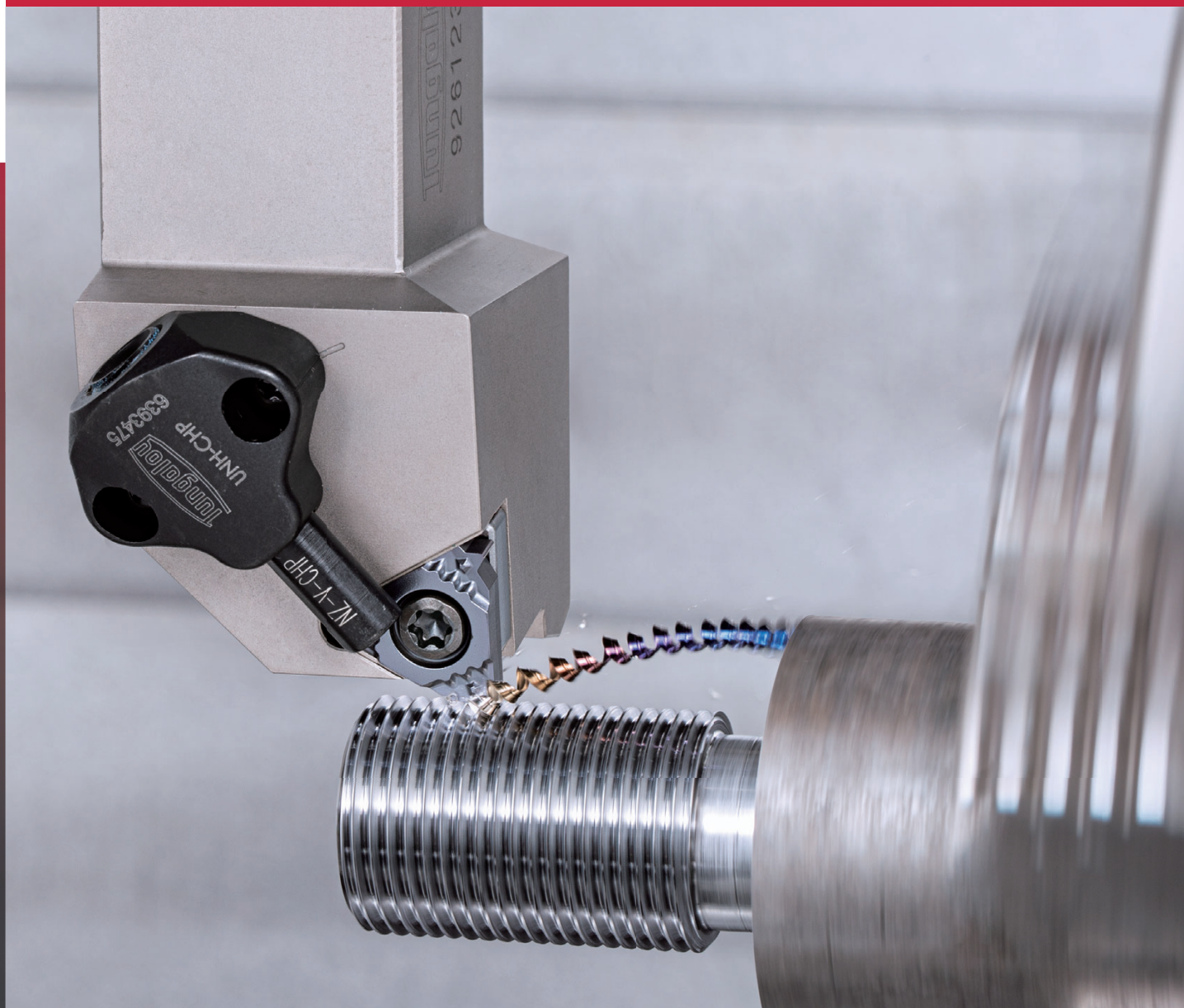


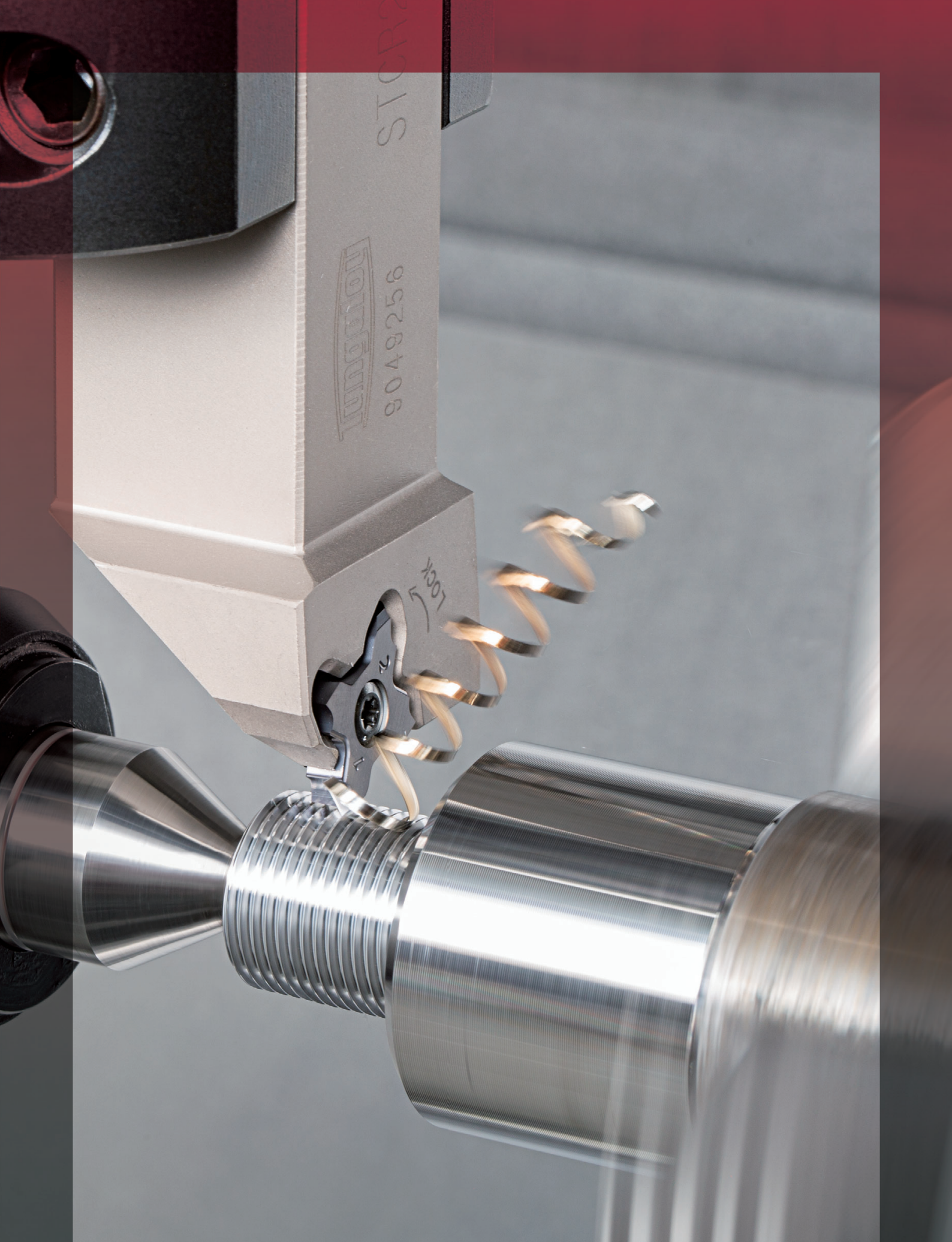
Narzędzia do gwintów

**TUNGTHREAD**

Tungaloy Report No. 375-G

Rozszerzenie oferty na płytki w gatunku  
AH8015 do toczenia gwintów zewnętrznych  
i wewnętrznych, mocowane śrubą





**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*



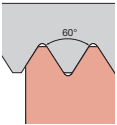
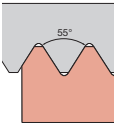
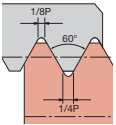
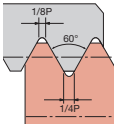
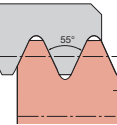
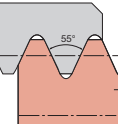
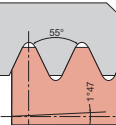
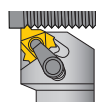
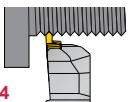
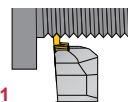
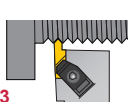
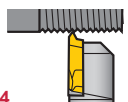

# TUNGTHREAD

---



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

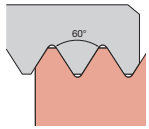
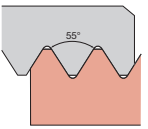
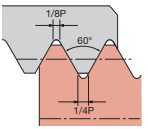
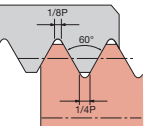
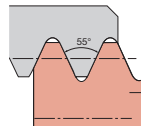
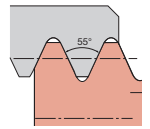
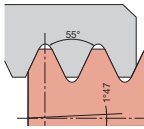
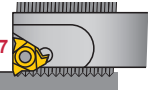
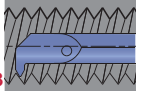
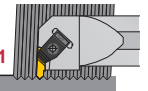
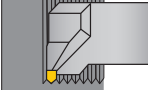
## Narzędzia do gwintów zewnętrznych

Narzędzia do gwintów zewnętrznych	Ogólnego przeznaczenia, części samochodowe i części maszyn				Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury do ropy i gazu		
Zarys gwintu	Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu)		Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)				
Symbol płytki	60	55	ISO	UN	W		PT
Typ gwintu	- Metryczny ISO - Zunifikowany	Whitworth	Gwinty metryczne ISO, zwykle i drobnozwojne	Zunifikowane gwinty calowe amerykańskie 60°	- Brytyjskie standardowe whitwortha - Brytyjskie standardowe drobnozwojne	- Brytyjskie standardowe rurowe walcowe - Brytyjskie standardowe rurowe - Rurowe walcowe (JIS B 9912) - Calowe 55°	- Gwinty JIS rurowe stożkowe - Brytyjskie standardowe rurowe stożkowe
Symbole gwintów	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
Zarys gwintu							
Rodzaj narzędzia							
<b>Typ ST</b> 	0.5 ~ 6 mm 48 ~ 4TPI	0.5 ~ 6 mm 48 ~ 5TPI	0.5 ~ 6 mm	32 ~ 5TPI	28 ~ 5TPI	28 ~ 5TPI	28 ~ 11TPI
Str.36	Str.10	Str.15	Str.17	Str.20	Str.22	Str.22	Str.24
<b>TETRAMCUT</b> 	0.4 ~ 3 mm 64 ~ 8TPI	—	—	—	—	—	—
Str.44	Str.12						
<b>DUOJ CUT</b> 	0.2 ~ 1.5 mm 127 ~ 16TPI	—	—	—	—	—	—
Str.51	Str.12						
<b>TUNG-CLAMP</b> 	1.27 ~ 4.23 mm 20 ~ 6TPI	—	—	—	—	—	—
Str.53	Str.13						
<b>J-SERIES</b> 	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI	0.5 ~ 1 mm 48 ~ 25TPI	—	—	—	—	—
Str.54	Str.13	Str.16					
<b>Typ TT</b> 	~ 3 mm ~ 8TPI	~ 3 mm ~ 8TPI	—	—	—	—	—
Str.56	Str.14	Str.16					

Narzędzia do gwintów zewnętrznych	Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury do ropy i gazu		Części maszyn		Przemysł lotniczy
Zarys gwintu	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)		Zaokrąglony wierzchołek występu	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)	
Symbol płytki	NPT	NPTF	TR	RD	UNJ
Typ gwintu	Gwint rurowy stożkowy	Gwint rurowy stożkowy drobnozwojny	- TR - trapezowy 30° - trapezowy ISO	Gwint okrągły	Gwint zunifikowany całowy
Symbole gwintów	NPT	NPTF	TR	Rd	UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS
Zarys gwintu					
Rodzaj narzędzia					
Typ ST	 Str.36	 Str.25	 Str.26	 Str.27	 Str.28
Grzebieniowe	 Str.55	 Str.26	—	—	—

Narzędzia do gwintów zewnętrznych	Rury do ropy i gazu oraz wiertnicze OCTG							Części maszyn, rury	
Zarys gwintu	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)							Obróbka pełnego zarysu z zaokrągleniem wierzchołka występu gwintu	
Symbol płytki	RAPI, RD-CB, R8, 10R	BAPI, 5B	428	438	530	425	435	ACME, NT	NT STUB
Typ gwintu	- API okrągły - API do obudów - API do rur - Krótkie obudowy - Długie obudowy - Rury bez przegród - Zewnętrzne rury spustowe	API niesymetryczny do obudów	- API do złączy obrotowych rur wiertniczych i złączy kołnierzych - API złącza numerowane - API pełny			- API regularny - API pełny otwór		ACME 29° gwint trapezowy	STUB ACME 29° gwint trapezowy
Symbole gwintów	CSG, LCSG, TBG, UPTBG	BCSG	NC	NC	REG	REG, FH	REG	-	-
Zarys gwintu									
Rodzaj narzędzia									
Typ ST	 Str.36	 Str.30	 Str.32	—	—	—	—	 Str.29	—
Grzebieniowe	 Str.55	 Str.31	 Str.33	—	—	—	—	—	—
Inne	 Str.42	 Str.31	 Str.33	 Str.35			 Str.29	 Str.30	

## Narzędzia do gwintów wewnętrznych

Narzędzia do gwintów wewnętrznych	Ogólnego przeznaczenia, części samochodowe i części maszyn				Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury do ropy i gazu		
Zarys gwintu	Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu)		Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)				
Symbol płytki	60	55	ISO	UN	W		PT
Typ gwintu	- Metryczny ISO - Zunifikowany	Whitworth	Gwinty metryczne ISO, zwykle i drobnozwojne	Zunifikowane gwinty calowe amerykańskie 60°	- Brytyjskie standardowe whitwortha - Brytyjskie standardowe drobnozwojne	- Brytyjskie standardowe rurowe walcowe - Brytyjskie standardowe rurowe - Rurowe walcowe (JIS B 9912) - Calowe 55°	- Gwinty JIS rurowe stożkowe - Brytyjskie standardowe rurowe stożkowe
Symbole gwintów	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
Zarys gwintu							
Rodzaj narzędzia							
<b>Typ ST</b>  Str.57	0.5 ~ 6 mm 48 ~ 4TPI <b>Str.10</b>	0.5 ~ 5 mm 48 ~ 4TPI <b>Str.15</b>	0.5 ~ 6 mm <b>Str.17</b>	32 ~ 5TPI <b>Str.20</b>	28 ~ 5TPI <b>Str.22</b>	28 ~ 5TPI <b>Str.22</b>	19 ~ 11TPI <b>Str.24</b>
<b>TINYTURN</b>  Str.63	0.5 ~ 1.5 mm 48 ~ 16TPI <b>Str.63</b>	—	—	—	—	—	—
<b>TUNG-CLAMP</b>  Str.61	1.27 ~ 4.23 mm 20 ~ 6TPI <b>Str.13</b>	—	—	—	—	—	—
<b>Typ TT</b>  Str.62	~ 3 mm ~ 8TPI <b>Str.14</b>	~ 3 mm ~ 8TPI <b>Str.16</b>	—	—	—	—	—

Narzędzia do gwintów zewnętrznych	Części zaworów i pomp; pneumatyka, hydraulika, rury do ropy i gazu		Części maszyn		Przemysł lotniczy		
	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)		Zaokrąglony wierzchołek występu	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)	Zarys niepełny (bez obróbki wierzchołka występu gwintu)		
Symbol płytki	NPT	NPTF	TR	RD	MJ	UNJ	
Typ gwintu	Gwint rurowy stożkowy	Gwint rurowy stożkowy drobnozwojny	- TR - Trapezowy 30° - Trapezowy ISO	Gwint okrągły	Gwinty lotnicze standard MJ	Gwint zunifikowany całowy	
Symbole gwintów	NPT	NPTF	TR	Rd	MJ	UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS	
Zarys gwintu							
Rodzaj narzędzia							
Typ ST	 Str.57	27 ~ 8TPI Str.25	14 ~ 8TPI Str.26	1.5 ~ 5 mm Str.27	6TPI Str.27	1 mm Str.28	32 ~ 5TPI Str.28
Grzebieniowe	 Str.61	11.5TPI, 8TPI Str.26	—	—	—	—	—

Narzędzia do gwintów zewnętrznych	Rury do ropy i gazu oraz wiertnicze OCTG							Części maszyn, rury	
	Zarys pełny (obróbka pełnego zarysu gwintu)							Obróbka pełnego zarysu z zaokrągleniem wierzchołka występu gwintu	
Symbol płytki	RAPI, RD-CB, R8, 10R	BAPI, 5B	428	438	530	425	435	ACME, NT	NT STUB
Typ gwintu	- API okrągły - API do obudów - API do rur - Krótkie obudowy - Długie obudowy - Rury bez przegród - Zewnętrzne rury spustowe	API niesymetryczny do obudów	- API do złączy obrotowych rur wiertniczych i złączy kołnierzych - API złącza numerowane - API pełny V-0.038R 2TPF   V-0.038R 3TPF   V-0.040R 3TPF   V-0.050R 2TPF   V-0.050R 3TPF				- API regularny - API pełny otwór	ACME 29° gwint trapezowy	STUB ACME 29° gwint trapezowy
Symbole gwintów	CSG, LCSG, TBG, UPTBG	BCSG	NC	NC	REG	REG, FH	REG	-	-
Zarys gwintu									
Rodzaj narzędzia									
ST type	 Str.57	10TPI, 8TPI Str.30	5TPI (0.75TPF) Str.32	—	—	—	—	12 ~ 5TPI Str.29	—
Chaser	 Str.61	10TPI, 8TPI Str.31	5TPI (0.75TPF) Str.33	—	—	—	—	—	—
Other	 Str.59	10TPI, 8TPI Str.31	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF) Str.33	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) 5TPI (3TPF) Str.35			—	—	

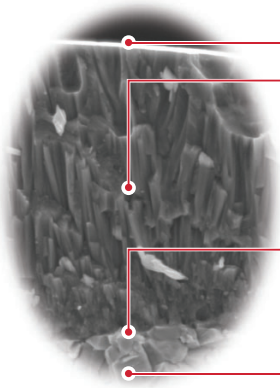
Ulepszona linia płytek i gatunków o dużej wydajności do wszystkich zastosowań toczenia gwintów

**New**

Pierwszy wybór

## AH8015

Wszechstronny gatunek z pokryciem PVD o doskonałej odporności na zużycie i wykruszanie, do obróbki szerokiej gamy materiałów



### PREMIUMTEC

Wielowarstwowe nano-pokrycie AlTiN o wysokiej zawartości Al  
 - Zwiększenie twardości o 20%  
 - Zapobiega rozwojowi mikropęknięć pokrycia  
 → **Wysoka trwałość narzędzia i stabilna obróbka**

Poprawione przyleganie pokrycia  
 → **Zapobiega zużyciu w postaci karbu, które występuje przy obróbce stopów żaroodpornych**

Nowo opracowane podłoże węglikowe

Pękanie  
Wykruszenia

Ogólnego przeznaczenia

### AH725

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

Ostrość  
krawędzi

### SH725

Zapewnia ostrą krawędź skrawającą i wysoką trwałość narzędzia, idealny do obróbki małych elementów.

Deformacja  
plastyczna

### T313V

Gatunek z pokryciem CVD o dobrej odporności na deformację plastyczną, dedykowany do obróbki gwintów.

Gładkość  
powierzchni  
obrobionej

### NS9530

- Gatunek cermetu zapewniający doskonałą jakość wykończenia powierzchni i odporność na zużycie.  
 - Zapobiega powstawaniu narostu, zapewniając lepsze wykończenie powierzchni.

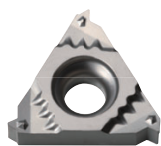
Do obróbki  
materiałów  
nieżelaznych

### TH10

Niepokrywany gatunek węglika do obróbki metali nieżelaznych.

Kontrola wióra

Należy użyć łamacza wióra typu M.



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

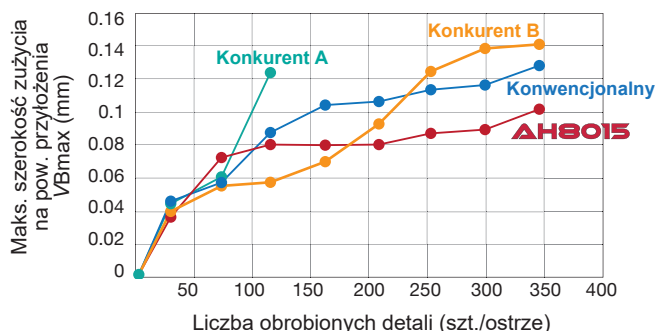
	bez łamacza wióra 16ER15ISO	z łamaczem wióra 16ER15ISO-M
Posuw względny		
Posuw boczny (na flankę)		

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



## MOŻLIWOŚCI OBRÓBCZE

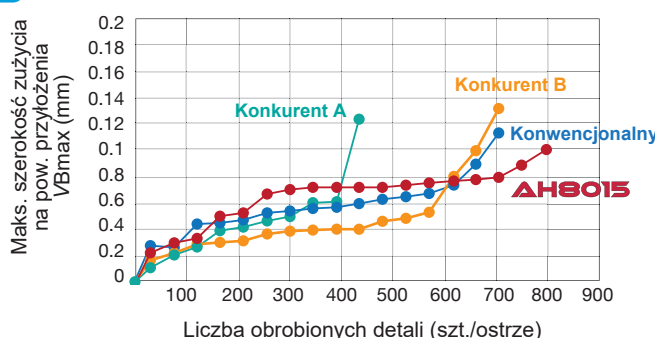
### M SUS304 / X5CrNi18-9



Płytko : 16ER15IS  
 Prędkość skrawania :  $V_c = 80$  m/min.  
 Podziałka :  $p = 1.5$  mm  
 Rodzaj obróbki : Gwint zewnętrzny  
 Metoda zagłębienia : Posuw wglębny  
 Chłodziwo : Na mokro

**Gatunek AH8015 zapewnia dobrą odporność na zużycie w przypadku toczenia gwintów na detalach ze stali nierdzewnej.**

### P S45C / C45



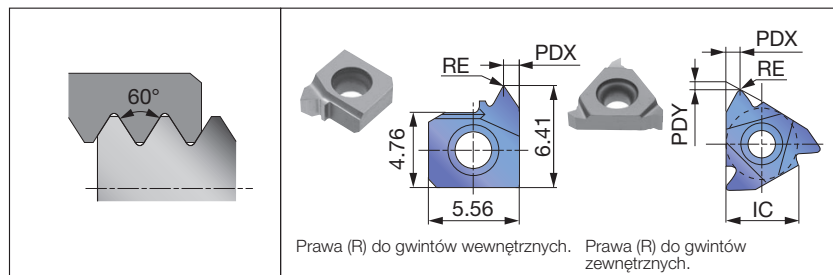
Płytko : 16ER15IS  
 Prędkość skrawania :  $V_c = 150$  m/min.  
 Podziałka :  $p = 1.5$  mm  
 Rodzaj obróbki : Gwint zewnętrzny  
 Metoda zagłębienia : Posuw wglębny  
 Chłodziwo : Na mokro

**Gatunek AH8015 zapewnia dobrą odporność na zużycie w przypadku toczenia gwintów na detalach stalowych.**

## GATUNKI

Gatunek	Zalecany do obróbki materiałów	Charakterystyka
<b>PREMIUMTEC</b> <b>AH8015</b>	<b>P M K S</b>	- Pierwszy wybór w zastosowaniach związanych z toczeniem gwintów. - Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, charakteryzujący się dobrym połączeniem odporności na zużycie i wykruszanie w szerokim zakresie obrabianych materiałów.
<b>AH725</b>	<b>P M</b>	- Gatunek z pokryciem PVD o wysokiej odporności na pękanie do zastosowań ogólnych. - Gatunek uzupełniający.
<b>SH725</b>	<b>P M K S</b>	- Idealny gatunek z pokryciem PVD do toczenia małych elementów. Dzięki doskonałej ostrości krawędzi i dużej sile przylegania pokrycia oferuje wysoką odporność na zużycie.
<b>NS9530</b>	<b>P</b>	- Gatunek cermetu zapewniający doskonałą jakość wykończenia powierzchni i odporność na zużycie. - Zapobiega powstawaniu narostu na krawędzi skrawającej, zapewniając lepsze wykończenie powierzchni.
<b>T05HP</b>	<b>P M S</b>	- Gatunek z pokryciem CVD zapewniający doskonałą odporność na wykruszanie i zużycie. - Dedykowane podłoże węglkowe zapewnia doskonałą odporność na pękanie i odkształcenia plastyczne.
<b>T313V</b>	<b>P M K</b>	- Gatunek z pokryciem CVD przeznaczony do zastosowań obróbki gwintów wymagających dobrej odporności na odkształcenia plastyczne.
<b>TH10</b>	<b>N S H</b>	- Niepokrywany gatunek węgla do obróbki metali nieżelaznych.

### Kąt zarysu gwintu 60°



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego									Płytki do gwintu wewnętrznego																					
				Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE													
					Pokrywany									Nie pokr.								Pokrywany				Nie pokr.								
					AH8015	AH725	T313V	TH10						IC	PDX	PDY	RE					AH8015	AH725	GH330	T313V	TH10	IC	PDX	PDY	RE				
6	0.5 - 1.5	48 - 16	R																	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	<b>11ERA60</b>						6.35	0.9	0.8	0.06	<b>11IRA60</b>							6.35	0.9	0.7	0.04										
11	0.5 - 1.5	48 - 16	L											<b>11ILA60</b>							6.35	0.9	0.7	0.04										
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	<b>16ERA60</b>						9.525	0.9	0.7	0.06	<b>16IRA60</b>							9.525	0.9	0.7	0.04										
16	0.5 - 1.5	48 - 16	L	<b>16ELA60</b>						9.525	0.9	0.7	0.06	<b>16ILA60</b>							9.525	0.9	0.7	0.04										
16	0.5 - 3	48 - 8	R	<b>16ERAG60</b>						9.525	1.6	1.2	0.06	<b>16IRAG60</b>							9.525	1.6	1.2	0.04										
16	1.75 - 3	14 - 8	R	<b>16ERG60</b>						9.525	1.6	1.2	0.22	<b>16IRG60</b>							9.525	1.6	1.2	0.12										
16	1.75 - 3	14 - 8	L	<b>16ELG60</b>						9.525	1.6	1.2	0.22	<b>16ILG60</b>							9.525	1.6	1.2	0.12										
22	3.5 - 5	7 - 5	R	<b>22ERN60</b>						12.7	2.5	1.7	0.44	<b>22IRN60</b>							12.7	2.5	1.7	0.25										
22	3.5 - 5	7 - 5	L	<b>22ELN60</b>						12.7	2.5	1.7	0.44	<b>22ILN60</b>							12.7	2.5	1.7	0.25										
27	4 - 6	6 - 4	R	<b>27ERZ60</b>						15.875	3.2	2.2	0.5	<b>27IRZ60</b>							15.875	3.2	2.2	0.28										

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego							
				Oznaczenie	Gatunek	IC	PDX	PDY	RE		
					CBN						
					BX330						
16	1 - 2	20 - 13	R	<b>1QP-16ER60-014-SP</b>		9.525	0.95	0.7	0.14		
16	1.5 - 3	16 - 8	R	<b>1QP-16ER60-020-SP</b>		9.525	1.55	1.2	0.2		

Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

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

## Płytki z łamaczem wióra do niepełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki do gwintu wewnętrznego																			
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE												
					● New	Pokrywany	Cermetal						● New	Pokrywany	Cermetal																
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 położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej. W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 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)

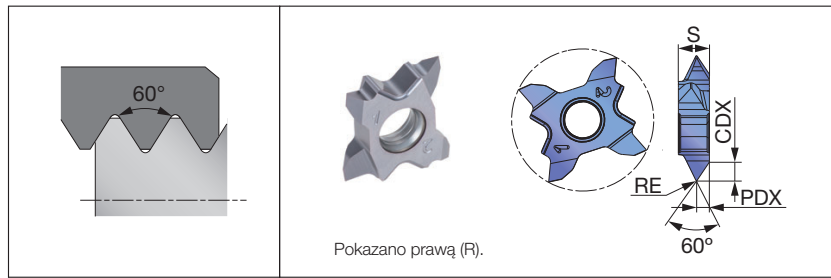
STUB ACME  
(29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

## Kąt zarysu gwintu 60°



### Stosowany nóż

#### Gwint 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

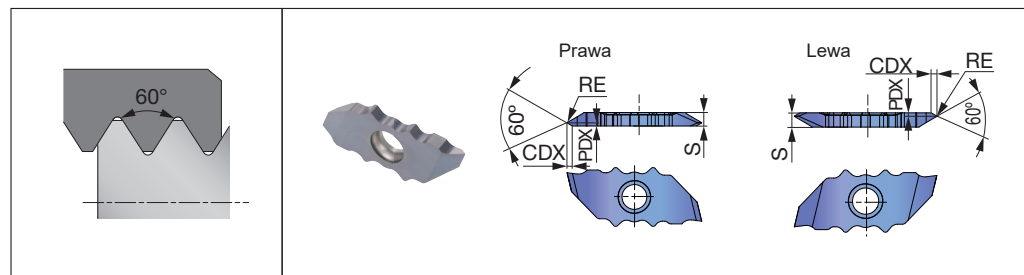
### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego						
			Oznaczenie	Gatunek		PDX	CDX	RE	S
				Pokrywy					
		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

PLYTKI

## Kąt zarysu gwintu 60°



### Stosowany nóż

#### Gwint zewnętrzny

- JSR/ L\*\*09
- JSR/ L\*\*09-CHP
- JS\*\*-SXXL09

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Oznaczenie	Płytki do gwintu zewnętrznego					
					Gatunek		PDX	CDX	RE	S
					Pokrywy					
					R	L				
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60A-000	●	●	0.25	0.4	0.05 max flat	2.5
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60B-000	●	●	2.25	0.4	0.05 max flat	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

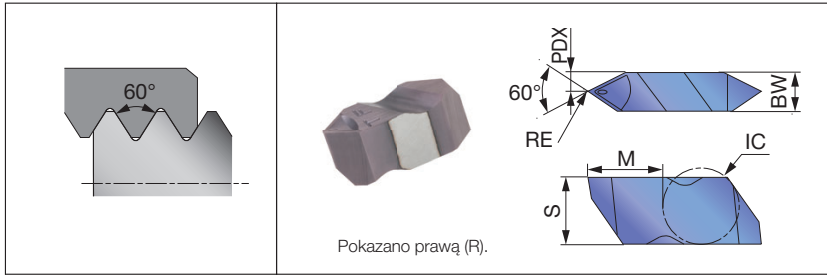
	Typ A	Typ B	Typ N
Prawa			
Lewa			

Strony odniesienia: TetraMini-Cut : Noże do gwintów zewn. → 44 - 49

DuoJust-Cut : Noże do gwintów zewn. → 51 - 52

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

## Kąt zarysu gwintu 60°



### Stosowany nóż

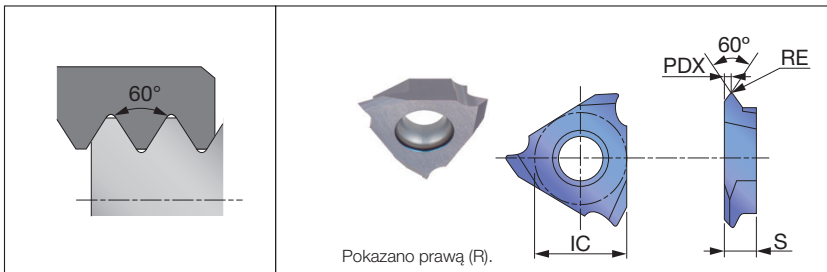
Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
FLASR/L-1616M3	A**M-FLER/L3
FLSR/L-**M3	HS**-FLER3W

### Płytki do niepełnego zarysu gwintów zewnętrznych i wewnętrznych

TPI dla gwintu zewnętrznego	TPI dla gwintu wewnętrznego	Kierunek skraw.	Podziałka gwintu zewnętrznego (odniesienia)	Podziałka gwintu wewnętrznego (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

Gwint zewnętrzny
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

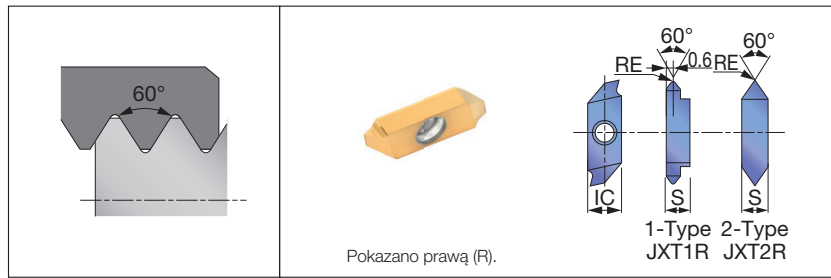
Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Oznaczenie	Płytki do gwintu zewnętrznego										IC	PDX	S	RE
				Gatunek													
				Pokrywany				Cermetal		Niepokrywany							
				SH725		J740		NS9530		TH10							
		R	L	R	L	R	L	R	L								
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3005F	●	●	●				●				9.525	0.6	3.18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

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: Tungst-Clamp : Noże do gwintów zewn. → 53, Noże do gwintów wewn. → 61 -62

J-Series : Noże do gwintów zewn. → 54

### Kąt zarysu gwintu 60°



#### Stosowany nóż

Gwint 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

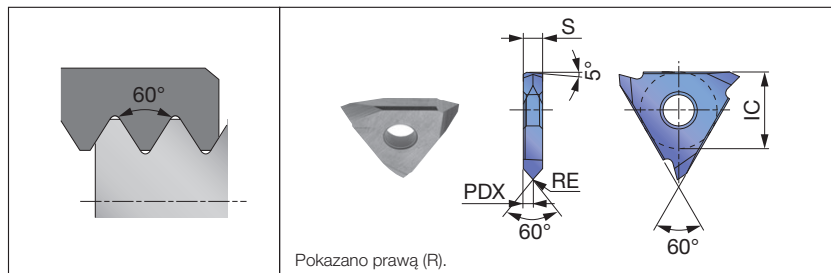
#### Płytko do niepełnego zarysu gwintu

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Oznaczenie	Płytko do gwintu zewnętrznego				
				Gatunek		IC	S	RE
				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

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
TT-****RE/LI	TT-2525RI

#### Płytko do niepełnego zarysu gwintu zewnętrznego i wewnętrznego

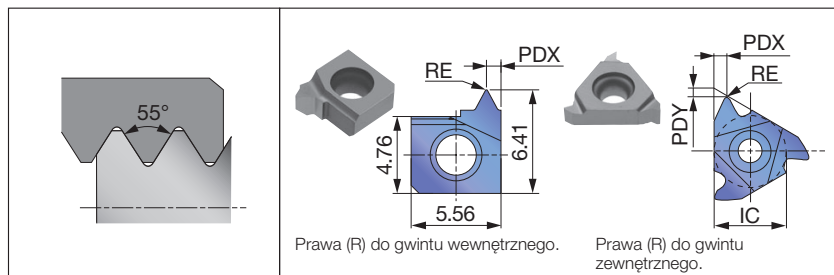
Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	S	RE
				Cermet	Niepokrywany					
				NS9530	TH10					
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05	
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05	

Strony odniesienia: J-Series : Noże do gwintów zewn. → 55

TungThread : Noże do gwintów zewn. → 56, Noże do gwintów wewn. → 62

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

## Kąt zarysu gwintu 55° (ogólnego przeznaczenia)



### Stosowany nóż

Insert size	Gwint zewnętrzny	Gwint 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  
(DIN 05)

UNJ

MJ

ACME  
(29° Trapezoidal)

STUB  
ACME  
(29° Trapezoidal)

API  
Round

API  
Buttress

API  
Rotary  
Shoulder  
Connection

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego						Płytki do gwintu wewnętrznego															
				Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek											
					Pokrywany	Niepokrywany	IC	PDX						PDY	RE	Pokrywany	Niepokrywany	IC	PDX	PDY	RE				
				<b>New</b>	AH8015	AH725	T313V	TH10						<b>New</b>	AH8015	AH725	GH330	T313V	TH10						
6	0.5 - 1.5	48 - 16	R																						
06	0.5 - 1.25	48 - 20	R																						
08	0.5 - 1.5	48 - 16	R																						
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R	<b>11ERA55</b>	●				6.35	0.9	0.8	0.05	<b>11IRA55</b>	●					6.35	0.9	0.7	0.07			
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	<b>16ERA55</b>	●	●	●		9.525	0.9	0.7	0.07	<b>16IRA55</b>	●					9.525	0.9	0.7	0.07			
16	0.5 - 3	48 - 8	R	<b>16ERAG55</b>	●				9.525	1.7	1.2	0.07	<b>16IRAG55</b>	●					9.525	1.7	1.2	0.07			
16	1.75 - 3	14 - 8	R	<b>16ERG55</b>	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.25	<b>16IRG55</b>	●	●	●			9.525	1.7	1.2	0.25			
22	3.5 - 5	7 - 5	R	<b>22ERN55</b>	●	●	●		12.7	2.5	1.7	0.5	<b>22IRN55</b>	●					12.7	2.5	1.7	0.5			

### Płytki do niepełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego						Płytki do gwintu wewnętrznego															
				Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek											
					Pokrywany	Niepokrywany	IC	PDX						PDY	RE	Pokrywany	Niepokrywany	IC	PDX	PDY	RE				
16	0.5 - 3	48 - 16	R	<b>16ERAG55-B</b>	●*				9.525	1.7	1.2	0.07	<b>16IRAG55-B</b>	●*					9.525	1.7	1.2	0.05			
16	1.75 - 3	14 - 8	R	<b>16ERG55-B</b>	●*				9.525	1.7	1.2	0.23	<b>16IRG55-B</b>	●*					9.525	1.7	1.2	0.2			

- ●\* : Należy ponownie ustawić położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).

- Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej.

W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.

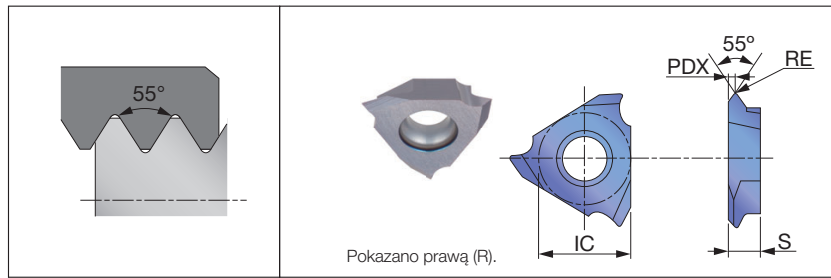
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 67.



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

Strony odniesienia: J-Series : Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

## Kąt zarysu gwintu 55° (ogólnego przeznaczenia)



### Stosowany nóż

Gwint 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

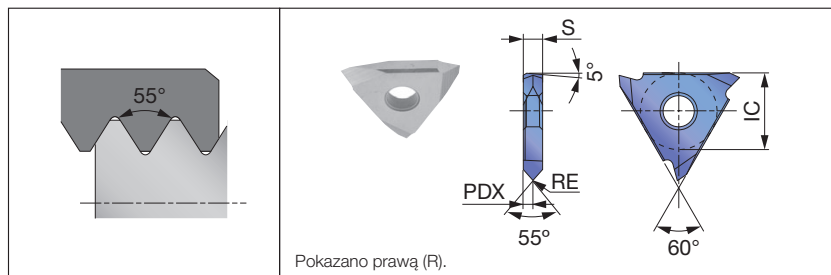
### Płytko do niepełnego zarysu gwintu

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu zewnętrznego								
			Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	S	RE
				Pokrywany		Niepokrywany					
				SH725	J740	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

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
TT-****RE/LI	TT-2525RI

### Płytko do niepełnego zarysu gwintu zewnętrznego i wewnętrznego

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	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

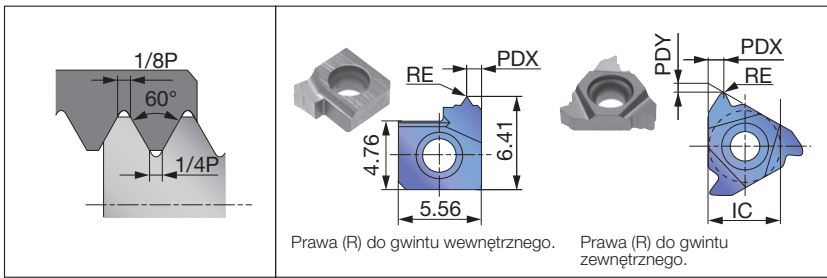
Strony odniesienia: J-Series : Noże do gwintów zewn. → 54

TungThread : Noże do gwintów zewn. → 56, Noże do gwintów wewn. → 62

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.



## Gwint metryczny ISO (ogólnego przeznaczenia)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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 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...

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)	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki 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				
6	0.75	R								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	11R05ISO	●		●	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	11R075ISO	●	●		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	11R10ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1	L								11L10ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1.25	R	11ER125ISO	●		6.35	0.9	0.8	0.16	11R125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.25	L								11L125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.5	R	11ER15ISO	●		6.35	0.8	1	0.19	11R15ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.5	L								11L15ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.75	R								11R175ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.75	L								11L175ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.12			
11	2	R								11R20ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14			
11	2	L								11L20ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.14			

Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu zewnętrznego								Płytko do gwintu wewnętrznego									
			Oznaczenie	Pokrywany				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Pokrywany				IC	PDX	PDY	RE
				Gatunek									Gatunek							
				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 do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

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

### Płytki do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego							Płytki 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 położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej.
- W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 67.



Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

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

## Zunifikowany gwint amerykański (ogólnego przeznaczenia)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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 skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego						Płytki do gwintu wewnętrznego															
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE						
					Pokrywany								Pokrywany												
				<b>New</b>	AH8015	AH725	T313V						<b>New</b>	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				<b>16ER32UN</b>	●		9.525	0.5	1.2	0.1		<b>16IR32UN</b>	●			9.525	0.5	1.2	0.06					
16 (0.907)	28 R				<b>16ER28UN</b>	●		9.525	0.5	1.2	0.11		<b>16IR28UN</b>	●			9.525	0.5	1.2	0.06					
16 (1.058)	24 R				<b>16ER24UN</b>	●		9.525	0.9	0.7	0.13		<b>16IR24UN</b>	●			9.525	0.9	0.7	0.07					
16 (1.27)	20 R				<b>16ER20UN</b>	●	●	9.525	0.9	0.7	0.16		<b>16IR20UN</b>	●			9.525	0.9	0.7	0.09					
16 (1.411)	18 R				<b>16ER18UN</b>	●	●	9.525	0.9	0.7	0.18		<b>16IR18UN</b>	●			9.525	0.9	0.7	0.1					
16 (1.588)	16 R				<b>16ER16UN</b>	●	●	9.525	0.9	0.7	0.2		<b>16IR16UN</b>	●	●		9.525	0.9	0.7	0.11					
16 (1.814)	14 R				<b>16ER14UN</b>	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23		<b>16IR14UN</b>	●	●		9.525	1.6	1.2	0.13					
16 (1.954)	13 R				<b>16ER13UN</b>	●		9.525	1.6	1.2	0.24		<b>16IR13UN</b>	●			9.525	1.6	1.2	0.14					
16 (2.117)	12 R				<b>16ER12UN</b>	●	●	9.525	1.6	1.2	0.27		<b>16IR12UN</b>	●	●		9.525	1.6	1.2	0.15					
16 (2.309)	11 R				<b>16ER11UN</b>	●		9.525	1.6	1.2	0.29		<b>16IR11UN</b>	●			9.525	1.6	1.2	0.16					
16 (2.54)	10 R				<b>16ER10UN</b>	●		9.525	1.6	1.2	0.32		<b>16IR10UN</b>	●			9.525	1.6	1.2	0.18					
16 (2.822)	9 R				<b>16ER9UN</b>	●		9.525	1.6	1.2	0.35		<b>16IR9UN</b>	●			9.525	1.6	1.2	0.2					
16 (3.175)	8 R				<b>16ER8UN</b>	●	●	9.525	1.6	1.2	0.4		<b>16IR8UN</b>	●	●		9.525	1.6	1.2	0.22					
22 (3.629)	7 R				<b>22ER7UN</b>	●		12.7	2.5	1.7	0.45		<b>22IR7UN</b>	●			12.7	2.5	1.7	0.25					
22 (4.233)	6 R				<b>22ER6UN</b>	●		12.7	2.5	1.7	0.53		<b>22IR6UN</b>	●			12.7	2.5	1.7	0.3					
22 (5.08)	5 R				<b>22ER5UN</b>	●		12.7	2.5	1.7	0.64		<b>22IR5UN</b>	●			12.7	2.5	1.7	0.36					

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

### Płytki do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki do gwintu wewnętrznego										
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE			
					Pokrywany	Cermet							Pokrywany	Cermet								
16 (1.058)	24	R		16ER24UN-B	AH8015	AH725	NS9530	●*	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

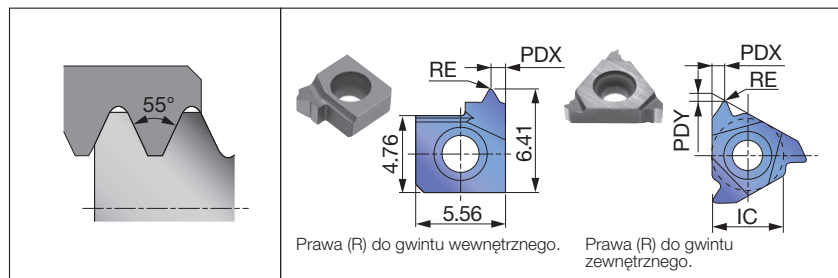
- ●\* : Należy ponownie ustawić położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- ● Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej. W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 67.



Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

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

## Gwint Whitwortha, cylindryczny, rurowy



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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...

### Płytko do pełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu zewnętrznego							Płytko do gwintu wewnętrznego										
				Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE
					Pokrywany	Niepokrywany	Pokrywany	Niepokrywany						Pokrywany	Niepokrywany						
6 (1.337)	19	R			●	●					●	●									
11 (1.337)	19	R			●	●					●	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.17			
11 (1.814)	14	R			●	●					●	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.23			
16 (0.907)	28	R		<b>16ER28W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.11	<b>16IR28W</b>	●				9.525	0.9	0.7	0.11
16 (0.97)	26	R		<b>16ER26W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.12	<b>16IR26W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.12
16 (1.27)	20	R		<b>16ER20W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.16	<b>16IR20W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.16
16 (1.337)	19	R		<b>16ER19W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.17	<b>16IR19W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.17
16 (1.411)	18	R		<b>16ER18W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.18	<b>16IR18W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.18
16 (1.588)	16	R		<b>16ER16W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.2	<b>16IR16W</b>	●	●			9.525	0.9	0.7	0.2
16 (1.814)	14	R		<b>16ER14W</b>	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.23	<b>16IR14W</b>	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.23
16 (1.814)	14	L		<b>16EL14W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.23									
16 (2.117)	12	R		<b>16ER12W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.27	<b>16IR12W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.27
16 (2.309)	11	R		<b>16ER11W</b>	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.29	<b>16IR11W</b>	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.29
16 (2.54)	10	R		<b>16ER10W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.32	<b>16IR10W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.32
16 (2.822)	9	R		<b>16ER9W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.35	<b>16IR9W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.35
16 (3.175)	8	R		<b>16ER8W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.4	<b>16IR8W</b>	●	●			9.525	1.6	1.2	0.4
22 (3.629)	7	R		<b>22ER7W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.45	<b>22IR7W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.45
22 (4.233)	6	R		<b>22ER6W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.53	<b>22IR6W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.53
22 (5.08)	5	R		<b>22ER5W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.64	<b>22IR5W</b>	●	●			12.7	2.5	1.7	0.64

Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

● : Nowy produkt

● : Dostępne

Zawartość opakowania = 5 szt.

### Płytki do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego						Płytki do gwintu wewnętrznego									
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE
					Pokrywany	Cermet							Pokrywany	Cermet					
16 (1.337)	19	R		<b>16ER19W-B</b>		●*		9.525	1	0.8	0.16								
16 (1.337)	19	R		<b>16ER19W-M</b>	●		●	9.525	0.9	0.7	0.17	<b>16IR19W-M</b>			●	9.525	0.9	0.7	0.17
16 (1.588)	16	R		<b>16ER16W-B</b>		●*		9.525	1.1	0.9	0.2	<b>16IR16W-B</b>			●*	9.525	1.1	0.9	0.18
16 (1.814)	14	R		<b>16ER14W-B</b>		●*		9.525	1.2	1	0.24	<b>16IR14W-B</b>			●*	9.525	1.2	1	0.21
16 (1.814)	14	R		<b>16ER14W-M</b>	●		●	9.525	1.6	1.2	0.23	<b>16IR14W-M</b>			●	9.525	1.6	1.2	0.23
16 (2.309)	11	R		<b>16ER11W-B</b>		●*		9.525	1.5	1.1	0.27	<b>16IR11W-B</b>			●*	9.525	1.5	1.1	0.27
16 (2.309)	11	R		<b>16ER11W-M</b>	●		●	9.525	1.6	1.2	0.29	<b>16IR11W-M</b>	●		●	9.525	1.6	1.2	0.29

- ●\* : Należy ponownie ustawić położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej. W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie **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

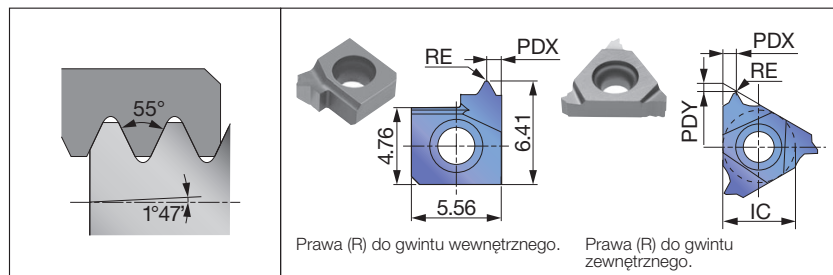
(29° Trapezoidal)

API Round

API Butress

API Rotary Shoulder Connection

### Gwint BSPT (rurowy)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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 skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki do gwintu wewnętrznego															
				Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek				IC	PDX	PDY	RE						
					Pokrywany	Niepokrywany								Pokrywany	Niepokrywany												
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															
16	1.337	19	R	16ER19PT	●	●	●		9.525	0.9	0.7	0.14	16IR19PT	●	●	●	●		9.525	0.9	0.7	0.14					
16	1.814	14	R	16ER14PT	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.16	16IR14PT	●	●	●	●		9.525	1.6	1.2	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 do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki do gwintu wewnętrznego										
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE			
					Pokrywany	Cermet							Pokrywany	Cermet								
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 położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- : Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej. W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 67.



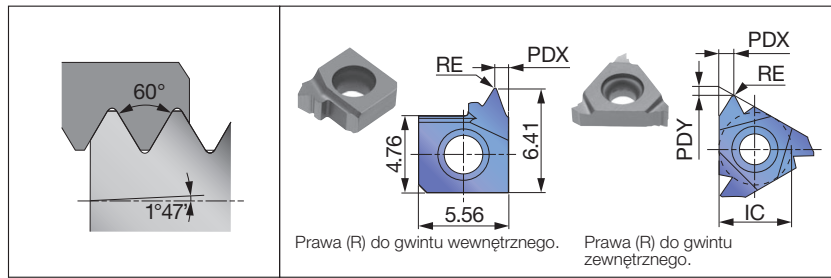
Niewłaściwa kombinacja

Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → **36 - 41**, Noże do gwintów wewn. → **57 - 59**

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



### Gwint NPT (rurowy)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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...

### Płytki do pełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki 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				
6 (1.411)	18	R																			
16 (0.941)	27	R								61R18NPT											
16 (1.411)	18	R								16IR18NPT											
16 (1.814)	14	R								16IR14NPT											
16 (2.209)	11.5	R								16IR11.5NPT											
16 (3.175)	8	R								16IR8NPT											

### Płytki do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego								Płytki do gwintu wewnętrznego							
				Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek			IC	PDX	PDY	RE
					Pokrywany	Cermetal							Pokrywany	Cermetal					
						AH8015	AH725							NS9530	AH8015				
16 (1.411)	18	R																	
16 (1.411)	18	R								16IR18NPT-M									
16 (1.814)	14	R								16IR14NPT-B									
16 (1.814)	14	R								16IR14NPT-M									
16 (2.209)	11.5	R								16IR11.5NPT-B									
16 (2.209)	11.5	R								16IR11.5NPT-M									
16 (3.175)	8	R								16IR8NPT-B									

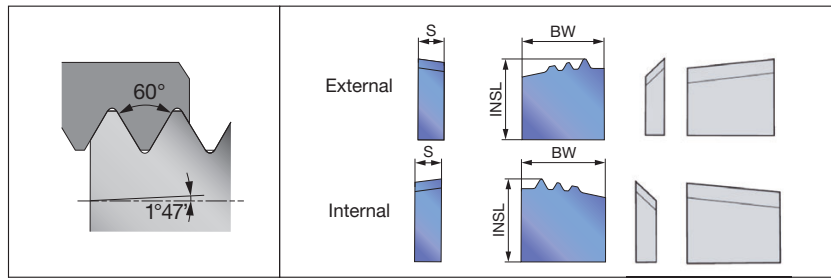
- ●\* : Należy ponownie ustawić położenie krawędzi skrawającej, ponieważ płytki te mają różne wymiary PDY i PDX. (Uwaga: dotyczy tylko płytek o rozmiarze 16).
- Wymagają użycia dedykowanej płytki podkładowej. W przypadku stosowania nowej płytki w gatunku AH725 z łamaczem, może być konieczna wymiana konwencjonalnej płytki podkładowej na nową, standardową.
- Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie 67.



Strony odniesienia: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

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

## Gwint NPT (rurowy)



### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint 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

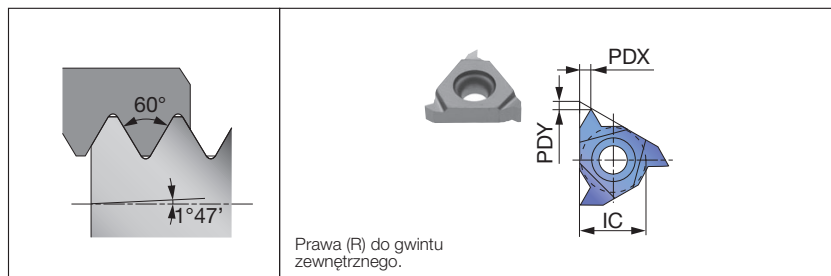
API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

### Płytko do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Stożek		Płytko do gwintu zewnętrznego					Płytko do gwintu wewnętrznego								
				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 (rurowy)



Prawa (R) do gwintu zewnętrznego.

### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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...

### Płytko do pełnego zarysu gwintu

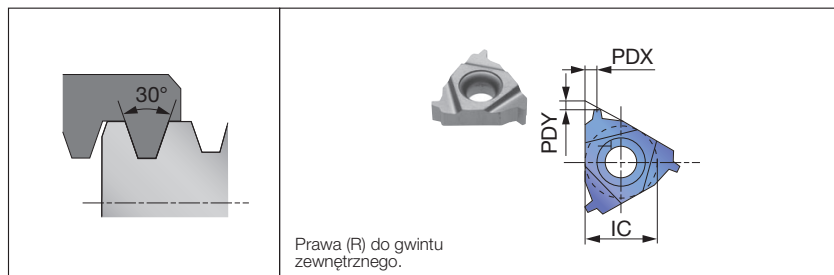
Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu zewnętrznego					Płytko do gwintu wewnętrznego								
				Oznaczenie	Gatunek		IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek		IC	PDX	PDY	RE
					Pokrywany	AH725						Pokrywany	AH725				
16 (0.941)	27	R		16ER27NPTF	●	9.525	0.5	1.2	-								
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	-		

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: NPT: Noże do gwintów zewn. → 55, Noże do gwintów wewn. → 61

NPTF: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

## Gwint trapezowy 30° / DIN103 (części maszyn)



### Stosowany nóż

Insert size	Gwint zewnętrzny	Gwint 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 do pełnego, specjalnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	Kierunek skraw.	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	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 (części maszyn)



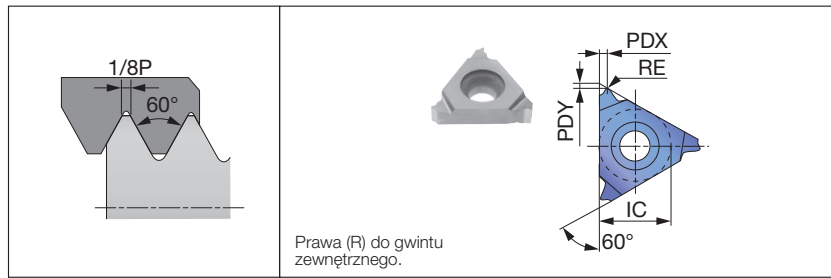
### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint 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 skraw.	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	(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 (przemysł lotniczy)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint 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

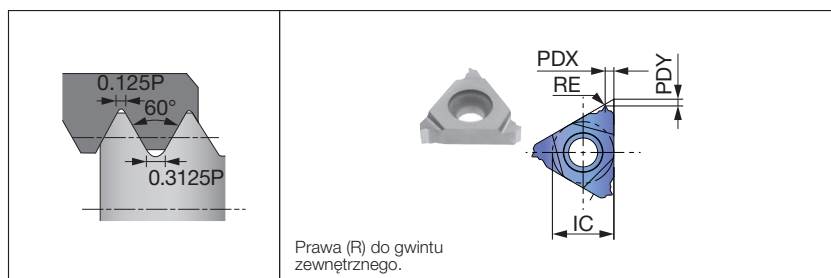
API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

### Płytko do pełnego zarysu gwintu

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

## Gwint MJ (przemysł lotniczy)



### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
11	SER**11	SNR/L**11...

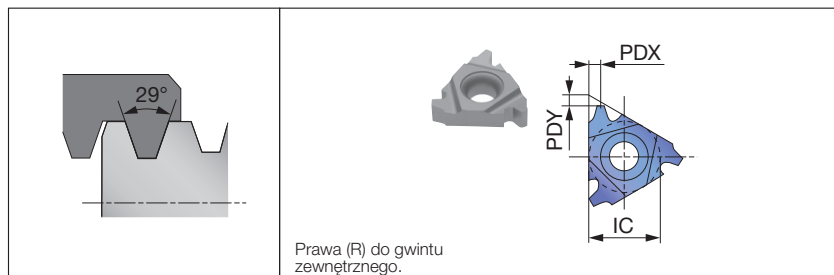
Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu wewnętrznego					
			Oznaczenie	Gatunek	IC	PDX	PDY	RE
				Pokrywany AH8015				
11	1	R	<b>11IR10MJ</b>	●	6.35	0.9	0.7	0.05

Strony odniesienia: UNJ: Noże do gwintów zewn. → **36 - 41**

MJ: Noże do gwintów zewn. → **41**, Noże do gwintów wewn. → **58**

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

## Gwint trapezowy 29° / ACME (części maszyn, rury)



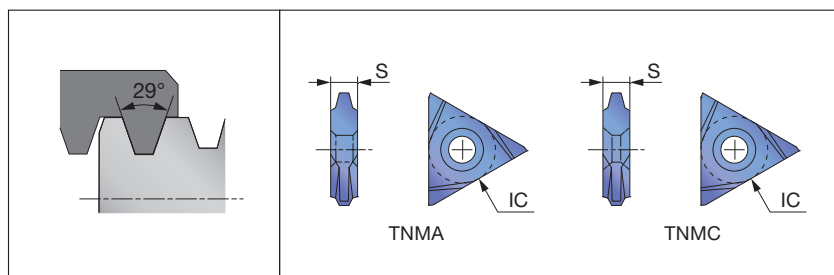
### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint zewnętrzny
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSB* *16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SB/ L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CB/ L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

### Płytki specjalna do pełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	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			<b>16ER12ACME</b>	●		9.525	1.6	1.3	<b>16IR12ACME</b>	●		9.525	1.6	1.3
16 (2.540)	10 R			<b>16ER10ACME</b>	●		9.525	1.6	1.3	<b>16IR10ACME</b>	●		9.525	1.6	1.3
16 (3.175)	8 R			<b>16ER8ACME</b>	●	●	9.525	1.6	1.3	<b>16IR8ACME</b>	●	●	9.525	1.6	1.3
22 (4.233)	6 R			<b>22ER6ACME</b>	●	●	12.7	2.5	2	<b>22IR6ACME</b>	●	●	12.7	2.5	2
22 (5.080)	5 R			<b>22ER5ACME</b>	●	●	12.7	2.5	2	<b>22IR5ACME</b>	●	●	12.7	2.5	2

## Gwint trapezowy 29° / ACME (części maszyn, rury)



### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny
MTVOR-**M...
STVOR-**M...

### Płytki "On edge" (mocowane stycznie)

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

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: Trapezowy 29° Płytki specjalna do pełnego zarysu : Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59  
Trapezowy 29° Płytki styczna : Noże do gwintów zewn. → 43

### Gwint trapezowy 29° / STUB ACME (części maszyn, rury)

#### Płytki "On edge" (mocowane stycznie)

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

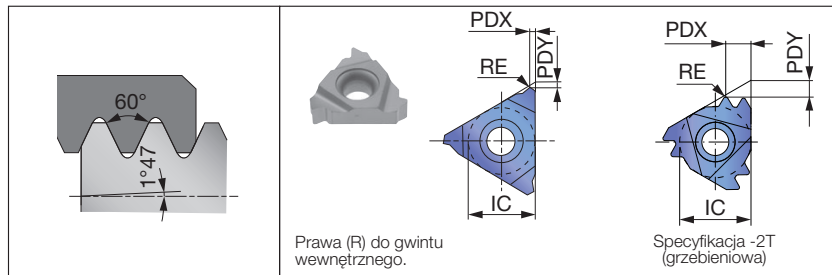
#### Stosowany nóż

Gwint 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: ACME i STUB ACME mogą ciąć promień występu gwintu. Płaski wierzchołek występu gwintu ACME i STUB ACME musi być wykonany innym narzędziem.

### Gwint okrągły API (Energetyka)



#### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSB* *16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SB/ L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CB/ 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 skraw.	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				
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 do pełnego zarysu gwintu z łamaczem wióra

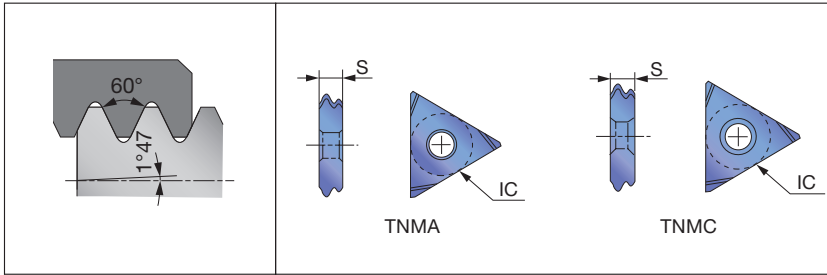
Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytki do gwintu zewnętrznego							Płytki do gwintu wewnętrznego						
				Oznaczenie	Gatunek		IC	PDX	PDY	RE	Oznaczenie	Gatunek		IC	PDX	PDY	RE
					Pokrywany							Pokrywany					
					AH725							AH725					
16	(2.54)	10	R	16ER10RD-CB	●		9.525	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

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

Strony odniesienia: Trapezowy 29° : Noże do gwintów zewn. → 43

Okrągły API: Noże do gwintów zewn. → 36 - 41, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

## Gwint okrągły API (Energetyka)

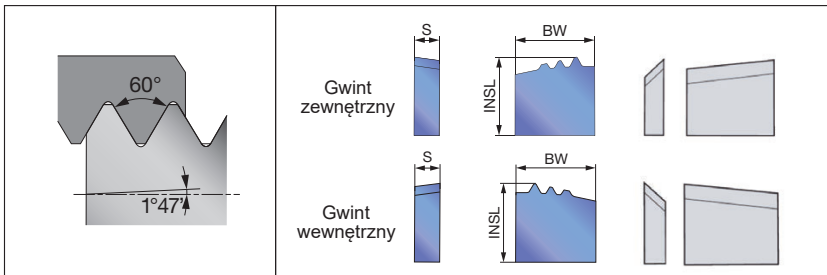


### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
MTVOR-**M..	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

### Płytki "On edge" (mocowane stycznie)

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		
(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

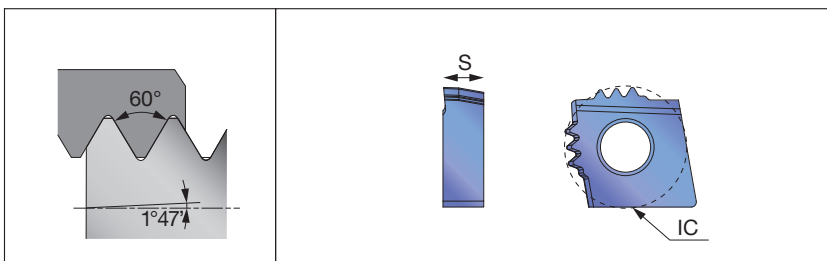


### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

### Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

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				
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E	●		16	15	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E CB	●		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	●		16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB	



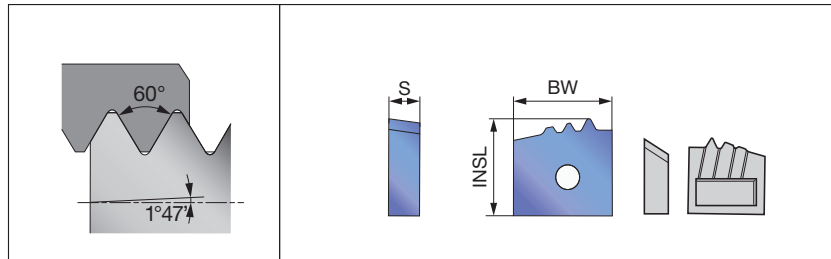
### Płytki do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

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

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: Okrągły API Płytki styczna : Noże do gwintów zewn. → 43, Noże do gwintów wewn. → 60  
Okrągły API Pełny zarys: Noże do gwintów zewn. → 55, Noże do gwintów wewn. → 61

## Gwint okrągły API (Energetyka) 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

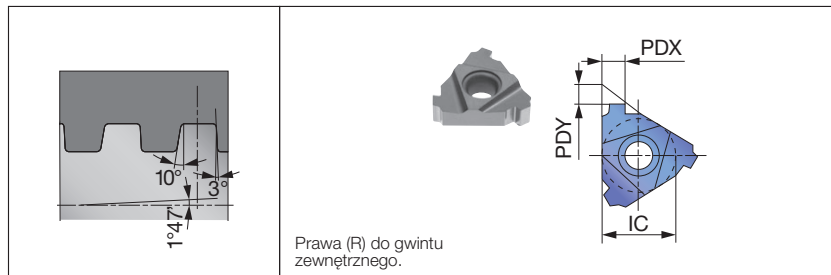
API Rotary Shoulder Connection

### Płytko do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Stożek		Płytko do gwintu zewnętrznego					Nakładany łamacz wióra
		mm/mm	TPF	Oznaczenie	Gatunek Pokrywany AH725	BW	INSL	S	
(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.

## Gwinty API Buttress (Energetyka)



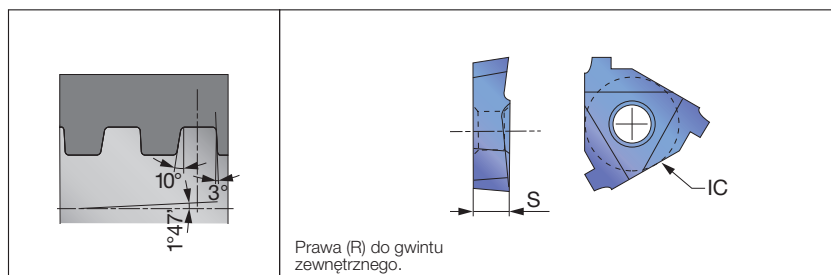
Prawa (R) do gwintu zewnętrznego.

### Stosowany nóż

Rozmiar płytki	Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
22	CB/ L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22... SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

### Płytko do pełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytko do gwintu zewnętrznego					Płytko do gwintu wewnętrznego				
				Oznaczenie	Gatunek Pokrywany AH725	IC	PDX	PDY	Oznaczenie	Gatunek Pokrywany AH725	IC	PDX	PDY
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

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
MTM R**M5	HS*-LNFR...

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

### Płytko do pełnego zarysu gwintu (jednostronna)

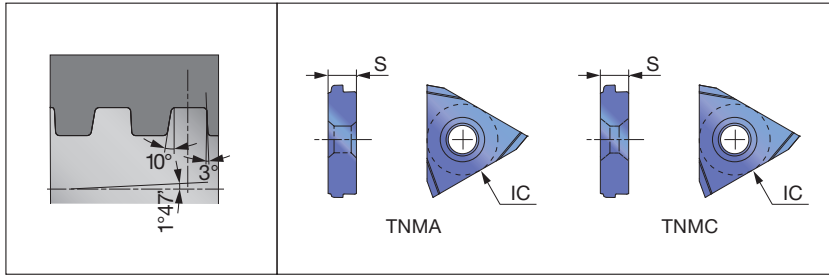
Podziałka (Odniesienia)	TPI	Stożek		Płytko do gwintu zewnętrznego				Płytko do gwintu wewnętrznego			
		mm/mm	TPF	Oznaczenie	Gatunek Pokrywany AH725	IC	S	Oznaczenie	Gatunek Pokrywany AH725	IC	S
(5.08)	5	1/16	0.75	L535B75EXT-FC	●	15.875	4.8	L535B75INT-FC	●	15.875	4.8
(5.08)	5	1/12	1	L535B1EXT-FC	●	15.875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

Strony odniesienia: API Buttress Pełny zarys : Noże do gwintów zewn. → 36, 38, Noże do gwintów wewn. → 57 - 59

API Buttress Pełny zarys (jednostronna): Noże do gwintów zewn. → 42, Noże do gwintów wewn. → 59



## Gwinty API Buttress (Energetyka)

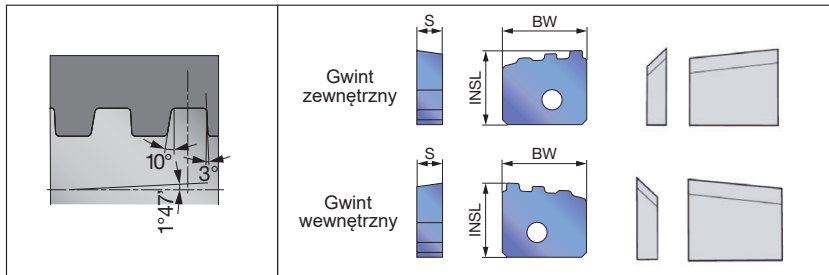


### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
MTVOR-**M..	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

### Płytki "On edge" (mocowane stycznie)

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		

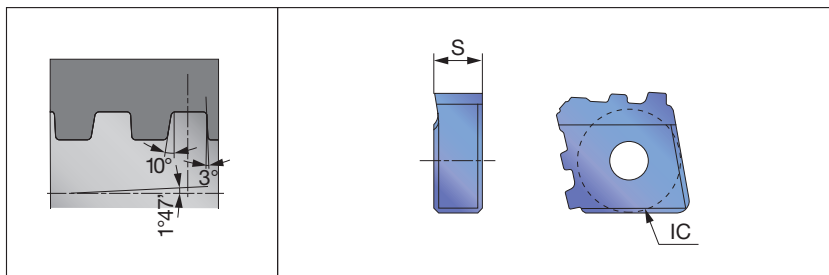


### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

### Płytko do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

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	AH725						Pokrywany	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		



### Płytko do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

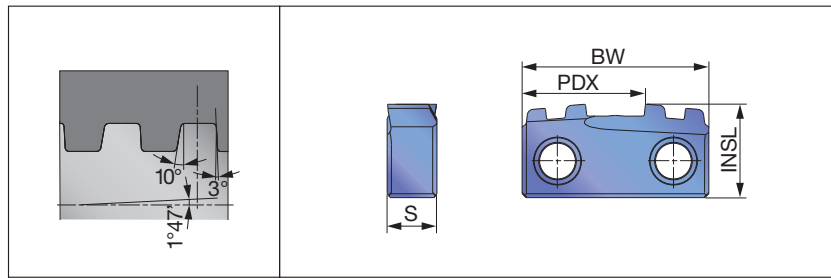
Podziałka (Odniesienia)	TPI	Stożek		Płytko do gwintu zewnętrznego				
		mm/mm	TPF	Oznaczenie	Gatunek		IC	S
					Pokrywany	AH725		
(5.08)	5	1/16	0.75	CNGA-5B75-3E	●	19.05	6.4	

Uwaga: noże muszą być dostosowane do tego typu płytek.

● : Dostępne  
Zawartość opakowania = 5 szt.

Strony odniesienia: API Buttress Styczna : Noże do gwintów zewn. → 43, Noże do gwintów wewn. → 60  
API Buttress Pełny zarys : Noże do gwintów zewn. → 55, Noże do gwintów wewn. → 61

## Gwinty API Buttress (Energetyka)



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

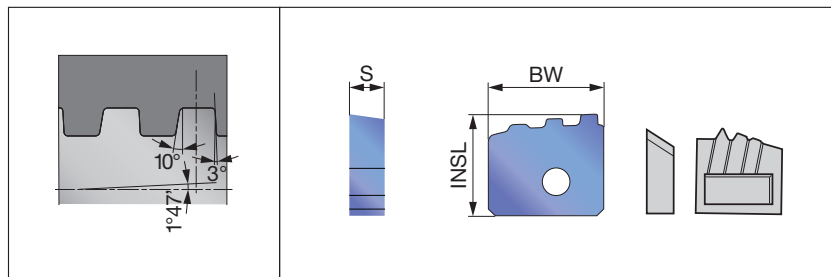
### Płytko do pełnego zarysu gwintu

Rozmiar płytki	Podziałka (Odniesienia)	TPI	Kierunek skraw.	Płytko 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 (Energetyka)

### Do obrabiarek z obrotowymi narzędziami



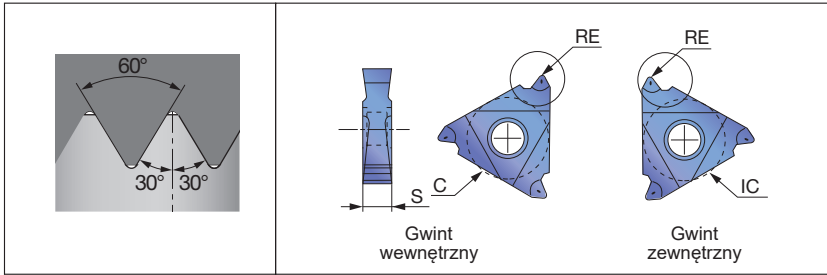
### Płytko do pełnego zarysu gwintu (grzebieniowa)

Podziałka (Odniesienia)	TPI	Stożek		Płytko 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	●	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 (Energetyka)



### Stosowany nóż

Gwint zewnętrzny	Gwint wewnętrzny
MTVNR-3232M54	HS**-LNFR-54API

### Płytki do pełnego zarysu gwintu (dwustronna)

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)

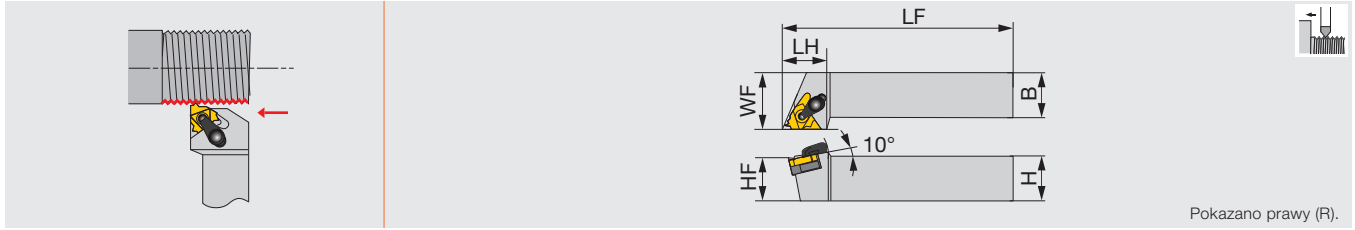
STUB  
ACME  
(29° Trapezoidal)

API  
Round

API  
Buttress

API  
Rotary  
Shoulder  
Connection

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytkami mocowanymi śrubą lub dociskiem (tylko typ DT).



Pokazano prawy (R).

Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF	Płytką
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...

Uwaga: Zestaw mocujący składa się z docisku i śruby mocującej. Zestaw podkładek składa się z podkładki i śruby mocującej podkładkę do gniazda. Standardowe podkładki mogą być stosowane zarówno w prawym jak i lewym nożu. W zależności od kierunku pracy narzędzia należy użyć jednej ze stron. W przypadku stosowania typu DT należy usunąć zestaw zaciskowy lub śrubę mocującą płytkę.

### CZĘŚCI ZAMIENNE

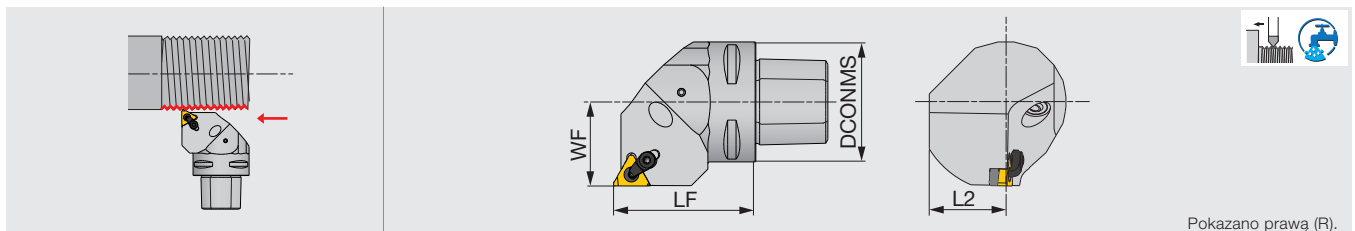


Oznaczenie	Zestaw docisku	Śruba mocująca	Śruba płytki podkl.	Płytką podkl.	Zestaw płytki podkl.	Klucz 1	Klucz 2	Klucz 3
CER/L**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
CER/L2525M22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	P-4	T-15F	T-20F
CER3232P16T	CSP16	-	-	-	A16-1	-	T-15F	-
CER3232P22T	CSP22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

# TUNGCAP

## C-CER/L

Oprawa do gwintów zewnętrznych z alternatywnym mocowaniem płytki śrubą lub dociskiem.

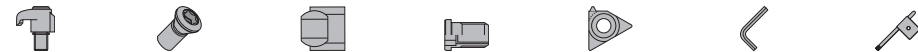


Pokazano prawą (R).

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

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

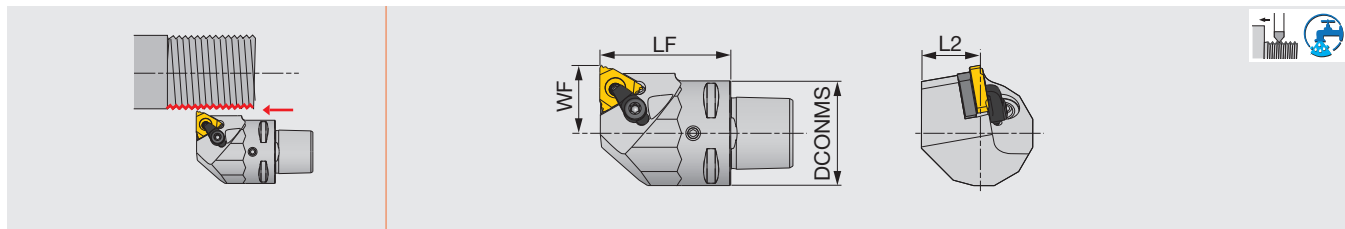
### CZĘŚCI ZAMIENNE



Oznaczenie	Zestaw docisku	Śruba mocująca	Części ukl. chłodzenia	Śruba płytki podkl.	Płytką 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 z alternatywnym mocowaniem płytki śrubą lub dociskiem.

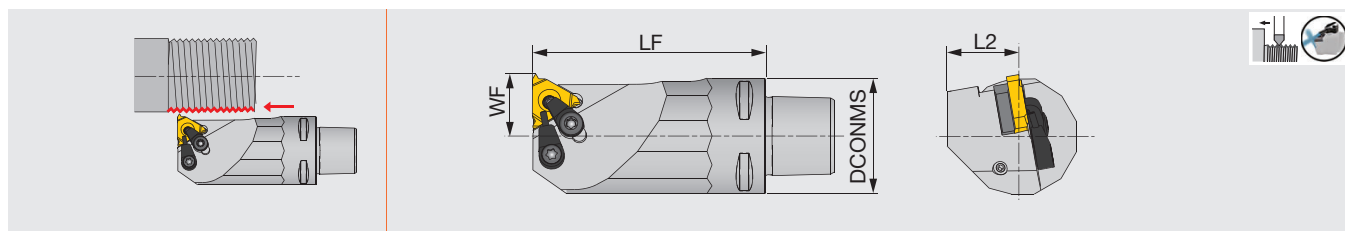


Oznaczenie	DCONMS	LF	L2	WF	Płytki
C3CEL22040-16ERN-B	32	40	18	22	16ER...

Stosowane ciśnienie chłodziwa 7 MPa.  
Nie można stosować do wytaczania.

Oznaczenie	Płytki podkładowa	Śruba płytki podkł.	Śruba mocująca	Zestaw docisku	Klucz 1	Klucz 2	Części ukl. chłodzenia
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 alternatywnym mocowaniem płytki śrubą lub dociskiem i doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem.

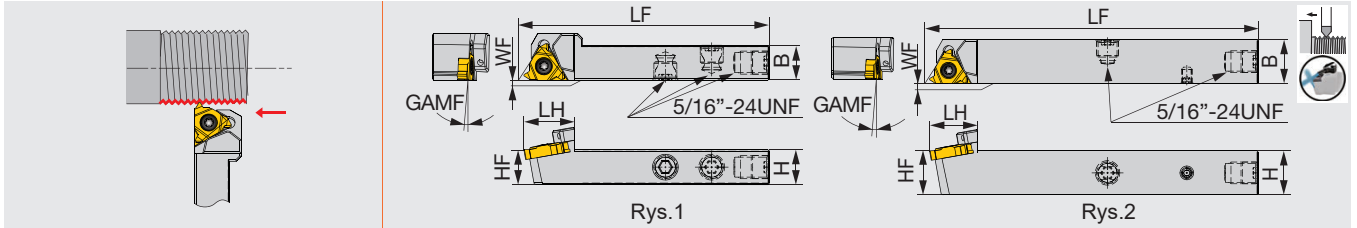


Oznaczenie	DCONMS	LF	L2	WF	Płytki
C3CEL18065-16ERB-CHP	32	65	20	18	16ER...

Stosowane ciśnienie chłodziwa 14 MPa.  
Nie można stosować do wytaczania.

Oznaczenie	Płytki podkładowa	Śruba płytki podkł.	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 doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem.

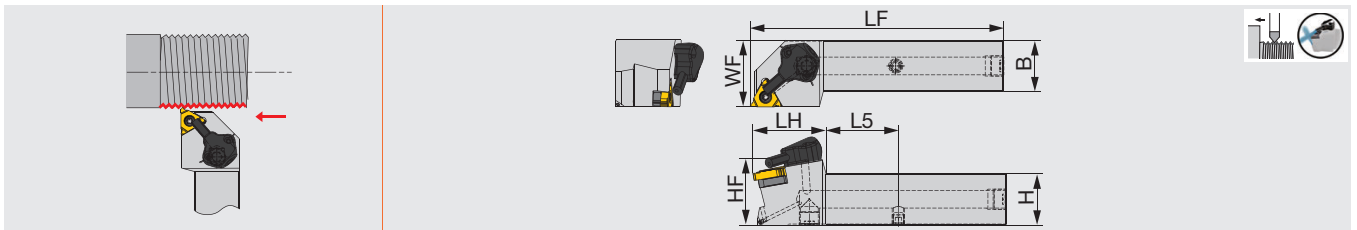


Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMF	Fig.	Płytki
SEER1212F 16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	1	16ER...
SEER1212X6- CHP	12	12	120	19	12	0	1°	2	16ER...
SEER1616X6- CHP	16	16	120	19	16	0	1°	2	16ER...

### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

Nóż do gwintów zewnętrznych z mocowaniem płytek śrubą i doprowadzeniem chłodziwa pod wysokim ciśnieniem, rurą lub bezpośrednio.



Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	Płytki
SB2 020X6- CHP-MC	20	20	107	36	20	25	27.9	16ER...
SB2525X6- CHP-MC	25	25	122	36	25	32	33.75	16ER...
SB2525X2- CHP-MC	25	25	122	36	25	32	33.75	22ER...

### CZĘŚCI ZAMIENNE

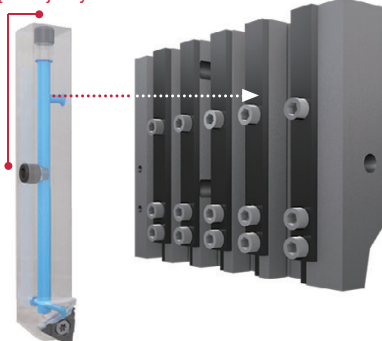
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz	Śruba płytki podkł.	Płytki podkładowa	Dysza chłodziwa	Korek chłodziwa	Klucz
SER**X16-CHP-MC	CSTB-3.5ST	T-15F	DTS5-3.5	A16-1DT	CU-V-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-3.5
SER**X22-CHP-MC	CSTB-4ST	T-15F	DTS6-4	GX22-1DT	CU-CW-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-4

Nie ma potrzeby instalowania rury cieczy chłodzącej.

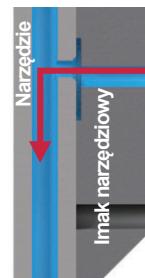
Wyeliminowano plątanie się wiórów w rurę i usprawniono wymianę narzędzi.

Chłodziwo jest doprowadzane ze imaka narzędziowego bezpośrednio do narzędzi.

Gwint wewnętrzny  
Opcjonalne złącze do  
zewnętrznej rury chłodziwa

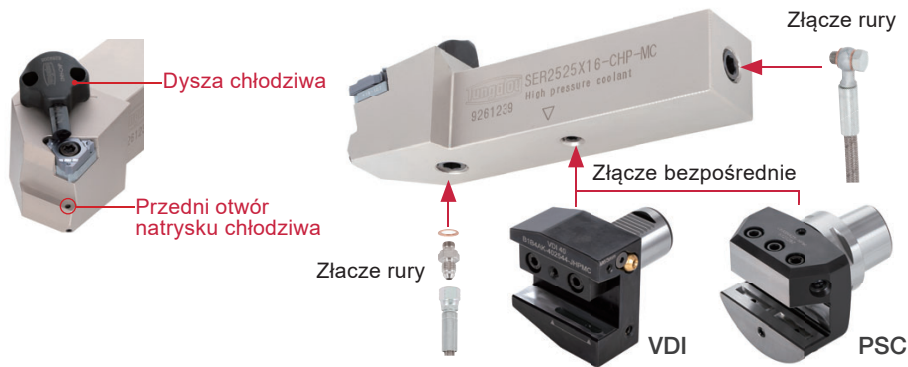


Szczegółowy widok przepływu  
cieczy chłodzącej po podłączeniu



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

Dwa, zoptymalizowane strumienie wysokociśnieniowego chłodziwa maksymalizują wydajność. Zastosowano bezpośrednie połączenie ze swobodną rurą chłodziwa.



### ■ Poprawa kontroli wiórów

#### **P** SCM415

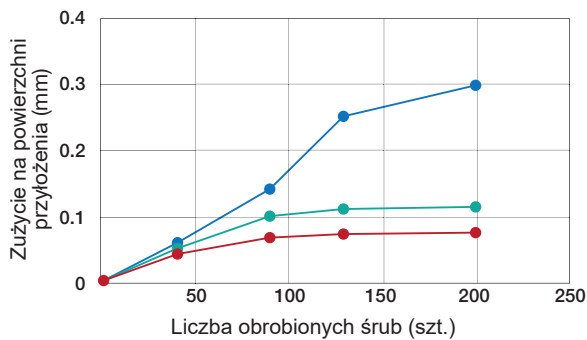
	1 przejście	2 przejście	3 przejście	4 przejście	5 przejście	6 przejście
Chłodzenie wewnętrzne 7 MPa						
Chłodzenie wewnętrzne 1 MPa						
Chłodzenie zewnętrzne						

← Idealny kształt wióra →

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

### ■ Poprawa trwałości narzędzia

#### **M** SUS304 / X5CrNi18-9

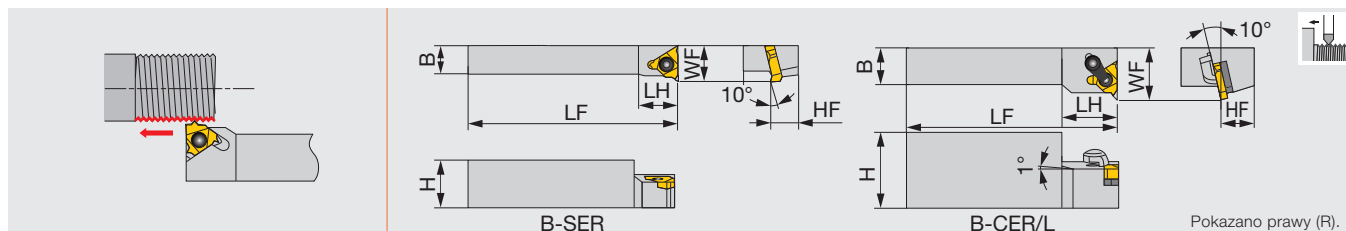


Nóż : SER2525X16-CHP-MC  
 Płytko : 16ER15ISO AH725  
 Prędkość skrawania :  $V_c = 120$  m/min.  
 Podziałka :  $p = 1.5$  mm  
 Metoda zagłębiania : Promieniowa (6 przejść)

Po obróbce 200 śrub



Nóż do gwintów zewnętrznych na automaty tokarskie.

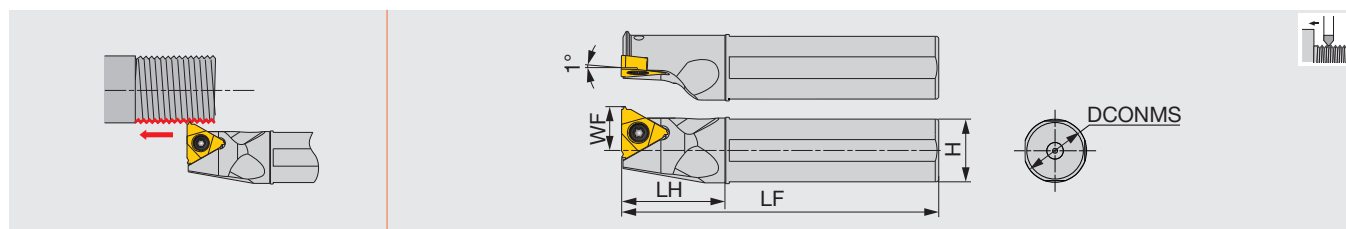


Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF	Płytki
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

### CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Zestaw docisku	Zestaw płytki podkl.	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

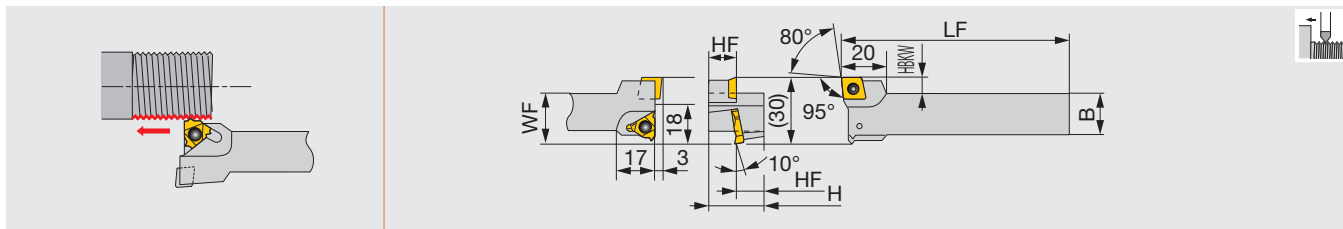
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
JS***-SEL16	CSTB-3.5	T-15F



# TUNGTHREAD

## BC-SER

Nóż do gwintów zewnętrznych na wielofunkcyjne automaty tokarskie.



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

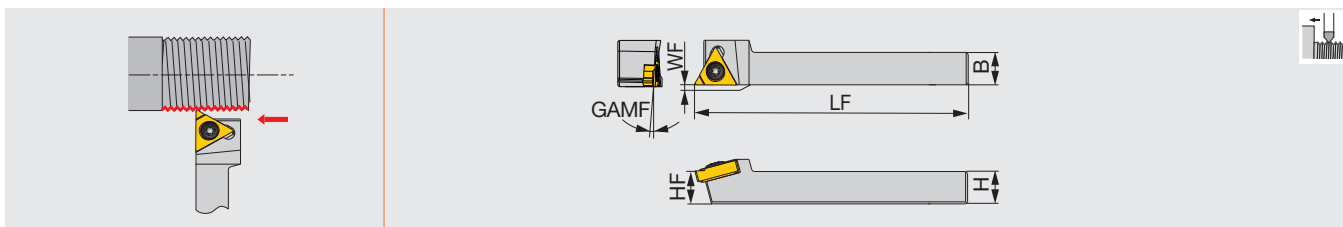
### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

# TUNGTHREAD

## SER

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytkami mocowanymi śrubą.



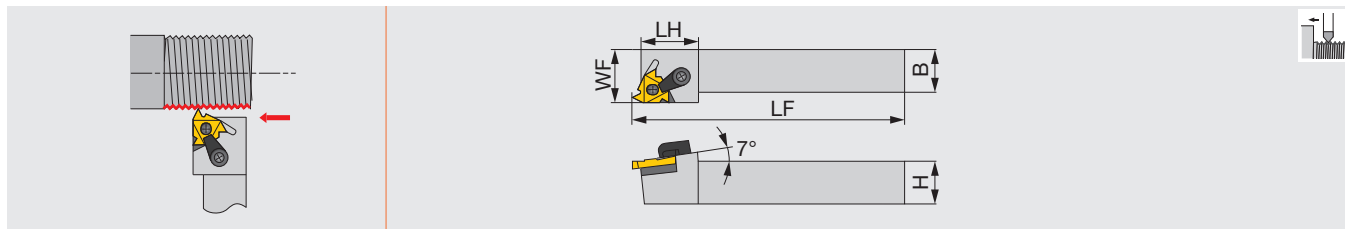
Oznaczenie	H	B	LF	HF	WF	GAMF	Płytki
SB0 808H11	8	8	100	8	0	1.5°	11ER...
SB1010H 11	10	10	100	10	0	1.5°	11ER...

### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

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

Nóż do gwintów zewnętrznych z płaskimi, jednostronnymi płytkami.

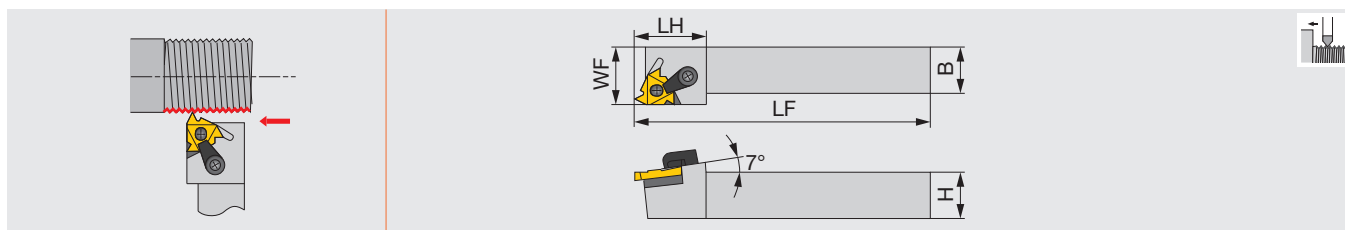


Oznaczenie	H	B	LF	LH	WF	Płytki
MTVNR-2525M5	25	25	152	39	31.8	L535B**EXT-FC
MTVNR-3232M5	32	32	178	39	38.1	L535B**EXT-FC

### CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Płytki podkładowa	Kolek blokujący	Docisk	Śruba mocująca	Klucz
MTVNR...	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX

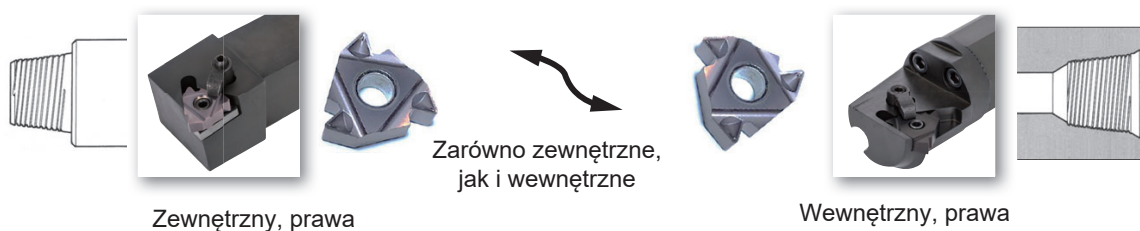
Nóż do gwintów zewnętrznych z płaskimi, dwustronnymi płytkami.



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

### CZĘŚCI ZAMIENNE

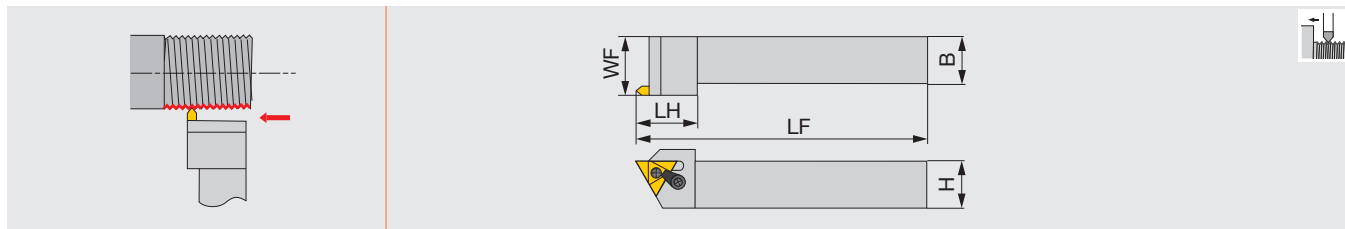
Oznaczenie	Płytki podkładowa	Kolek blokujący	Docisk	Śruba mocująca	Klucz
MTVNR-3232M54	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX



Strony odniesienia: MTVNR-5 : Płytki → 32

MTVNR-54 : Płytki → 35

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytkami mocowanymi stycznie.



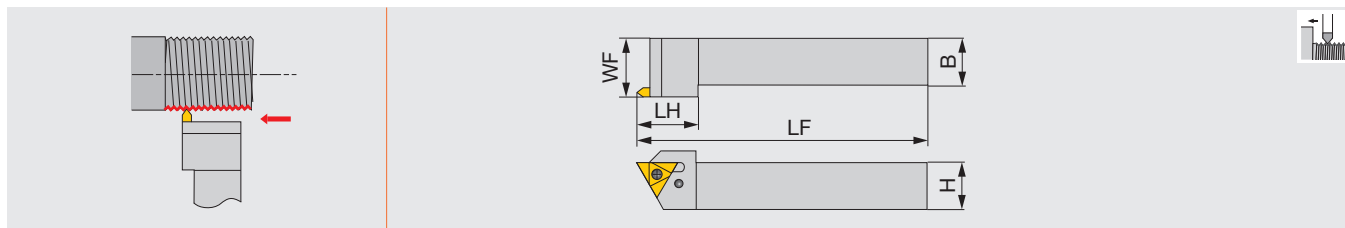
Oznaczenie	H	B	LF	LH	WF	Płytki
MTVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	TNM*43...
MTVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	TNM*43...
MTVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	TNM*54...
MTVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	TNM*54...

Uwaga: Nóż STVOR jest zalecany dla płytki TNMC, chociaż płytka ta może być stosowana z oprawką wielozaciskową (typu M).

### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytkami mocowanymi stycznie śrubą.

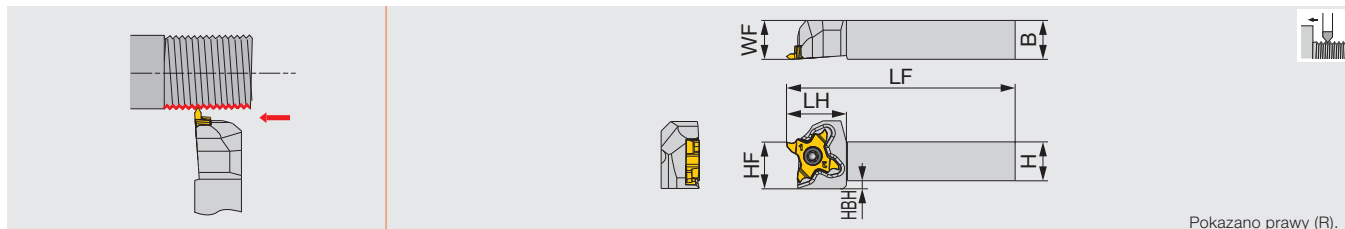


Oznaczenie	H	B	LF	LH	WF	Płytki
STVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	TNMC43...
STVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	TNMC43...
STVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	TNMC54...
STVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	TNMC54...

### 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 do rowków i gwintów zewnętrznych.



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

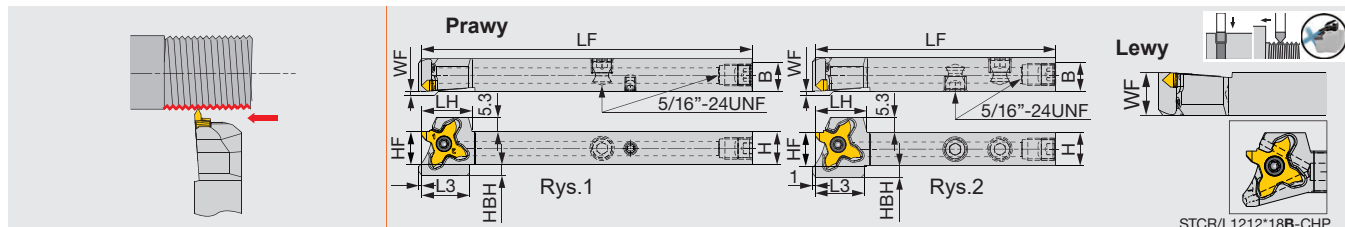
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
STCR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

# TETRAMCUT

## STCR/L-18-CHP

# TUNG TJET

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



Oznaczenie	H	B	LF	LH	HL	HF	WF**	HBH	Fig.	Płytki	Moment*
STCR/L1012H18-CHP <sup>(1)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	1	TCT18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP <sup>(1)</sup>	16	16	120	18.5	-	16	0/16	-	1	TCT18...	1.2

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

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

(1) Zgodność z systemem bezpośredniego, wewnętrznego zasilania chłodziwem bez użycia zewnętrznego węży.

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

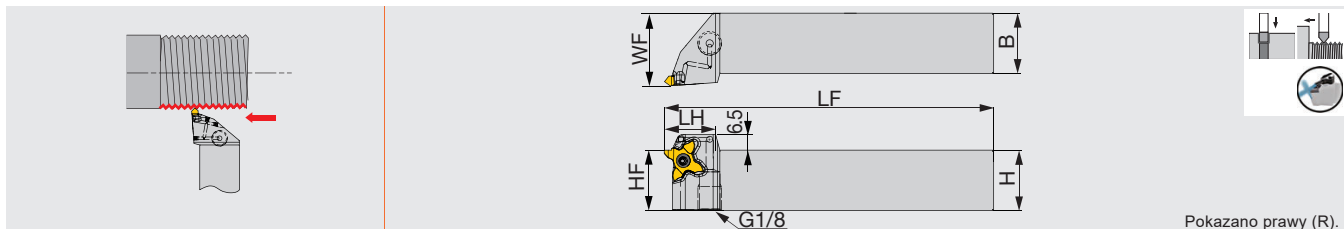
Prawa płytki (TC\*18R...) jest używana z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC\*18L...) z lewym (STCL...).

### 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 z prawym nożem (STCR...) a lewa (TC\*18L...) z lewym (STCL...).

### CZĘŚCI ZAMIENNE

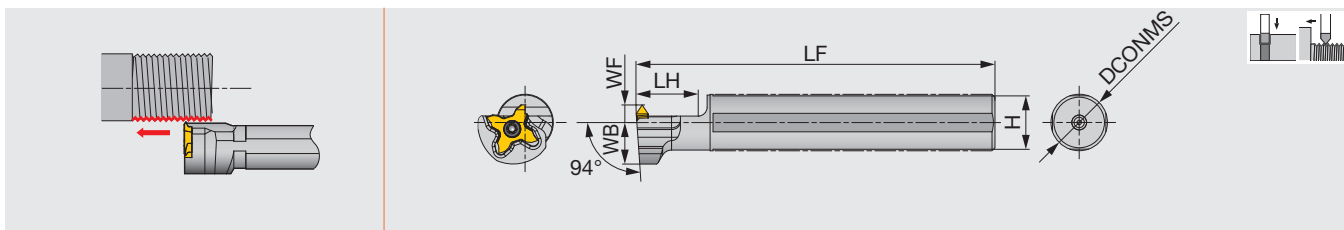


Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

# TETRAMCUT

## JS-STCL18

Nóż do rowków i gwintów zewnętrznych z chwytem walcowym.



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

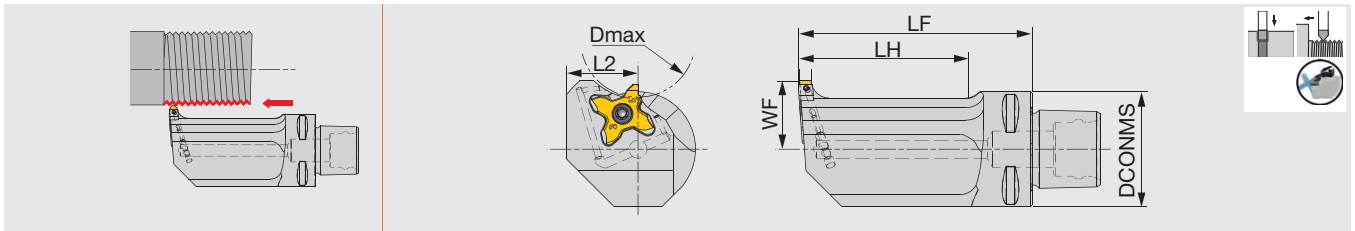


Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

# 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).

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

Stosowane ciśnienie chłodziwa 14 MPa.

### CZĘŚCI ZAMIENNE

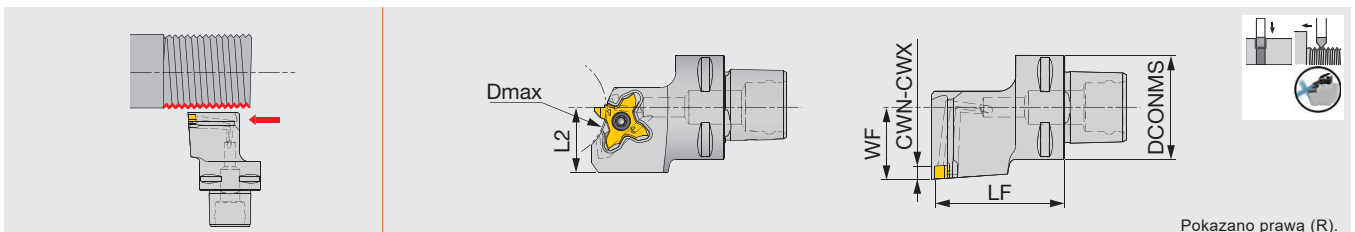
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
C3STCFL*-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

# TETRAMCUT

## C-STCR/L-18-CHP

TUNG T<sup>URN</sup> 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 jest zmienne w zależności od wymaganej głębokości rowka. Więcej informacji patrz Tungaloy Report #416 TetraMini-Cut/ TetraForce-Cut.

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

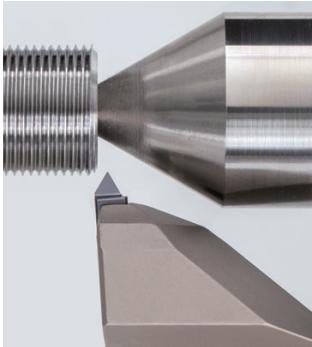
### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

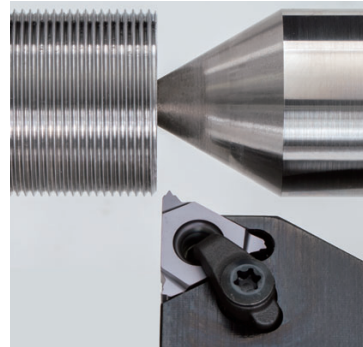
- Brak kolizji narzędzia z elementami centrum tokarskiego podczas obróbki małych elementów

**TETRAMCUT**  
**M16x1**



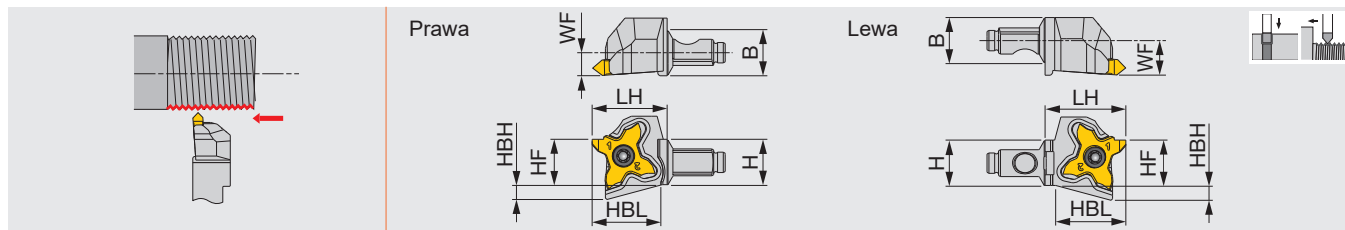
Płytki: TCT18R-60N-020

**Konwencjonalne**  
**M24x1**



Płytki: 16ER10ISO

Końcówka modułowa, wymienna do rowków i gwintów.



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).

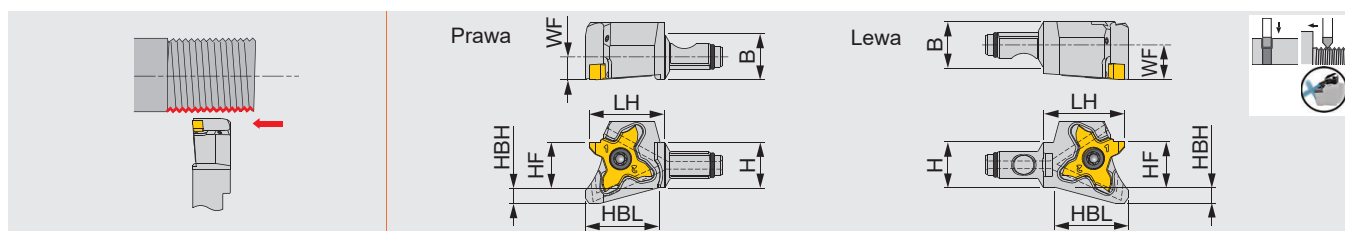
Uwaga: Prawa płytki (TC\*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewa (TC\*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

### CZĘŚCI ZAMIENNE



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

Końcówka modułowa, wymienna do rowków i gwintów 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).

Końcówka z wewnętrznym kanałem chłodziwa.

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

### CZĘŚCI ZAMIENNE

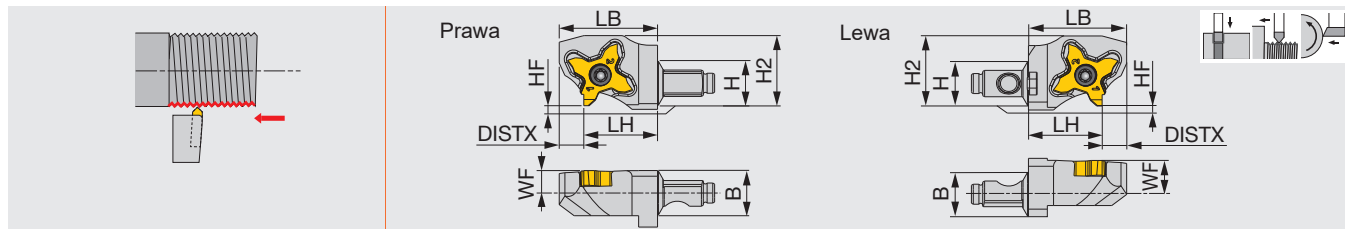


Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz	O-ring
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Strony odniesienia: Płytki → 12



Końcówka modułowa, wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych, do toczenia 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 "/" wskazuje WF dla prawej końcówki a druga wartość po "/" dla lewej.

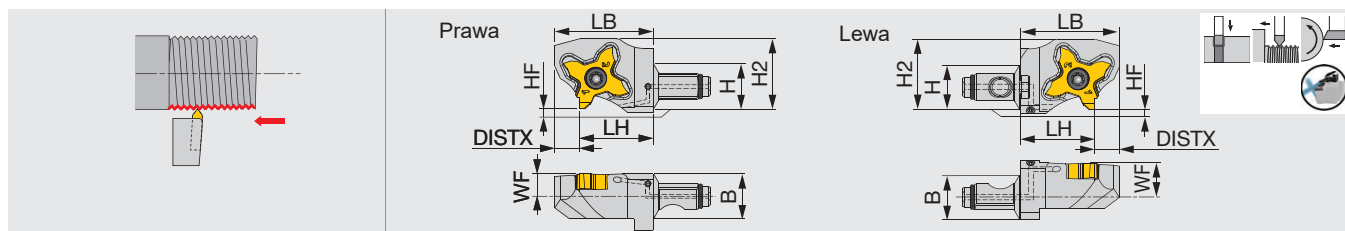
Uwaga: Prawa płytki (TC\*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewą (TC\*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

### CZĘŚCI ZAMIENNE



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

Końcówka modułowa, wymienna do rowków i gwintów zewnętrznych, do toczenia 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 "/" wskazuje WF dla prawej końcówki a druga wartość po "/" dla lewej.

Końcówka z wewnętrznym kanałem chłodziwa.

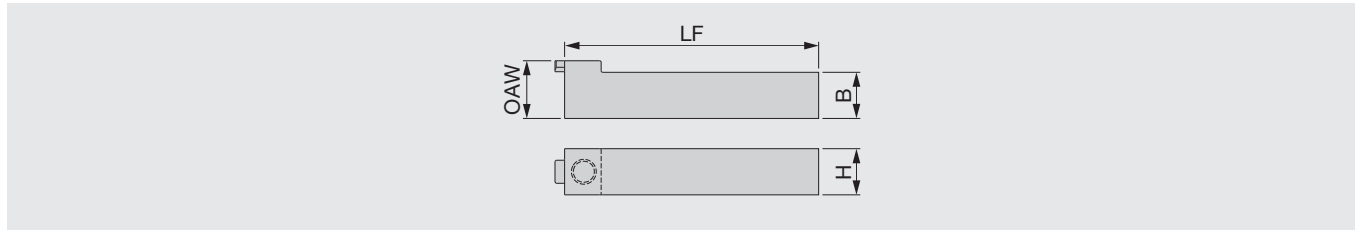
Uwaga: Prawa płytki (TC\*18R...) jest używana z prawą końcówką (QC12-STCR...) a lewą (TC\*18L...) z lewą (QC12-STCL...).

### 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

Uchwyt do końcówek modułowych.



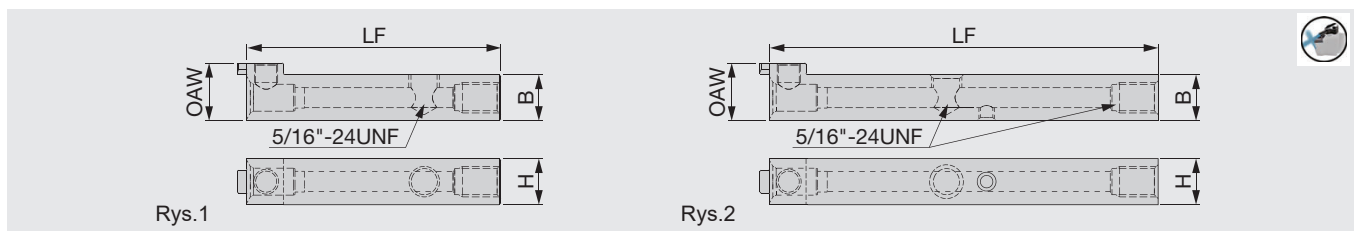
Oznaczenie	H	B	LF	OAW	Moment*
QC-1212F	12	12	65	15	3
QC-1212X	12	12	100	15	3

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

### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

Uchwyt do końcówek modułowych 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).

Uchwyt z wewnętrznym kanałem chłodziwa.

(1) Zgodność z systemem bezpośredniego, wewnętrznego zasilania chłodziwem bez użycia zewnętrznego węży.

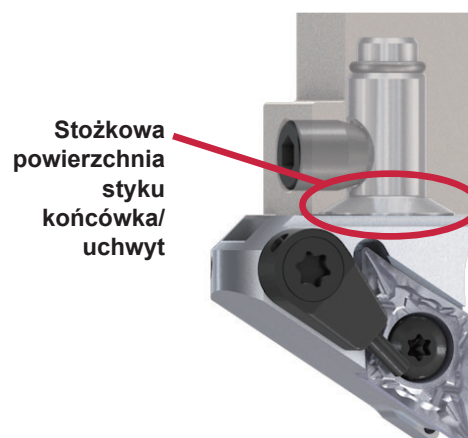
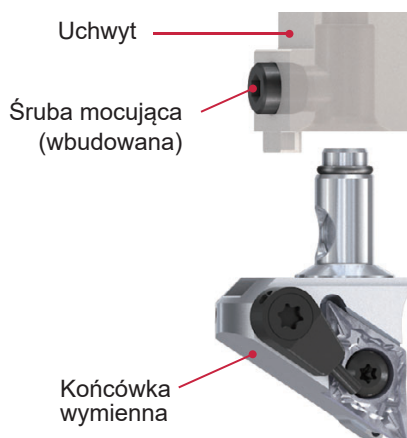
### CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz	Korek chłodziwa	Klucz	Korek DirectJet	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

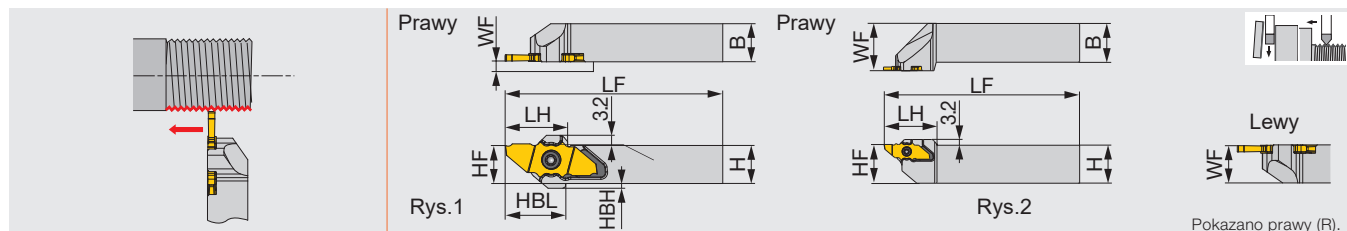
## Unikalna konstrukcja złącza

Wystarczy poluzować śrubę mocującą, aby ułatwić wymianę narzędzi.

Unikalna konstrukcja złącza zapewnia wysoką powtarzalność.



Nóż do gwintów i odcinania na automaty tokarskie.



Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	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).

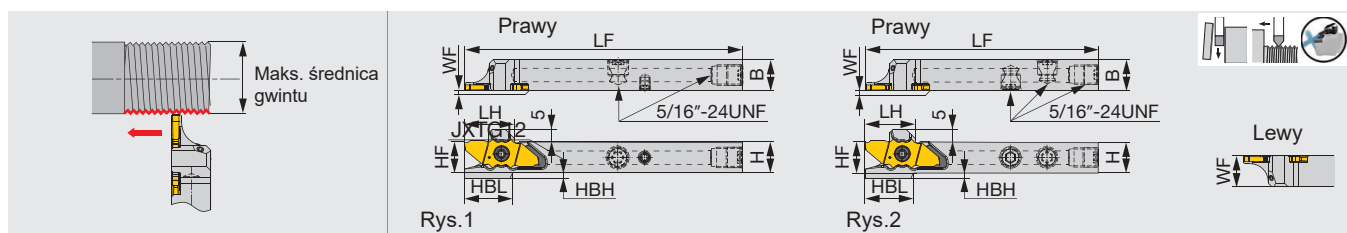
(1) WF: Pierwsza wartość przed "/" wskazuje WF dla prawego noża a druga wartość po "/" dla lewego.

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 <sup>(1)</sup>	HBL	HBH	Płytki	Moment*	Rys.
JSXXR/L1012H09-CHP <sup>(2)</sup>	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 <sup>(2)</sup>	12	12	118	17.4	12	0.2/11.8	16.8	2	JX**12...	1.2	1
JSXXR1616X09-CHP <sup>(2),(3)</sup>	16	16	118	17.4	16	0.2	16.7	2.5	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP <sup>(2)</sup>	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 "/" wskazuje WF dla prawego noża a druga wartość po "/" dla lewego.

(2) Zgodność z systemem bezpośredniego, wewnętrznego zasilania chłodziwem bez użycia zewnętrznego węża.

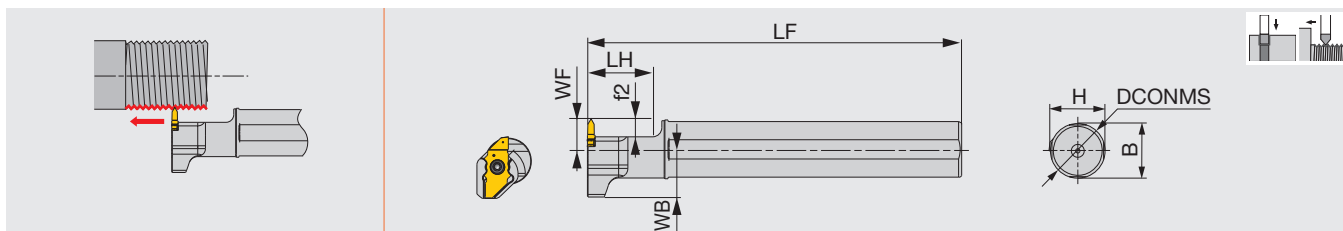
(3) Do zamiany przez nowy produkt.

Uwaga: 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 DirectJet	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

Nóż do gwintów zewnętrznych z 2-ostrzowymi płytkami.



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

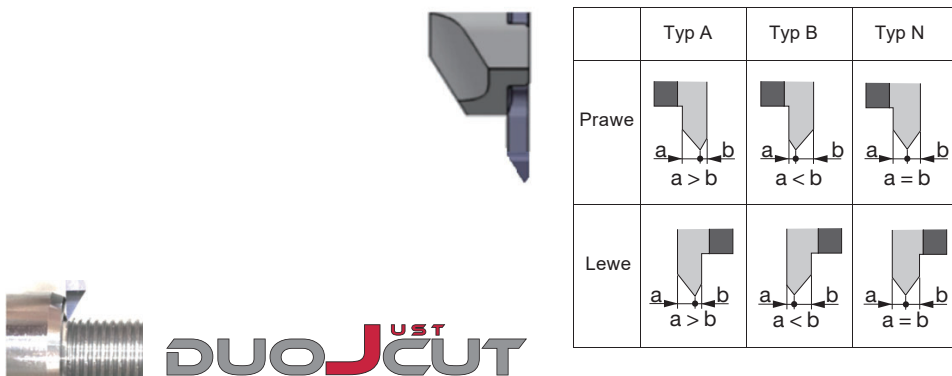
Moment\* : Zalecany moment dokręcania (N·m).

### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

## ■ Doskonały dostęp do powierzchni czołowej obrabianego przedmiotu

Użycie różnych narzędzi minimalizuje część gwintu o nie w pełni naciętym zarysie.



Oznaczenie płytki	Geometria końcówki narzędzia (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 (płaska)	0.25	Obszar zastosowań										
JXTG12FL-60A-000													
JXTG12FR-60B-000	0.05 (płaska)	2.25	Obszar zastosowań										
JXTG12FL-60B-000													
JXTG12FR-60A-005	R0.05	0.6	Obszar zastosowań										
JXTG12FL-60A-005													
JXTG12FR-60B-005	R0.05	1.9	Obszar zastosowań										
JXTG12FL-60B-005													
JXTG12FR-60N-010	R0.1	1.25	Obszar zastosowań								Obszar zastosowań		
JXTG12FL-60N-010													

127

72

52

32

16

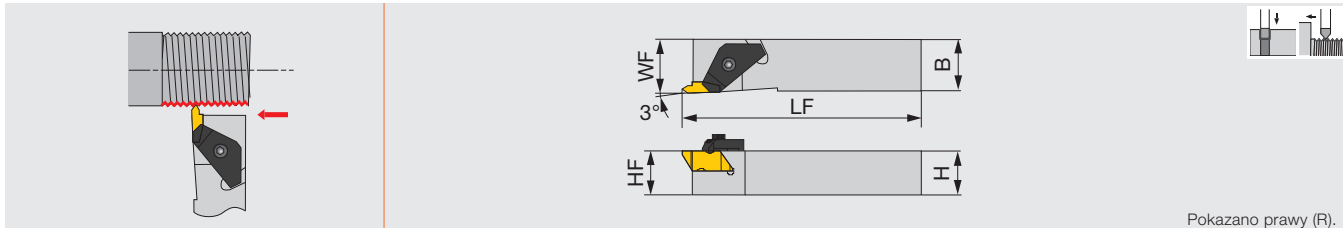
Zwojów na cal (TPI)

Strony odniesienia: Płytki → 12

# TUNGST-CLAMP

## FLASR/L

Nóż do gwintów i rowków 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).

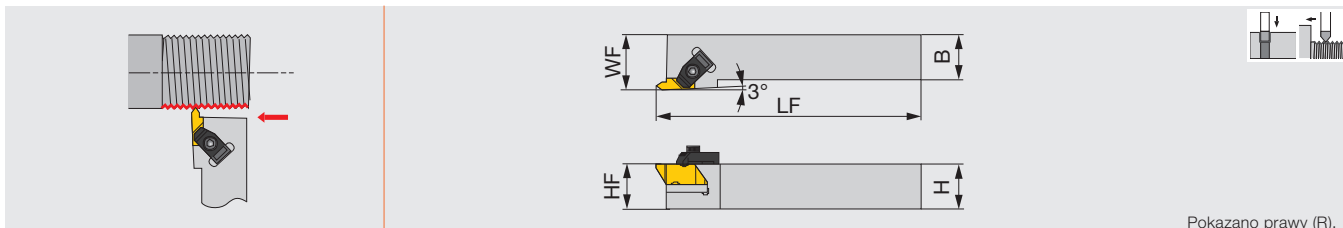
Uwaga: Prawa płytki (FLT-3R...) jest używana z prawym nożem (FLASR...) a lewa (FLT-3L...) z lewym (FLASL...).

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 gwintów i rowków zewnętrznych na automaty tokarskie.



Pokazano prawy (R).

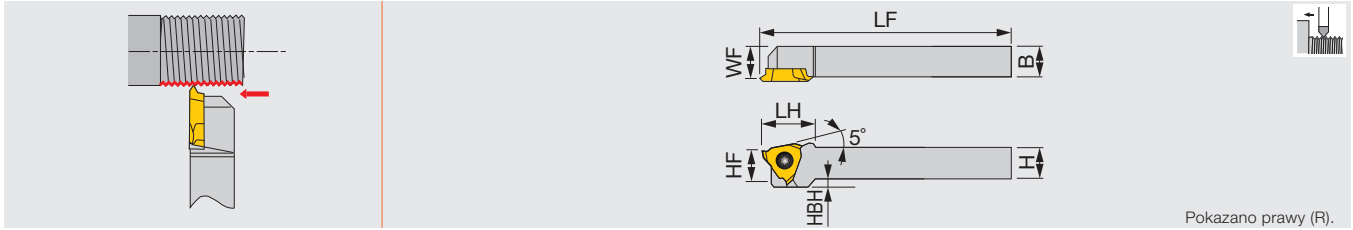
Oznaczenie	H	B	LF	HF	WF	Płytki	Moment*
FLSR/L-2020M3	20	20	125	20	32	FLT-3...	3
FLSR/L-2525M3	25	25	150	25	32	FLT-3...	3

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

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

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

Nóż do obróbki zewnętrznej na automaty tokarskie.



Pokazano prawy (R).

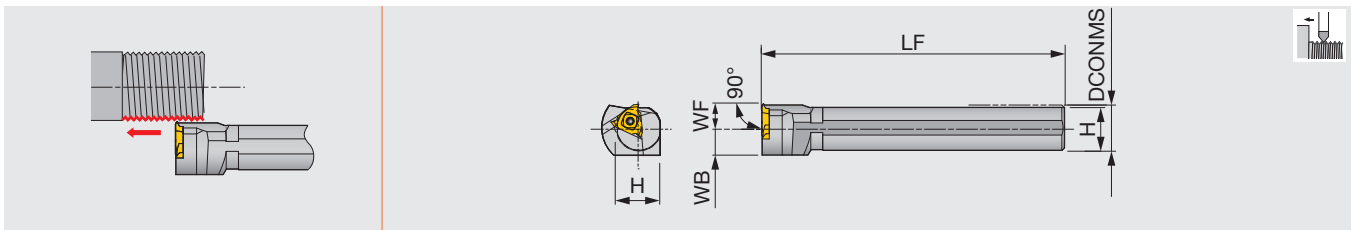
Oznaczenie	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Płytki
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L30...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	16.5	16	15.5	-	JTTR/L30...

Moment\* : Zalecany moment dokręcania (N-m) : 1.2 N-m

### CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F

Nóż do obróbki zewnętrznej na automaty tokarskie.



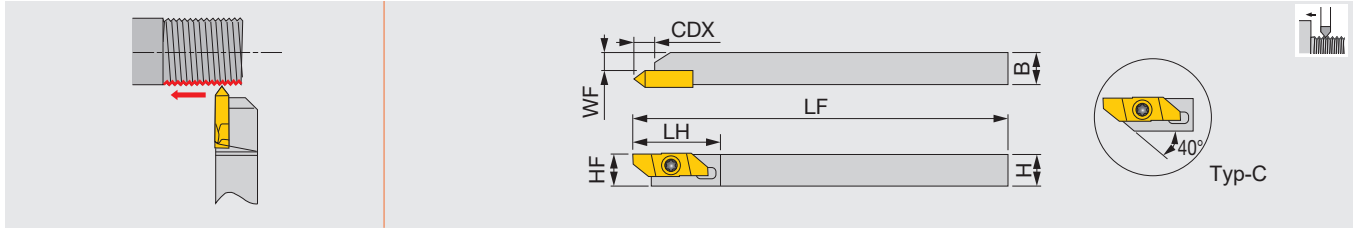
Oznaczenie	DCONMS	WF	LF	H	WB	Płytki
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

Moment\* : Zalecany moment dokręcania (N-m) : 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: można je odkręcić również od tyłu przy zastosowaniu śruby z podwójnym łbem.  
Nóż ten może być stosowany z płytką do toczenia wstecznego JXB i płytką do gwintów JXT.

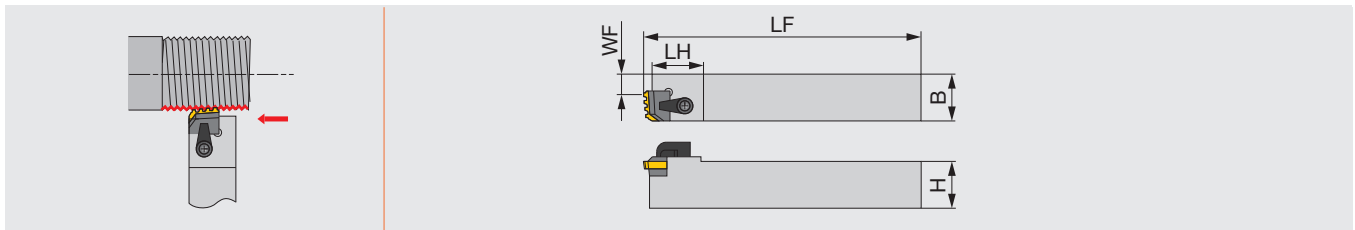
### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

# TUNGTHREAD

## CLVOR

Nóż do gwintów zewnętrznych z płytkami grzebieniowymi.



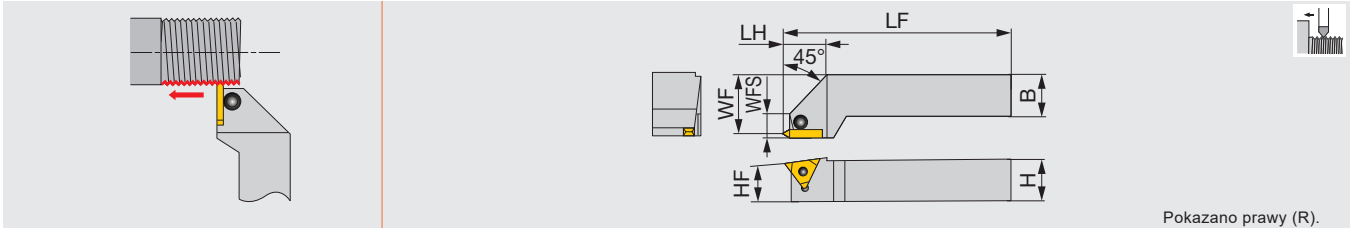
Oznaczenie	WF	LF	LH	H	B	Płytki
CLVOR-25M6	16.1	177	32	25	25	CR...
CLVOR-32M6	16.1	177	32	32	32	CR...
CLVOR-40M8	29.8	179	32	40	40	CR-5B75-4E

### CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Płytki podkładowa	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

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

Nóż do gwintów zewnętrznych typu TT 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...

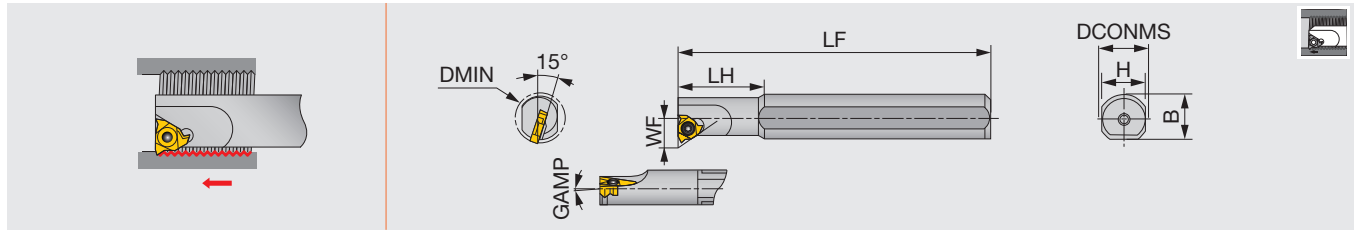
### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

Strony odniesienia: Płytki → 12, 16



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°	Jest	06IR...
SIR0007K08	STAL	8	16	5.3	125	18	15	-	1.5°	Jest	08IR...
SIR0005H06CB	WĘGLIK	6.4	6	4.3	100	25	5	-	1.5°	Nie ma	06IR...
SIR0007K08CB	WĘGLIK	7.8	8	5.3	125	30	7	-	1.5°	Nie ma	08IR...

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

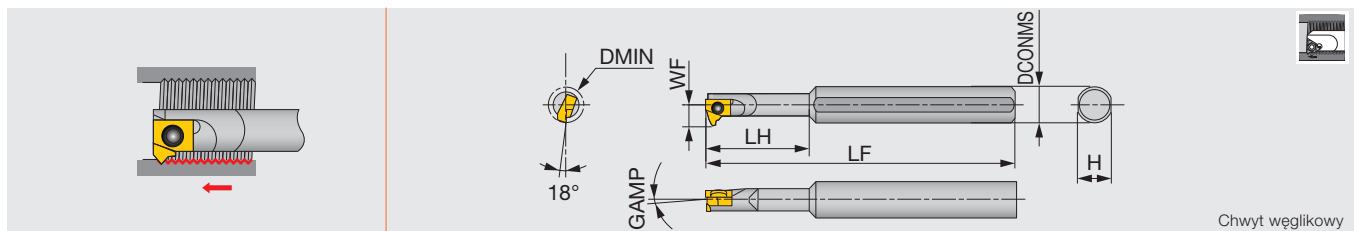
### CZĘŚCI ZAMIENNE

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

### Obrabiane średnice gwintów

Nóż	Metryczne ISO	Zunifikowane Płytki IRA60	Rurowe, walcowe 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.



Chwył węglkowy

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...

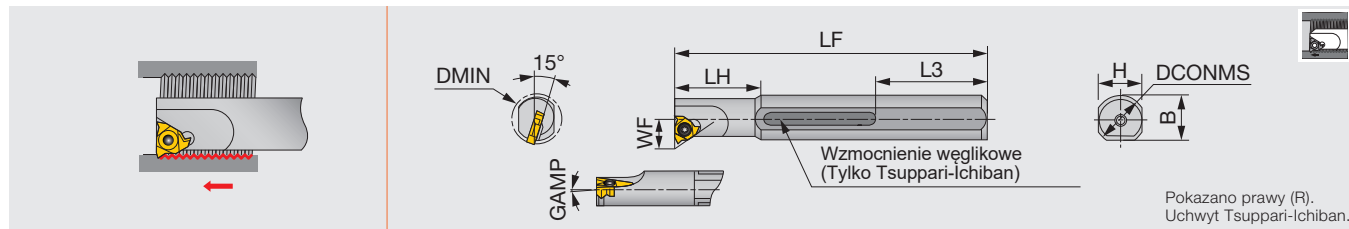
Uwaga: Prawa płytki (6IR...) jest używana z prawym nożem (SNR...).

### 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 → 14, 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
TSNR0016Q16	Wzmocnienie	19	16	10.6	180	40	59	15	-	1°	16IR...
TSNR0020R22	Wzmocnienie	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	Stal	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...
SNR0012P11SC	Węglik	15	12	8.5	170	28	-	11	-	1°	11IR...
SNR0012P11SC-2	Węglik	15	12	8.5	170	28	-	11	-	2°	11IR...
SNR0012P11SC-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...).

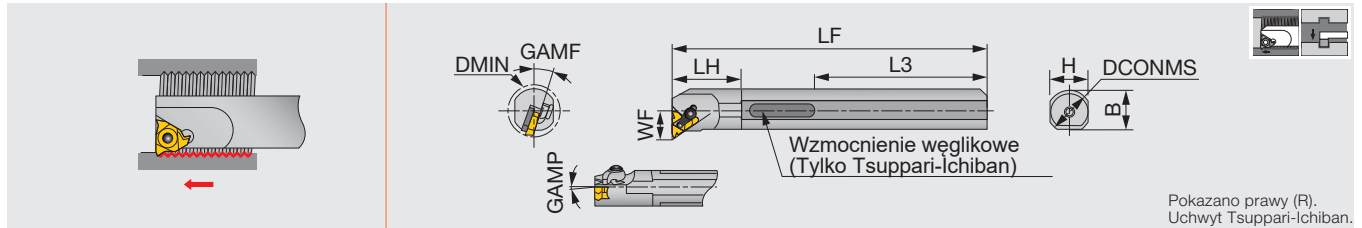
### CZĘŚCI ZAMIENNE



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 płytkami mocowanymi dociskiem (lub śrubą, docisk tylko typ DT).



Oznaczenie	Materiał	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMF	GAMP	Płytki
TCNR0020R16DT	Wzmocnienie	24	20	14	200	30	49	18	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S16DT	Wzmocnienie	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S22DT	Wzmocnienie	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°	22IR/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.

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

Standardowe płytki podkładowe mogą być stosowane zarówno w prawym jak i lewym nożu. W zależności od kierunku pracy narzędzia należy użyć jednej ze stron.

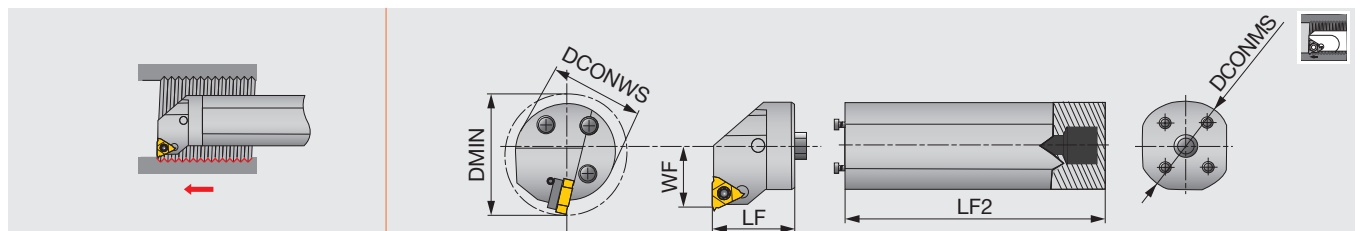
Prawa płytka (\*\*IR...) jest używana z prawym nożem (CNR...) a lewa (\*\*L...) z lewym (CNL...).

Kiedy używa się noża typu DT należy usunąć albo zestaw mocujący albo śrubę mocującą płytkę.

**CZĘŚCI ZAMIENNE**

Oznaczenie	Zestaw docisku	Śruba mocująca	Śruba płytki podkl.	Płytki podkl.	Zestaw płytki podkl.	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	-	-

Wymienna końcówka do gwintów wewnętrznych z płaskimi, jednostronnymi płytkami.



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	Kolek blokujący	Docisk	Śruba mocująca	Klucz
HS**-LNFR-53	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

**Uchwyt**

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

**CZĘŚCI ZAMIENNE**

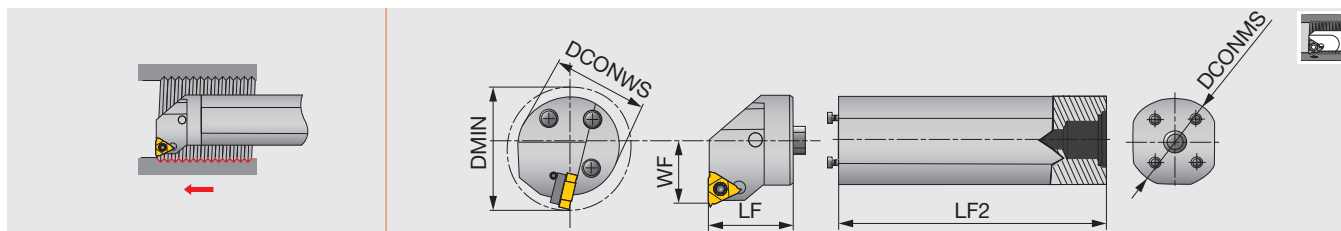
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

Strony odniesienia: CNR/L : Płytki → 10 - 11, 15, 17 - 30, 32  
HS-LNFR-53 : Płytki → 32

# TUNGTHREAD

## HS-LNFR-54API

Wymienna końcówka do gwintów wewnętrznych z płaskimi, jednostronnymi płytkami.



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	Kolek blokujący	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

### Uchwyt

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

### CZĘŚCI ZAMIENNE

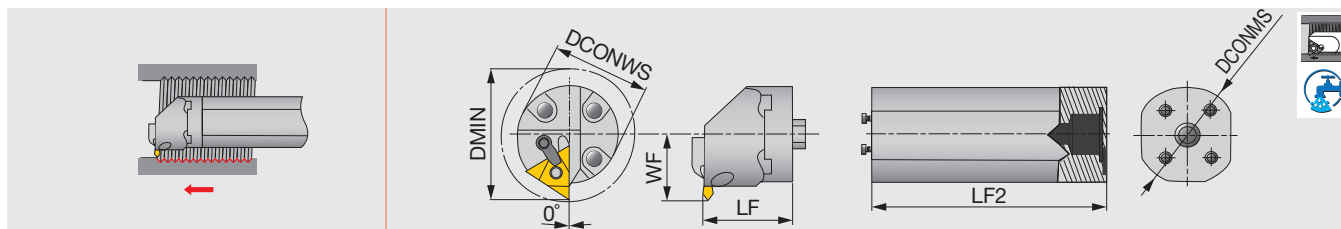


Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

# TUNGTHREAD

## HS-MTHOR

Wymienna końcówka do gwintów wewnętrznych z płytkami mocowanymi stycznie.



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	Kolek blokujący	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

### Uchwyt

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

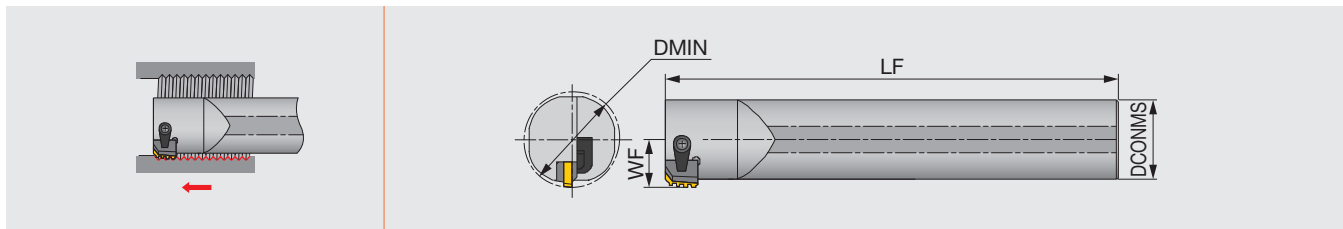
Strony odniesienia: HS-LNFR-54API : Płytki → 35

HS-MTHOR : Płytki → 29 - 31, 33

# TUNGTHREAD

## SI-CLHOR

Nóż do gwintów wewnętrznych z płytkami grzebieniowymi.



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

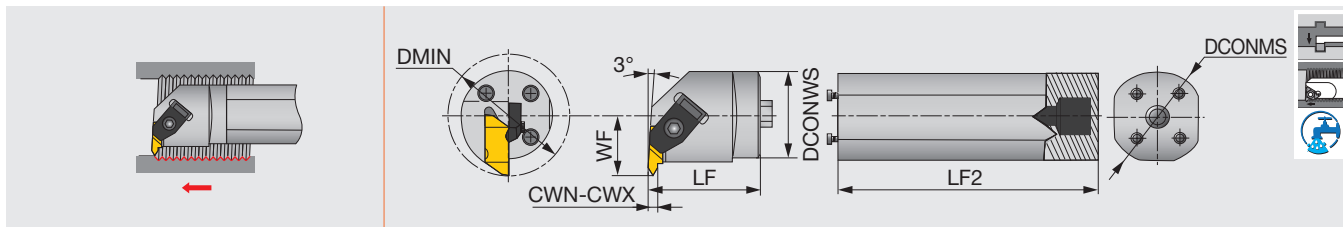
**CZĘŚCI ZAMIENNE**

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

# TUNG-CLAMP

## HS-FLER

Wymienna końcówka 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 prawą końcówką (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

Uchwyt

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

**CZĘŚCI ZAMIENNE**

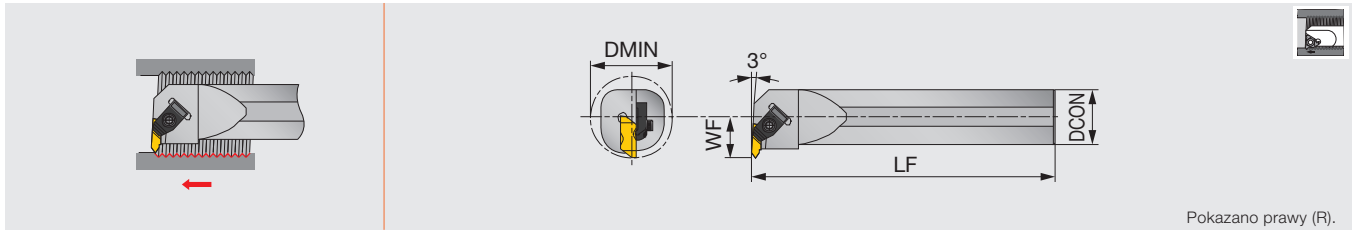
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

Strony odniesienia: SI-CLHOR : Płytki → 31 - 34  
HS-FLER : Płytki → 13

# 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

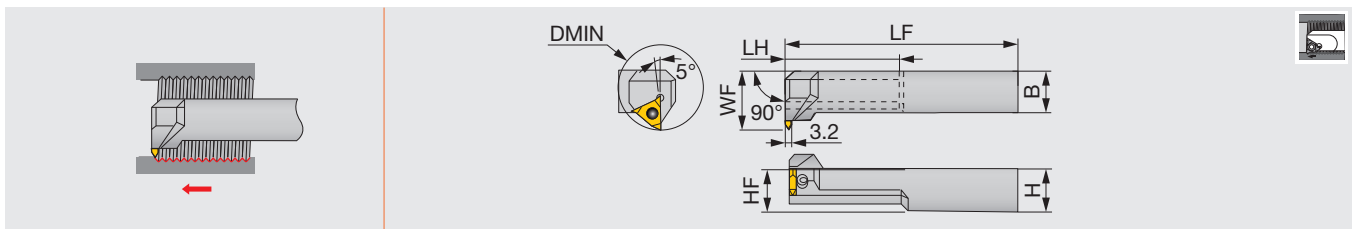


Oznaczenie	Docisk	Śruba mocująca	Klucz
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

# TUNGTHREAD

## TT-RI

Nóż do gwintów wewnętrznych typu TT 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

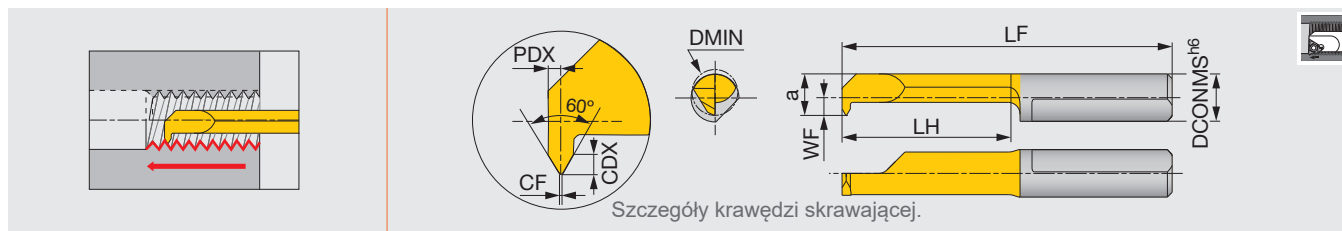


Oznaczenie	Docisk	Śruba lewa-prawa	Klucz
TT-2525RI	CP91	DS-6	P-3

Strony odniesienia: A\_M-FLER/L : Płytki → 13

TT-RI : Płytki → 14, 16

Nóż monolityczny do gwintów wewnętrznych.



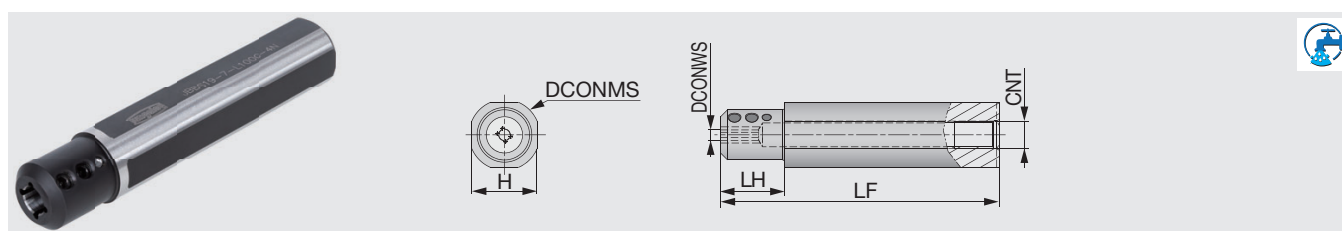
Oznaczenie	SH725	Podziałka	DMIN	CF-0.02	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
TBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
TBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
TBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
TBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
TBIR07140100-D060	●	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<sup>INI</sup>TURN

## JBBS-4N

Tuleja z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa 4 otworami.



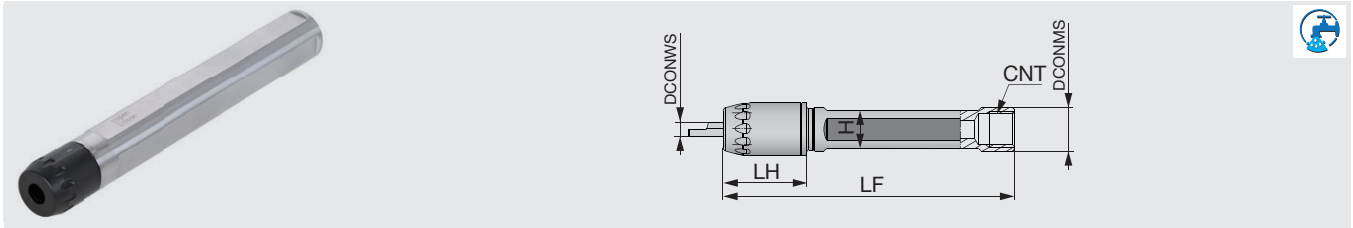
Oznaczenie	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBS12-4-L80C-4N	12	4	80	10	10.3	Rc1/16
JBBS127-4-L80C-4N	12.7	4	80	10	11.6	Rc1/16
JBBS14-4-L80C-4N	14	4	80	10	12	Rc1/8
JBBS159-4-L100C-4N	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS159-7-L100C-4N	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS16-4-L100C-4N	16	4	100	10	15	Rc1/8
JBBS16-7-L100C-4N	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

Tuleja uchwyty zaciskowego z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa - rozszerzenie oferty.



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 płyn chłodzący zapewnia optymalną wydajność obróbki.

- Tuleja to optymalna opcja 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.
- Wystarczający dopływ chłodziwa eliminuje gromadzenie się wiórów na narzędziach lub obrabianym przedmiocie, umożliwiając bezproblemową, nienadzorowaną obróbkę przez dłuższy czas.
- Znacząco wydłuża żywotność narzędzi.

Tuleja z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

**Pierwsze zalecenie!**

Doskonałe usuwanie wiórów

- Nie zakleszczają się wióry
- Brak przestojów obrabiarki

Konwencjonalna (chłodzenie zewnętrzne)

- Zakleszczanie wiórów
- Wzrost przestojów obrabiarki



## STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

### TUNGTHREAD

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

### TUNG-CLAMP

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

### TETRAMCUT

#### TCT18R/L / TCT18FR

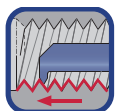
ISO	Materiał obrabiany	Twardość	Priorytet	Gatunek	Prędkość skrawania Vc (m/min)	Podziałka (mm)	Zwojów na cal (TPI)
<b>P</b>	Stal / Stal stopowa S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMoS4, etc.	< 200HB	Pierwszy wybór	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
			Odporność na pęknięcie	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
		> 200HB	Pierwszy wybór	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
			Odporność na pęknięcie	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
<b>M</b>	Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc.	-	Pierwszy wybór	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		-	Odporność na pęknięcie	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
<b>K</b>	Żeliwo FC250, FC300, etc. 250, 300, etc.	-	Pierwszy wybór	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		-	Ostrość krawędzi	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
<b>S</b>	Superstopy Ti-6Al-4V, Inconel718, etc.	-	Pierwszy wybór	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		-	Odporność na pęknięcie	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)
<b>P</b>	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
<b>M</b>	Stal nierdzewna SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc.	-	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
<b>N</b>	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
<b>S</b>	Superstopy Ti-6Al-4V, Inconel718, etc.	-	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16

### TINYM<sup>INI</sup>TURN

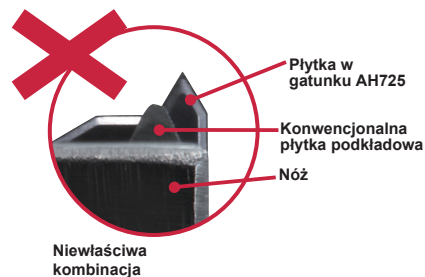


Gwinty wewnętrzne

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

## WAŻNE - wymiana płytki podkładowej

Płytki w gatunku AH725 posiada 2 rodzaje płytek podkładowych w zależności od geometrii łamacza. Odpowiednią płytkę podkładową można znaleźć w poniższej tabeli. Zastosowanie niewłaściwej płytki podkładowej może spowodować niestabilne osadzenie płytki lub skrócenie trwałości narzędzia.



### Wymienne płytki podkładowe (rozmiar płytki: 16)

Nóż rodzaj gwintu	Kąt wzniosu gwintu	Gwint zewnętrzny		Gwint wewnętrzny	
		① Konwencjonalne	① Standardowe (Nowe)	② Konwencjonalne	② Standardowe (Nowe)
Podwójny sposób mocowania śruba i docisk	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
Docisk	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 płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IR15ISO-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
				16IR175ISO-B	AH725	
				16IR20ISO-B	AH725	
55°	16ERAG55-B	W 725	① Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IRAG55-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
				16IRG55-B	AH725	
60°	16ERA60-B	W 725	① Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IRAG60-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
				16IRA60-B	AH725	
				16IRG60-B	AH725	
UN			① Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IR18UN-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
				16IR16UN-B	AH725	
				16IR14UN-B	AH725	
W			① Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IR16W-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
				16IR14W-B	AH725	
PT			① Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ① Standardowa płytki podkładowa (nowa)	16IR14PT-B	AH725	② Konwencjonalna płytki podkładowa  ↓ ② Standardowa płytki podkładowa (nowa)
NPT	16ER8NPT-B	W 725		16IR14NPT-B	AH725	
				16IR115NPT-B	AH725	

## 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

An der Alten Ziegelei 1  
D-40789 Monheim, Germany  
Phone: +49-2173-90420-0  
Fax: +49-2173-90420-19  
www.tungaloy.com/de

## Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio  
1 rue de la Terre de feu  
F-91952 Courtaboeuf Cedex, 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,  
Xinzhuang 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/sing

## Tungaloy Vietnam

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

## Tungaloy India Pvt. Ltd.

One International Center,  
Unit # 902-A, 9th Floor,  
Tower 1, Senapati Bapat Marg,  
Elphinstone Road (West),  
Mumbai-400013, India  
Phone: +91-22-6124-8804  
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:



FIND US ON THE CLOUD!  
machingcloud.com



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Apr. 2022 (TJ)