Docisk | Śruba lewa-prawa | Klucz |
|-------------|--------|------------------|-------|
| TT-2525R/LE | CP91 | DS-6 | P-3 |

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytką grzebieniową

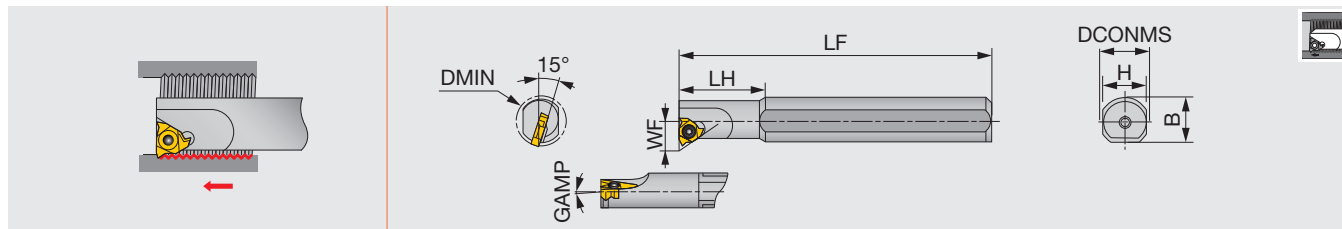


| Oznaczenie | WF | LF | LH | H | B | Płytki |
|------------|------|-----|------|----|----|------------|
| CLVOR-25M6 | 16.1 | 177 | 32 | 25 | 25 | CR... |
| CLVOR-32M6 | 16.1 | 177 | 32 | 32 | 32 | CR... |
| CLVOR-40M8 | 21 | 170 | 38.1 | 40 | 40 | CR-5B75-4E |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Płytki podkł. | Śruba płytki podkł. | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|---------------|---------------------|--------|----------------|------------------|
| CLVOR-25M6 | TF1207 | SF80 | TC-311 | STC-4 | T-25TORX 5/32HEX |
| CLVOR-32M6 | TF1207 | SF85 | TC-311 | STC-4 | T-25TORX 5/32HEX |
| CLVOR-40M8 | TF8132-E | SF60 | TC-311 | STC-4 | T-20TORX 5/32HEX |

Nóż do gwintów wewnętrznych z płytkami mocowanymi śrubą



| Oznaczenie | Materiał | DMIN | DCONMS | WF | LF | LH | H | B | GAMP | Otwór chłodziwa | Płytki |
|--------------|----------|------|--------|-----|-----|----|----|---|------|-----------------|---------|
| SIR0005H06 | STAL | 6.4 | 12 | 4.3 | 100 | 12 | 11 | - | 1.5° | Nie ma | 06IR... |
| SIR0007K08 | STAL | 8 | 16 | 5.3 | 125 | 18 | 15 | - | 1.5° | Nie ma | 08IR... |
| SIR0005H06CB | WĘGLIK | 6.4 | 6 | 4.3 | 100 | 25 | 5 | - | 1.5° | Jest | 06IR... |
| SIR0007K08CB | WĘGLIK | 7.8 | 8 | 5.3 | 125 | 30 | 7 | - | 1.5° | Jest | 08IR... |

Uwaga: Prawa płytki (**IR...) jest używana z prawym nożem (SIR...).
Zaleca się ponad 1 mm odstępu pomiędzy wewnętrzną średnicą gwintu a średnicą DMIN narzędzia.

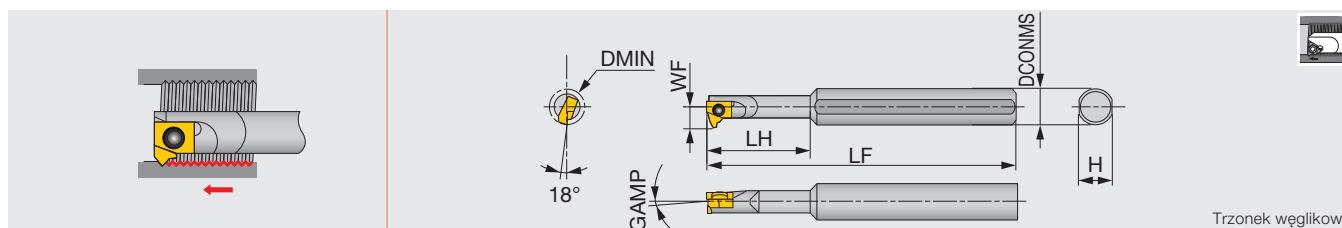
CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|---------------|----------------|--------|
| SIR0005H06... | SR 14-552 | T-6F-S |
| SIR0007K08... | SR 14-558 | T-6F-S |

Stosowany rozmiar gwintu

| Oznaczenie | Metryczny ISO | Zunifikowany Płytki IRA60 | Rurowy walcowy Płytki IRA55 |
|---------------|---------------|---------------------------|-----------------------------|
| SIR0005H06... | ≥ M9 | ≥ 3/8-24 UNF | ≥ G1/8 |
| SIR0007K08... | ≥ M11 | ≥ 7/16-20 UNF | ≥ G1/4 |

Nóż do gwintów wewnętrznych z płytkami mocowanymi śrubą



| Oznaczenie | Materiał | DMIN | DCONMS | WF | LF | LH | H | GAMP | Płytki |
|----------------|----------|------|--------|-----|-----|----|---|------|--------|
| SNR0006H06-2 | Stal | 8 | 8 | 4.7 | 100 | 18 | 7 | 2° | 6IR... |
| SNR0006H06-3 | Stal | 8 | 8 | 4.7 | 100 | 18 | 7 | 3° | 6IR... |
| SNR0008H06-2 | Stal | 10 | 8 | 5.7 | 100 | 18 | 7 | 2° | 6IR... |
| SNR0008H06-3 | Stal | 10 | 8 | 5.7 | 100 | 18 | 7 | 3° | 6IR... |
| SNR0006K06SC-2 | Węglik | 8 | 8 | 4.7 | 125 | 30 | 7 | 2° | 6IR... |
| SNR0006K06SC-3 | Węglik | 8 | 8 | 4.7 | 125 | 30 | 7 | 3° | 6IR... |
| SNR0008K06SC-2 | Węglik | 10 | 8 | 5.7 | 125 | 18 | 7 | 2° | 6IR... |
| SNR0008K06SC-3 | Węglik | 10 | 8 | 5.7 | 125 | 18 | 7 | 3° | 6IR... |

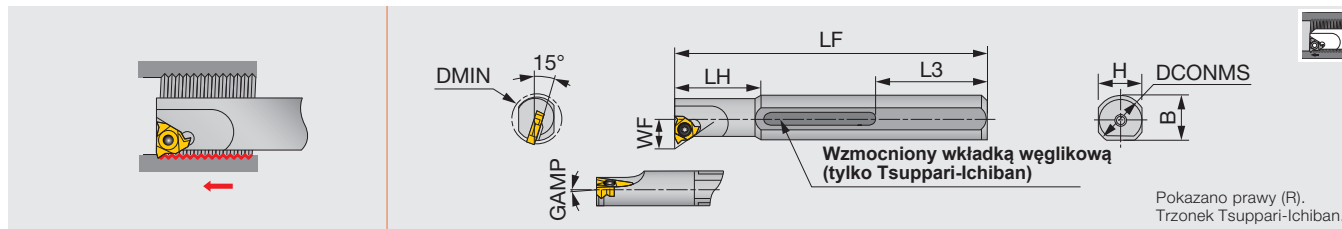
Uwaga: Prawa płytki (6IR...) jest używana z prawym nożem (SNR...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-----------------|----------------|-------|
| SNR0006H06... | CSTB-2L040 | T-6F |
| SNR0008H06... | CSTB-2L | T-6F |
| SNR0006K06SC... | CSTB-2L040 | T-6F |
| SNR0008K06SC... | CSTB-2L | T-6F |

Strony odniesienia: SIR: Płytki → **10, 15, 17**
SNR-2/3: Płytki → **10, 15, 17, 22, 24 - 25**

Nóż do gwintów wewnętrznych z płytkami mocowanymi śrubą



| Oznaczenie | Materiał | DMIN | DCONMS | WF | LF | LH | L3 | H | B | GAMP | Płytki |
|----------------|------------|------|--------|------|-----|------|----|----|------|------|-----------|
| TSNR0016Q6 | Wzmocniony | 19 | 16 | 10.6 | 180 | 40 | 59 | 15 | - | 1° | 16IR... |
| TSNR0020R22 | Wzmocniony | 24 | 20 | 13.9 | 200 | 50 | 49 | 18 | - | 1° | 22IR... |
| SNR/L0010K11 | Stal | 12 | 16 | 6.6 | 125 | 25 | - | 15 | 15.5 | 1° | 11IR/L... |
| SNR0010K11-2 | Stal | 12 | 16 | 6.6 | 125 | 25 | - | 15 | 15.5 | 2° | 11IR... |
| SNR0010K11-3 | Stal | 12 | 16 | 6.6 | 125 | 25 | - | 15 | 15.5 | 3° | 11IR... |
| SNR/L0013L11 | Stal | 15 | 16 | 8.2 | 140 | 32.5 | - | 15 | 15.5 | 1° | 11IR/L... |
| SNR0013L11-2 | Stal | 15 | 16 | 8.2 | 140 | 32.5 | - | 15 | 15.5 | 2° | 11IR... |
| SNR0013L11-3 | Stal | 15 | 16 | 8.2 | 140 | 32.5 | - | 15 | 15.5 | 3° | 11IR... |
| SNR/L0016M16 | Steel | 19 | 16 | 10.6 | 150 | 40 | - | 15 | 15.5 | 1° | 16IR/L... |
| SNR0016M16-2 | Stal | 19 | 16 | 10.6 | 150 | 40 | - | 15 | 15.5 | 2° | 16IR... |
| SNR0016M16-3 | Stal | 19 | 16 | 10.6 | 150 | 40 | - | 15 | 15.5 | 3° | 16IR... |
| SNR/L0020Q22 | Stal | 24 | 20 | 13.9 | 180 | 50 | - | 18 | 19 | 1° | 22IR/L... |
| SNR0020Q22- 2 | Stal | 24 | 20 | 13.9 | 180 | 50 | - | 18 | 19 | 2° | 22IR... |
| SNR0020Q22- 3 | Stal | 24 | 20 | 13.9 | 180 | 50 | - | 18 | 19 | 3° | 22IR... |
| SNR0010M11SC | Węglik | 13 | 10 | 7.4 | 150 | 24 | - | 9 | - | 1° | 11IR... |
| SNR0010M11SC-2 | Węglik | 13 | 10 | 7.4 | 150 | 24 | - | 9 | - | 2° | 11IR... |
| SNR0010M11SC-3 | Węglik | 13 | 10 | 7.4 | 150 | 24 | - | 9 | - | 3° | 11IR... |
| SNR0012P1SC | Węglik | 15 | 12 | 8.5 | 170 | 28 | - | 11 | - | 1° | 11IR... |
| SNR0012P1SC -2 | Węglik | 15 | 12 | 8.5 | 170 | 28 | - | 11 | - | 2° | 11IR... |
| SNR0012P1SC -3 | Węglik | 15 | 12 | 8.5 | 170 | 28 | - | 11 | - | 3° | 11IR... |
| SNR/L0016R16SC | Węglik | 20 | 16 | 11.9 | 200 | 35 | - | 15 | - | 1° | 16IR/L... |
| SNR0016R16SC-2 | Węglik | 20 | 16 | 11.9 | 200 | 35 | - | 15 | - | 2° | 16IR... |

Uwaga: Prawa płytki (**1R...) jest używana z prawym nożem (SNR...) a lewa (**1L...) z lewym (SNL...).

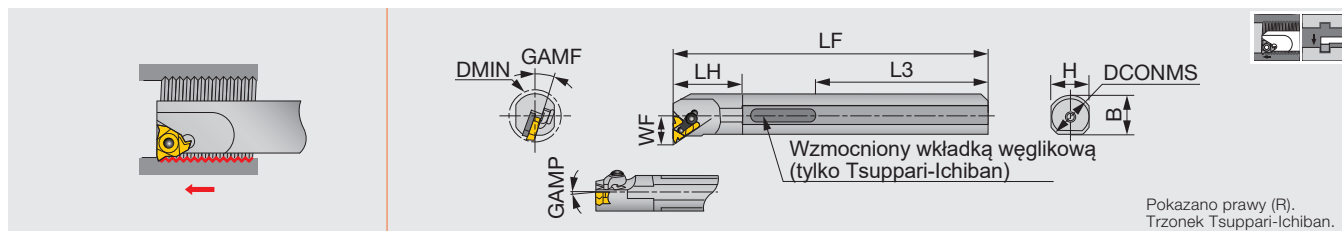
CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------------|----------------|-------|
| TSNR0016Q16 | CSTB-3.5 | T-15F |
| TSNR0020R22 | CSTB-4 | T-15F |
| SNR/L00**11... | CSTB-2.5 | T-8F |
| SNR/L0016M16... | CSTB-3.5 | T-15F |
| SNR/L0020Q22... | CSTB-4 | T-15F |
| SNR00**11SC... | CSTB-2.5 | T-8F |
| SNR/L0016R16SC... | CSTB-3.5 | T-15F |

Strony odniesienia: Płytki → **10 - 11, 15, 17 - 30, 32**

Nóż do gwintów wewnętrznych z alternatywnie mocowanymi płytkami: śrubą lub dociskiem (tylko typ DT)



Pokazano prawy (R).
Trzonek Tsuppari-Ichiban.

| Oznaczenie | Materiał | DMIN | DCONMS | WF | LF | LH | L3 | H | B | GAMF | GAMP | Płytki |
|---------------|------------|------|--------|------|-----|----|----|----|------|------|------|-----------|
| TCNR0020R16DT | Wzmocniony | 24 | 20 | 14 | 200 | 30 | 49 | 18 | - | 15° | 1° | 16IR... |
| TCNR0025S16DT | Wzmocniony | 29 | 25 | 16.5 | 250 | 38 | 64 | 23 | - | 15° | 1° | 16IR... |
| TCNR0025S22DT | Wzmocniony | 30 | 25 | 18.2 | 250 | 38 | 64 | 23 | - | 15° | 1° | 22IR... |
| CNR/L0020P16 | Stal | 24 | 20 | 14 | 170 | 30 | - | 18 | 19 | 15° | 1° | 16IR/L... |
| CNR/L0025R16 | Stal | 29 | 25 | 16.5 | 200 | 38 | - | 23 | 24 | 15° | 1° | 16IR/L... |
| CNR/L0032S16 | Stal | 37 | 32 | 20.1 | 250 | 48 | - | 30 | 31 | 15° | 1° | 16IR/L... |
| CNR/L0025R22 | Stal | 30 | 25 | 18.2 | 200 | 38 | - | 23 | 24 | 15° | 1° | 16IR/L... |
| CNR/L0032S22 | Stal | 38 | 32 | 21.9 | 250 | 48 | - | 30 | 31 | 15° | 1° | 22IR/L... |
| CNR0040T27 | Stal | 46 | 40 | 26.9 | 300 | 60 | - | 37 | 38.5 | 10° | 1° | 27IR... |

Uwaga: Zestaw docisku składa się z docisku i śruby mocującej.

Zestaw płytki podkładowej składa się z płytki i śruby mocującej ją do noża.

Standardowe płytki podkładowe mogą być używane w prawych i lewych nożach. Proszę użyć jednej ze stron płytki w zależności od kierunku pracy noża.

Prawa płytka (**IR...) jest używana z prawym nożem (CNR...) a lewa (**L...) z lewym (CNR...).

W przypadku stosowania noża typu DT należy usunąć zestaw docisku lub śrubę mocującą płytkę.

CZĘŚCI ZAMIENNE

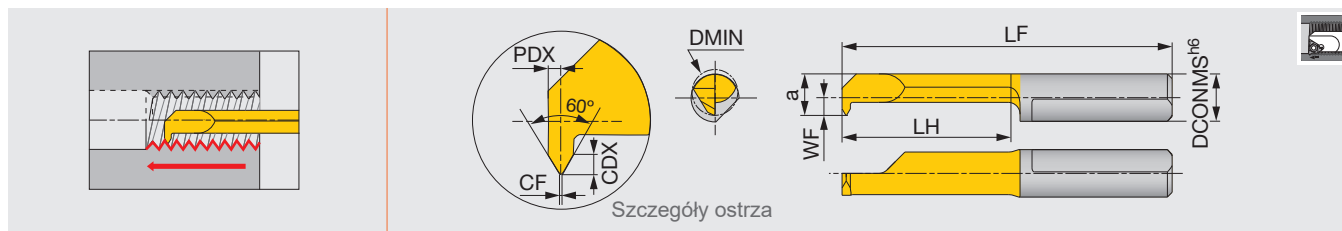


| Oznaczenie | Zestaw docisku | Śruba mocująca | Śruba płytki podkl. | Płytki podkl. | Zestaw płytki podkl. R | Zestaw płytki podkl. L | Klucz 1 | Klucz 2 | Klucz 3 |
|---------------|----------------|----------------|---------------------|---------------|------------------------|------------------------|---------|---------|---------|
| TCNR002**16DT | CSP16 | CSTB-3.5ST | DTS5-3.5 | A16-1DT | - | - | P-3.5 | T-15F | - |
| TCNR0025S22DT | CSP22 | CSTB-4ST | DTS6-4 | GX22-1DT | - | - | P-4 | T-15F | T-20F |
| CNR/L**16 | CSP16 | - | - | - | A16-1 | A16-1 | - | T-15F | - |
| CNR/L**22 | CSP22 | - | - | - | NXN22-1 | NXE22-1 | - | T-20F | - |
| CNR0040T27 | CSP27 | - | - | - | NXN27-1 | NXE27-1 | P-4 | - | - |

Strony odniesienia: CNR/L: Płytki → **10 - 11, 15, 17 - 30, 32**

HS-LNFR-53: Płytki → **32**

Nóż monolityczny, węglkowy do gwintów wewnętrznych



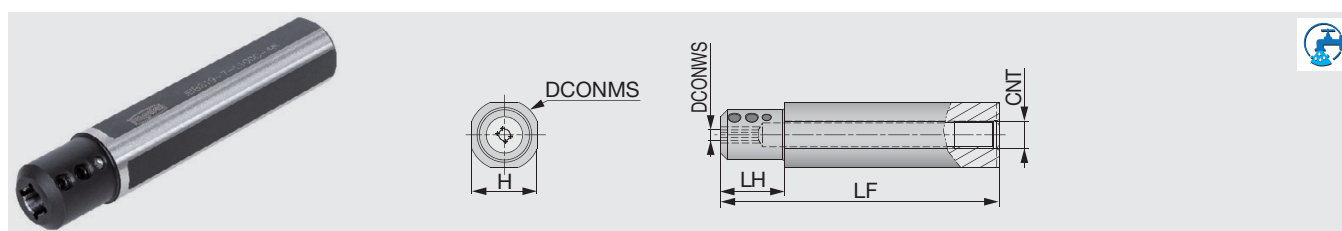
| Oznaczenie | SH725 | Podziałka | DMIN | CF ⁰ _{-0.02} | DCONMS | WF | a | LF | LH | CDX | PDX |
|-------------------|-------|-----------|------|----------------------------------|--------|-----|-----|----|----|-----|------|
| TBIR04140050-D040 | ● | 0.5 | 4 | 0.06 | 4 | 1.5 | 3.5 | 30 | 14 | 0.3 | 0.35 |
| TBIR07140050-D050 | ● | 0.5 | 5 | 0.06 | 7 | 0.9 | 4.4 | 30 | 14 | 0.3 | 0.35 |
| TBIR07140075-D050 | ● | 0.75 | 5 | 0.09 | 7 | 0.9 | 4.4 | 30 | 14 | 0.4 | 0.45 |
| TBIR07140100-D048 | ● | 1 | 4.8 | 0.12 | 7 | 0.9 | 4.4 | 30 | 14 | 0.6 | 0.55 |
| TBIR07140100-D060 | ● | 1 | 6 | 0.12 | 7 | 1.8 | 5.3 | 30 | 14 | 0.6 | 0.55 |
| TBIR07140150-D060 | ● | 1.5 | 6 | 0.18 | 7 | 1.8 | 5.3 | 30 | 14 | 0.8 | 0.75 |

● : Dostępne

TINYM^{INI}TURN

JBBS-4N

Tuleja z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa i 4 otworami natryskowymi

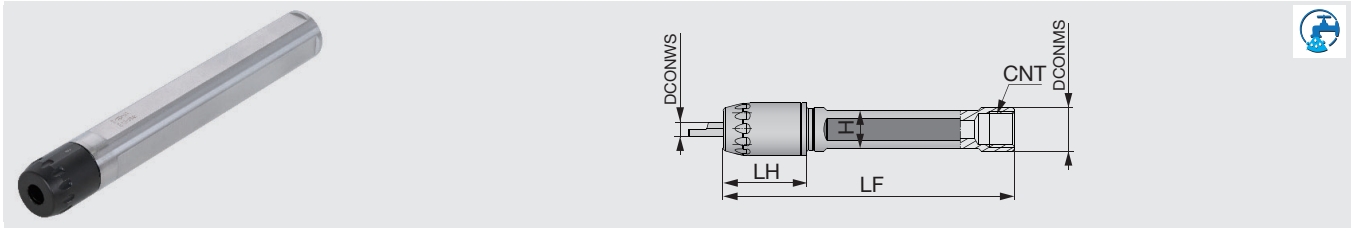


| Oznaczenie | DCONMS | DCONWS | LF | LH | H | CNT |
|--------------------|--------|--------|-----|----|-------|--------|
| JBBS12-4-L80C-4N | 12 | 4 | 80 | 10 | 10.3 | Rc1/16 |
| JBBS127-4-L80C-4N | 12.7 | 4 | 80 | 10 | 11.6 | Rc1/16 |
| JBBS14-4-L80C-4N | 14 | 4 | 80 | 10 | 12 | Rc1/8 |
| JBBS159-4-L100C-4N | 15.875 | 4 | 100 | 10 | 14.58 | Rc1/8 |
| JBBS159-7-L100C-4N | 15.875 | 7 | 100 | 10 | 14.58 | Rc1/8 |
| JBBS16-4-L100C-4N | 16 | 4 | 100 | 10 | 15 | Rc1/8 |
| JBBS16-7-L100C-4N | 16 | 7 | 100 | 10 | 15 | Rc1/8 |
| JBBS19-4-L100C-4N | 19.05 | 4 | 100 | 20 | 17.2 | Rc1/8 |
| JBBS19-7-L100C-4N | 19.05 | 7 | 100 | 20 | 17.2 | Rc1/8 |
| JBBS20-4-L100C-4N | 20 | 4 | 100 | 20 | 18 | Rc1/8 |
| JBBS20-7-L100C-4N | 20 | 7 | 100 | 20 | 18 | Rc1/8 |
| JBBS22-4-L100C-4N | 22 | 4 | 100 | 20 | 20 | Rc1/8 |
| JBBS22-7-L100C-4N | 22 | 7 | 100 | 20 | 20 | Rc1/8 |
| JBBS25-4-L100C-4N | 25 | 4 | 100 | 23 | 23 | Rc1/8 |
| JBBS25-7-L100C-4N | 25 | 7 | 100 | 23 | 23 | Rc1/8 |
| JBBS254-4-L100C-4N | 25.4 | 4 | 100 | 23 | 23.4 | Rc1/8 |
| JBBS254-7-L100C-4N | 25.4 | 7 | 100 | 23 | 23.4 | Rc1/8 |

CZĘŚCI ZAMIENNE



| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------------|----------------|-------|
| JBBS**-4-L***C-4N | SSHM5-6PF-S | P-2.5 |
| JBBS**-7-L***C-4N | SSHM5-4PF-S | P-2.5 |



| Oznaczenie | DCONMS | DCONWS | LF | LH | H | CNT |
|------------------|--------|--------|-----|----|------|-------|
| JBBSA12-4-L80C | 12 | 4 | 80 | 23 | 10.3 | Rc1/8 |
| JBBSA127-4-L80C | 12.7 | 4 | 80 | 23 | 11.6 | Rc1/8 |
| JBBSA14-4-L80C | 14 | 4 | 80 | 23 | 12 | Rc1/8 |
| JBBSA159-4-L100C | 15.875 | 4 | 100 | 23 | 14 | Rc1/8 |
| JBBSA159-7-L100C | 15.875 | 7 | 100 | 23 | 14 | Rc1/8 |
| JBBSA16-4-L100C | 16 | 4 | 100 | 23 | 14 | Rc1/8 |
| JBBSA16-7-L100C | 16 | 7 | 100 | 23 | 14 | Rc1/8 |
| JBBSA19-4-L120C | 19.05 | 4 | 120 | 23 | 17.2 | Rc1/8 |
| JBBSA19-7-L120C | 19.05 | 7 | 120 | 23 | 17.2 | Rc1/8 |
| JBBSA20-4-L120C | 20 | 4 | 120 | 23 | 18 | Rc1/8 |
| JBBSA20-7-L120C | 20 | 7 | 120 | 23 | 18 | Rc1/8 |
| JBBSA22-4-L135C | 22 | 4 | 135 | 23 | 20 | Rc1/8 |
| JBBSA22-7-L135C | 22 | 7 | 135 | 23 | 20 | Rc1/8 |
| JBBSA25-4-L135C | 25 | 4 | 120 | 23 | 23 | Rc1/8 |
| JBBSA25-7-L135C | 25 | 7 | 120 | 23 | 23 | Rc1/8 |
| JBBSA254-4-L120C | 25.4 | 4 | 120 | 23 | 23.4 | Rc1/8 |
| JBBSA254-7-L120C | 25.4 | 7 | 120 | 23 | 23.4 | Rc1/8 |

CZĘŚCI ZAMIENNE



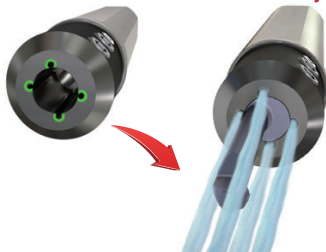
| Oznaczenie | Nakrętka | Klucz |
|----------------|----------|------------|
| JBBSA**-4-L... | CAP-A-4 | WRENCH-A-4 |
| JBBSA**-7-L... | CAP-A-7 | WRENCH-A-7 |

Nowa tuleja z czterema otworami na chłodziwo, optymalizuje wydajność

- Optymalna opcja tulei do wszystkich operacji wytaczania. Tuleje z czterema otworami chłodzącymi mogą być stosowane ze wszystkimi narzędziami TinyMini-Turn.
- 4 strumienie chłodziwa są skierowane na strefę skrawania, co poprawia odprowadzanie wiórów.
- Duży wydatek chłodziwa eliminuje gromadzenie się wiórów na narzędziach i obrabianym przedmiocie, umożliwiając bezproblemową, bezobsługową pracę obrabiarki przez długi czas.
- Znacznie wydłużona żywotność narzędzi.

Tuleja z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

Pierwsza rekomendacja!

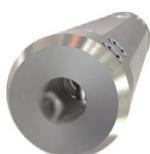


Znakomite usuwanie wiórów



- Brak plątania się wiórów.
- Brak zatrzymań obrabiarki.
- Brak przestoju obrabiarki.

Tuleja konwencjonalna (chłodzenie zewnętrzne)

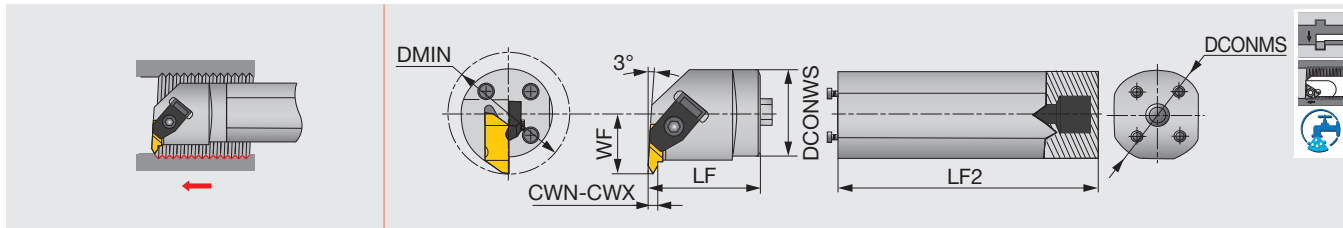


- Plątanie się wiórów.
- Zwiększony czas przestoju obrabiarki.

TUNGST-CLAMP

HS-FLER

Nóż z wymienną częścią skrawającą do rowków i gwintów wewnętrznych



| Oznaczenie | DMIN | DCONWS | LF | WF | Płytki | Moment* |
|-------------|------|--------|------|----|-----------|---------|
| HS40-FLER3W | 56.1 | 40 | 40.1 | 28 | FLT-3L... | 3 |
| HS50-FLER3W | 70.1 | 50 | 41.9 | 35 | FLT-3L... | 3 |

Moment* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

Uwaga: Lewa płytki (FLT-3L...) jest używana z prawym nożem (HS**-FLER...).

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|-------------|--------|----------------|---------|
| HS40-FLER3W | TF-73 | S-412 | 5/32HEX |
| HS50-FLER3W | TF-73 | S-412 | 5/32HEX |

Chwyt

| Oznaczenie | DCONMS | LF2 |
|--------------|--------|-----|
| S-570-40M-40 | 40 | 273 |
| S-570-50M-50 | 50 | 366 |

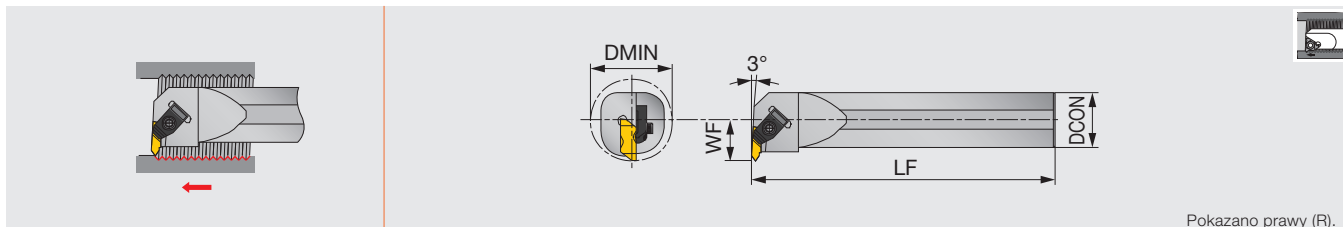
CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|---------|
| S-570-40M-40 | SS100 | 5/32HEX |
| S-570-50M-50 | SS94 | 1/4EX |

TUNGST-CLAMP

A_M-FLER/L

Nóż do rowków i gwintów wewnętrznych



Pokazano prawy (R).

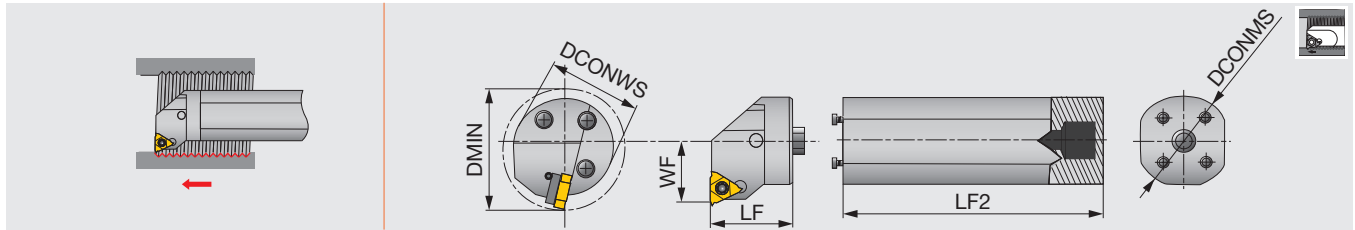
| Oznaczenie | Podziałka | DMIN | DCON | LF | WF | Płytki |
|--------------|-------------|------|------|-----|------|-----------|
| A25M-FLER/L3 | 2.11 - 5.08 | 34.9 | 25 | 300 | 17.7 | FLT-3... |
| A32M-FLER/L3 | 2.11 - 5.08 | 44.5 | 32 | 350 | 22.1 | FLT-3... |
| A40M-FLER3 | 2.11 - 5.08 | 50.8 | 40 | 350 | 24.5 | FLT-3L... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|------------|--------|----------------|---------|
| A**M-FLER3 | TF-73 | S-412 | 5/32HEX |
| A**M-FLEL3 | TF-72 | S-412 | 5/32HEX |

Strony odniesienia: Płytki → 13

Nóż z wymienną częścią skrawającą do gwintów wewnętrznych z jednostronnymi płytkami płaskymi



| Oznaczenie | DMIN | DCONWS | WF | LF | Płytki |
|--------------|------|--------|------|------|---------------|
| HS40-LNFR-53 | 50 | 40 | 28.7 | 41.3 | L535B**INT-FC |
| HS50-LNFR-53 | 63 | 50 | 32.7 | 41.3 | L535B**INT-FC |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|---------|--------|----------------|--------|
| HS**-LNFR-53 | NL-56 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |

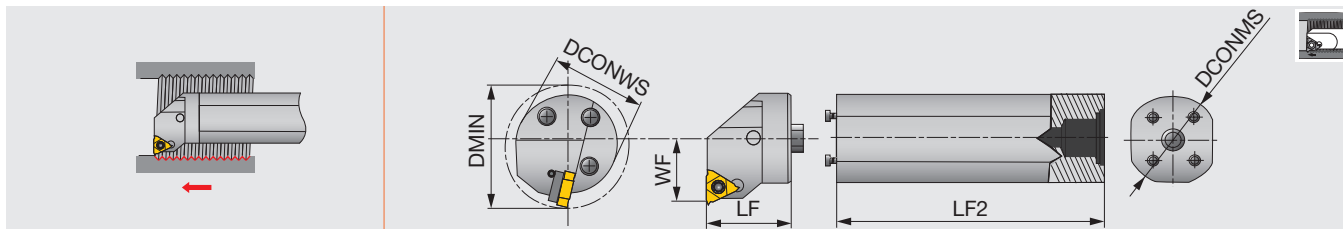
Chwył

| Oznaczenie | DCONMS | LF2 |
|--------------|--------|-----|
| S-570-40M-40 | 40 | 273 |
| S-570-50M-50 | 50 | 366 |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|---------|
| S-570-40M-40 | SS100 | 5/32HEX |
| S-570-50M-50 | SS94 | 1/4EX |

Nóż z wymienną częścią skrawającą do gwintów wewnętrznych z dwustronnymi płytkami płaskimi



| Oznaczenie | DMIN | DCONWS | WF | LF | Płytki |
|-----------------|------|--------|----|----|------------------|
| HS40-LNFR-54API | 50 | 40 | 27 | 32 | LDS54**FT-CB#... |
| HS50-LNFR-54API | 63 | 50 | 35 | 40 | LDS54**FT-CB#... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|-----------------|---------|--------|----------------|--------|
| HS40-LNFR-54API | H410-1 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |
| HS50-LNFR-54API | NL-56 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |

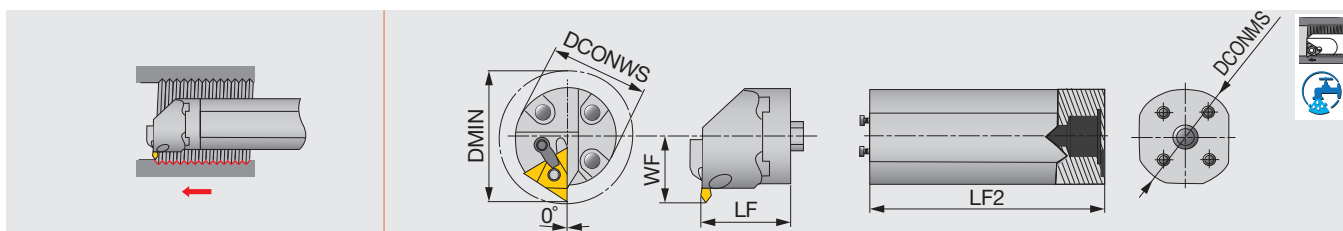
Chwył

| Oznaczenie | DCONMS | LF2 |
|--------------|--------|-----|
| S-570-40M-40 | 40 | 273 |
| S-570-50M-50 | 50 | 366 |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|---------|
| S-570-40M-40 | SS100 | 5/32HEX |
| S-570-50M-50 | SS94 | 1/4EX |

Nóż z wymienną częścią skrawającą do gwintów wewnętrznych z płytkami krawędziowymi mocowanymi wielozaciskowo



| Oznaczenie | DMIN | DCONWS | WF | LF | Płytki |
|--------------|------|--------|------|----|-----------|
| HS40-MTHOR-4 | 66.7 | 40 | 25.9 | 32 | TNM*43... |
| HS50-MTHOR-4 | 73 | 50 | 35.9 | 40 | TNM*43... |
| HS40-MTHOR-5 | 81.3 | 40 | 30.6 | 32 | TNM*54... |
| HS50-MTHOR-5 | 82.6 | 50 | 35.9 | 40 | TNM*54... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Trzpień | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|---------|--------|----------------|---------|
| HS**-MTHOR-4 | NL-44 | TC-190 | STC-5 | 3/32HEX |
| HS**-MTHOR-5 | NL-56 | TC-250 | STC-11 | 1/8HEX |

Chwył

| Oznaczenie | DCONMS | LF2 |
|--------------|--------|-----|
| S-570-40M-40 | 40 | 273 |
| S-570-50M-50 | 50 | 366 |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Śruba mocująca | Klucz |
|--------------|----------------|---------|
| S-570-40M-40 | SS100 | 5/32HEX |
| S-570-50M-50 | SS94 | 1/4EX |

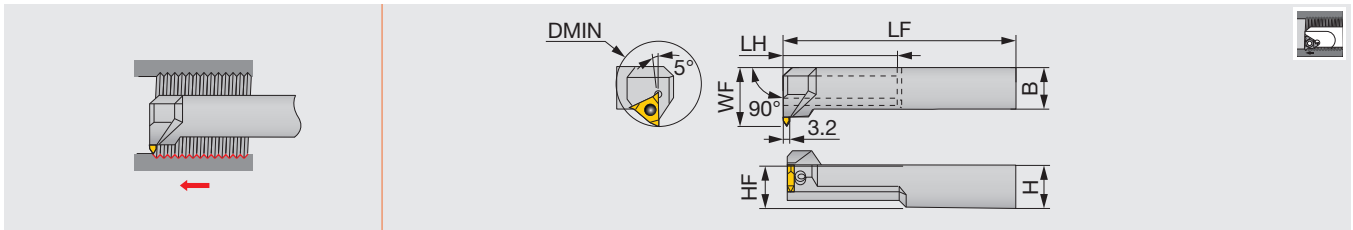
Strony odniesienia: HS-LNFR-54API: Płytki → **35**

HS-MTHOR: Płytki → **29 - 31, 33**

TUNGTHREAD

TT-RI

Nóż typu TT do gwintów wewnętrznych z mocowaniem płytek dociskiem



| Oznaczenie | DMIN | H | B | LF | LH | HF | WF | Płytki |
|------------|------|----|----|-----|----|----|----|----------|
| TT-2525RI | 50 | 25 | 25 | 200 | 70 | 25 | 35 | TTL42... |

Uwaga: Lewa płytki (TTL42...) jest używana z prawym nożem (TT-2525RI).

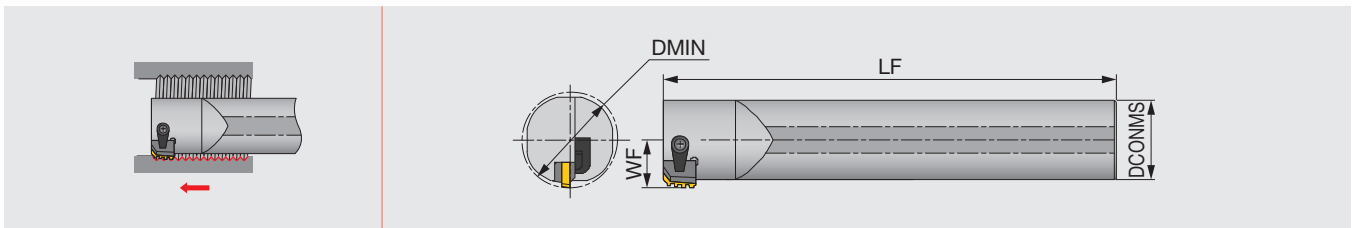
CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Docisk | Śruba prawa-lewa | Klucz |
|------------|--------|------------------|-------|
| TT-2525RI | CP91 | DS-6 | P-3 |

TUNGTHREAD

SI-CLHOR

Nóż do gwintów wewnętrznych z płytkami grzebieniomymi



| Oznaczenie | DMIN | DCONMS | WF | LF | Płytki |
|---------------|------|--------|-------|-----|--------|
| SI-CLHOR-40M6 | 50.8 | 40 | 23.16 | 400 | CR... |

CZĘŚCI ZAMIENNE

| Oznaczenie | Docisk | Śruba mocująca | Klucz |
|---------------|--------|----------------|---------|
| SI-CLHOR-40M6 | TC-311 | STC-8 | 5/32HEX |

Strony odniesienia: TT-RI: Płytki → **14, 16**

SI-CLHOR: Płytki → **26, 31**

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

TUNGTHREAD

| ISO | Materiał obrabiany | Twardość | Prędkość skrawania: Vc (m/min.) | | | | | | |
|----------|--|------------|---------------------------------|-----------|----------|-----------|-----------|----------|-------|
| | | | AH8015 | T05HP | AH725 | T313V | NS9530 | TH10 | BX330 |
| P | Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc. | < 200HB | 80 - 180 | 100 - 200 | 80 - 180 | 100 - 200 | 150 - 200 | - | - |
| | | > 200HB | 60 - 160 | 100 - 150 | 60 - 160 | 100 - 150 | 100 - 170 | - | - |
| M | Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc. | - | 50 - 130 | 70 - 130 | 50 - 130 | 70 - 130 | - | - | - |
| K | Żeliwo FC250, FC300, etc. 250, 300, etc. | - | 60 - 150 | 70 - 150 | 50 - 100 | 70 - 150 | - | 70 - 90 | - |
| N | Metale nieżelazne | - | - | - | - | - | 100 - 500 | - | - |
| S | Superstopy Ti-6Al-4V, Inconel718, etc. | - | 20 - 80 | - | - | - | 10 - 40 | - | - |
| H | Stal hartowana | 50 - 60HRC | - | - | - | - | 10 - 30 | 50 - 200 | - |

TUNG-CLAMP

| ISO | Materiał obrabiany | Twardość | Gatunek | Zastosowanie | Prędkość skrawania Vc (m/min.) | Podziałka (mm) | Zwojów na cal (TPI) |
|----------|--|----------|---------|----------------------|-----------------------------------|--|--|
| P | Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc. | < 200HB | AH725 | Nacinanie gwintów | 80 - 180 | Wewnętrzny 2.11 - 5.08 Zewnętrzny 1.27 - 4.23 | Wewnętrzny 5 - 12 Zewnętrzny 6 - 20 |
| | | > 200HB | AH725 | Nacinanie gwintów | 60 - 160 | Wewnętrzny 2.11 - 5.08 Zewnętrzny 1.27 - 4.23 | Wewnętrzny 5 - 12 Zewnętrzny 6 - 20 |
| M | Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc. | - | AH725 | Nacinanie gwintów | 50 - 130 | Wewnętrzny 2.11 - 5.08 Zewnętrzny 1.27 - 4.23 | Wewnętrzny 5 - 12 Zewnętrzny 6 - 20 |

TETRAMCUT

TCT18R/L / TCT18FR

| ISO | Materiał obrabiany | Twardość | Priorytet | Gatunek | Prędkość skrawania Vc (m/min.) | Podziałka (mm) | Zwojów na cal (TPI) |
|----------|--|----------|----------------------|---------|-----------------------------------|-------------------|------------------------|
| P | Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc. | < 200HB | Pierwszy wybór | SH725 | 60 - 150 | 0.4 - 2.0 | 64 - 12 |
| | | | Odporność na pękanie | AH725 | 60 - 150 | 0.8 - 3.0 | 32 - 8 |
| | | > 200HB | Pierwszy wybór | SH725 | 60 - 150 | 0.4 - 2.0 | 64 - 12 |
| | | | Odporność na pękanie | AH725 | 60 - 150 | 0.8 - 3.0 | 32 - 8 |
| M | Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc. | - | Pierwszy wybór | SH725 | 50 - 80 | 0.4 - 2.0 | 64 - 12 |
| | | - | Odporność na pękanie | AH725 | 50 - 80 | 0.8 - 3.0 | 32 - 8 |
| K | Żeliwo FC250, FC300, etc. 250, 300, etc. | - | Pierwszy wybór | AH725 | 50 - 100 | 0.8 - 3.0 | 32 - 8 |
| | | - | Ostrza krawędź | SH725 | 50 - 100 | 0.4 - 2.0 | 64 - 12 |
| S | Superstopy Ti-6Al-4V, Inconel718, etc. | - | Pierwszy wybór | SH725 | 30 - 100 | 0.4 - 2.0 | 64 - 12 |
| | | - | Odporność na pękanie | AH725 | 30 - 100 | 0.8 - 3.0 | 32 - 8 |

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

DUOJUST

| ISO | Materiał obrabiany | Twardość | Gatunek | Prędkość skrawania Vc (m/min.) | Podziałka (mm) | Zwojów na cal (TPI) |
|----------|--|----------|---------|--------------------------------|----------------|---------------------|
| P | Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc. | < 200HB | SH725 | 50 - 200 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |
| | | > 200HB | SH725 | 50 - 200 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |
| M | Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc. | - | SH725 | 50 - 200 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |
| N | Stopy aluminium A5056, A6061, etc. | - | SH725 | 150 - 200 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |
| | Stopy miedzi C2600, C280C, etc. | - | SH725 | 100 - 200 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |
| S | Superstopy Ti-6Al-4V, Inconel718, etc. | - | SH725 | 30 - 80 | 0.2 - 1.5 | 127 - 16 |

TINYM^{INI}TURN



Nacinanie gwintów wewnętrznych

| ISO | Materiał obrabiany | Twardość | Gatunek | Prędkość skrawania Vc (m/min) | Liczba przejść Podziałka (mm) | | | | |
|----------|--|----------|---------|-------------------------------|----------------------------------|--------|---------|---------|---------|
| | | | | | 0.5 | 0.75 | 1 | 1.25 | 1.5 |
| P | Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc. | < 200HB | SH725 | 40 - 140 | 6 - 8 | 8 - 10 | 10 - 12 | 12 - 15 | 15 - 18 |
| | | > 200HB | SH725 | 40 - 140 | 6 - 8 | 8 - 10 | 10 - 12 | 12 - 15 | 15 - 18 |
| M | Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc. | - | SH725 | 40 - 140 | 8 | 10 | 12 | 15 | 18 |
| K | Cast iron FC250, FC300, etc. 250, 300, etc. | - | SH725 | 30 - 100 | 7 | 9 | 12 | 14 | 17 |
| N | Stopy aluminium, Stopy miedzi Si < 12% | - | SH725 | 90 - 200 | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 |

WAŻNE - Wymiana płytki podkładowej

Płytki AH725 ma 2 rodzaje płytek podkładowych w zależności od geometrii łamacza wiórów. Odpowiednią płytkę podkładową można znaleźć w poniższej tabeli. W przypadku zastosowania niewłaściwej płytki podkładowej może dojść do niestabilnego osadzenia płytki do gwintów lub skrócenia trwałości narzędzia.



Niewłaściwa kombinacja

Wymienne płytki podkładowe (Rozmiar płytki: 16)

| Rodzaj noża do gwintów | Kąt linii śrubowej gwintu | Gwint zewnętrzny | | Gwint wewnętrzny | |
|------------------------------------|---------------------------|------------------------------------|----------------------|------------------------------------|----------------------|
| | | ① Konwencjonalna płytka podkładowa | ① Standardowa (Nowa) | ② Konwencjonalna płytka podkładowa | ② Standardowa (Nowa) |
| Mocowanie płytki dociskiem i śrubą | 4° | GXE16-4DT | AE16-4DT | GXN16-4DT | AN16-4DT |
| | 3° | GXE16-3DT | AE16-3DT | GXN16-3DT | AN16-3DT |
| | 2° | GXE16-2DT | AE16-2DT | GXN16-2DT | AN16-2DT |
| | 1° (Standard) | GX16-1DT | A16-1DT | GX16-1DT | A16-1DT |
| | 0° | GXE16-0DT | AE16-0DT | GXN16-0DT | AN16-0DT |
| | -1° | GXE16-99DT | AE16-99DT | GXN16-99DT | AN16-99DT |
| | -2° | GXE16-98DT | AE16-98DT | GXN16-98DT | AN16-98DT |
| Mocowanie płytki dociskiem | 4° | GXE16-4 | AE16-4 | GXN16-4 | AN16-4 |
| | 3° | GXE16-3 | AE16-3 | GXN16-3 | AN16-3 |
| | 2° | GXE16-2 | AE16-2 | GXN16-2 | AN16-2 |
| | 1° (Standard) | GXE16-1 | A16-1 | GXN16-1 | A16-1 |
| | 0° | GXE16-0 | AE16-0 | GXN16-0 | AN16-0 |
| | -1° | GXE16-99 | AE16-99 | GXN16-99 | AN16-99 |
| | -2° | GXE16-98 | AE16-98 | GXN16-98 | AN16-98 |

Płytki podkładowe do wymiany (Rozmiar płytki: 16)

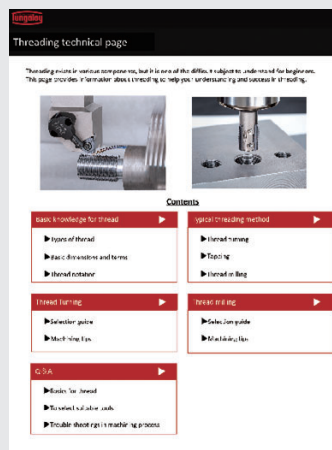
| Gwint | Gwint zewnętrzny | | | Gwint wewnętrzny | | |
|-------|------------------|---------|---|------------------|---------|---|
| | Oznaczenie | Gatunek | Wymiana | Oznaczenie | Gatunek | Wymiana |
| ISO | | | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IR15ISO-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IR17ISO-B | AH725 | |
| | | | | 16IR20ISO-B | AH725 | |
| 55° | 16ERAG55-B | W 725 | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IRAG55-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IRG55-B | AH725 | |
| 60° | 16ERA60-B | W 725 | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IRAG60-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IRA60-B | AH725 | |
| UN | | | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IRG60-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IR18UN-B | AH725 | |
| | | | | 16IR16UN-B | AH725 | |
| W | | | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IR14UN-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IR16W-B | AH725 | |
| PT | | | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IR14W-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IR14PT-B | AH725 | |
| NPT | 16ER8NPT-B | W 725 | ① Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ① Standardowa (Nowa) | 16IR14NPT-B | AH725 | ② Konwencjonalna płytka podkładowa ↓ ② Standardowa (Nowa) |
| | | | | 16IR115NPT-B | AH725 | |

Chcesz dowiedzieć się więcej o gwintach i ich obróbce?

Odwiedź specjalną stronę internetową, aby uzyskać najnowsze informacje na temat obróbki gwintów.

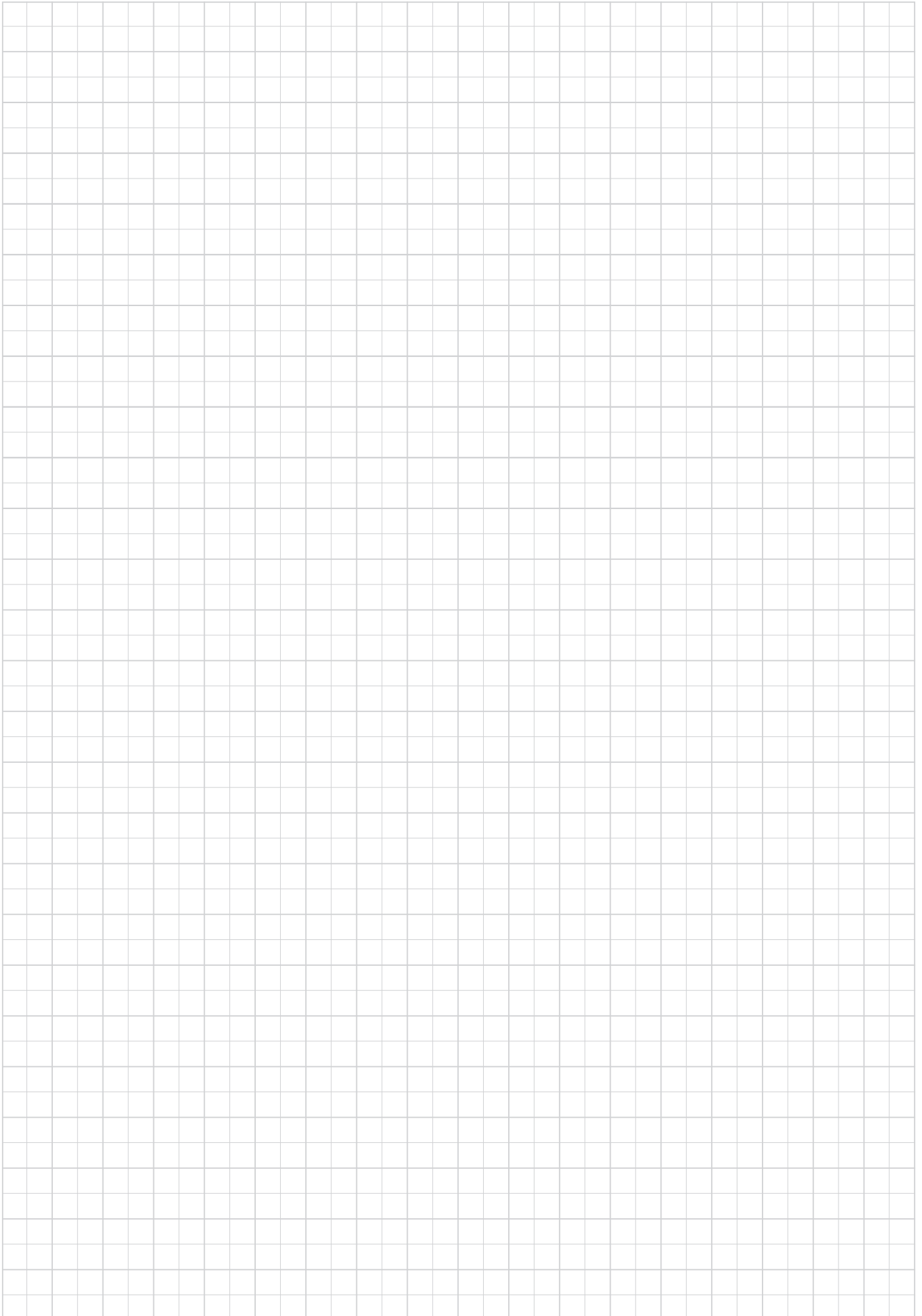
Strona zawiera informacje na temat:

- Podstawowa wiedza o gwintach i obróbce gwintów.
- Poradnik wyboru narzędzi do gwintowania i najnowsze techniki obróbki.
- F.A.Q. i przewodnik rozwiązywania problemów.



Zeskanuj ten kod QR, aby uzyskać dostęp do strony internetowej.

NOTATKI



Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloy.com/us

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.com/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C. Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.com/mx

Tungaloy do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158 Residencial Flora
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brasil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.com/br

Tungaloy Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
D-40764 Langenfeld, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.com/de

Tungaloy France S.A.S.

Les Fjords
19 avenue de Norvège
91140 Villebon Sur Yvette, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.com/fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.com/it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.com/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.com/es

Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38
442 40 Kungälv, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.com/se

Tungaloy Rus, LLC

Andropova avenue, h.18/7,
11 floor, office 3, 115432,
Moscow, Russia
Phone: +7-499-683-01-80
Fax: +7-499-683-01-81
www.tungaloy.com/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

Ul. Irysowa 1, 55-040 Bielany
Wroclawskie, Poland
Phone: +48 607 907 237
www.tungaloy.com/pl

Tungaloy U.K. Ltd

Gallan Park, Watling Street,
Cannock, WS110XG, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.com/uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.com/hu

Tungaloy Turkey

Serifali Mah.bayraktar Bulvari Kule Sk. No:26
34775 Umraniye / Istanbul / Turkey
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com/tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy.com/nl

Tungaloy Croatia

Ulica bana Josipa Jelačića 87,
10430, Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.com/hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.com/cn

Tungaloy Cutting Tools (Taiwan) Co.,Ltd.

9F, No.293, Zhongyang Rd,
Xinzhuan Dist, New Taipei City,
24251 Taiwan
Phone: +886-2-8521-9986
Fax: +886-2-8521-8935
www.tungaloy.com/tw

Tungaloy Cutting Tools (Thailand) Co.,Ltd.

Interlink tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.com/th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1, #06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.com/sg

Tungaloy Vietnam

LE04.38, Lexington Residence
67 Mai Chi Tho St., Dist. 2,
Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-2837406660
www.tungaloy.com/sg

Tungaloy India Pvt. Ltd.

One International Center,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg,
Elphinstone Road (West),
Mumbai 400013, India
Phone: +91-22-6124-8803
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.com/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.com/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.com/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 68 1470 Ferntree Gully Road
Knoxfield 3180 Victoria, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com/au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.com/id



tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26