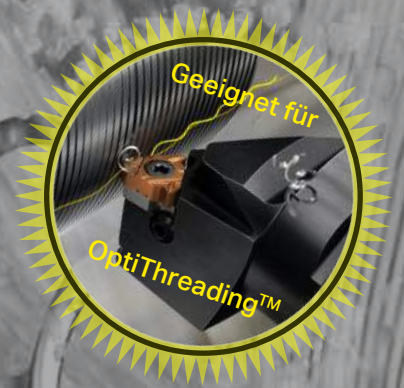


Gewindedrehen

Mit CoroThread® 266

Das extrem stabile CoroThread® 266 System kann für eine Vielzahl von Drehanwendungen für Innen- und Außengewinde eingesetzt werden. Es ist mit einer iLock™ Schnittstelle ausgestattet, die eine hervorragende Stabilität und Positioniergenauigkeit garantiert, wenn die Schnittkräfte auf die Wendeschneidplatte einwirken.

In Kombination mit der neuen Präzisionskühlung – sowohl bei niedrigem als auch hohem Kühlschmierstoffdruck sehr effizient – sorgt das Konzept für eine optimierte Spankontrolle und erhöhte Prozesssicherheit beim Außengewindedrehen.



Vorteile

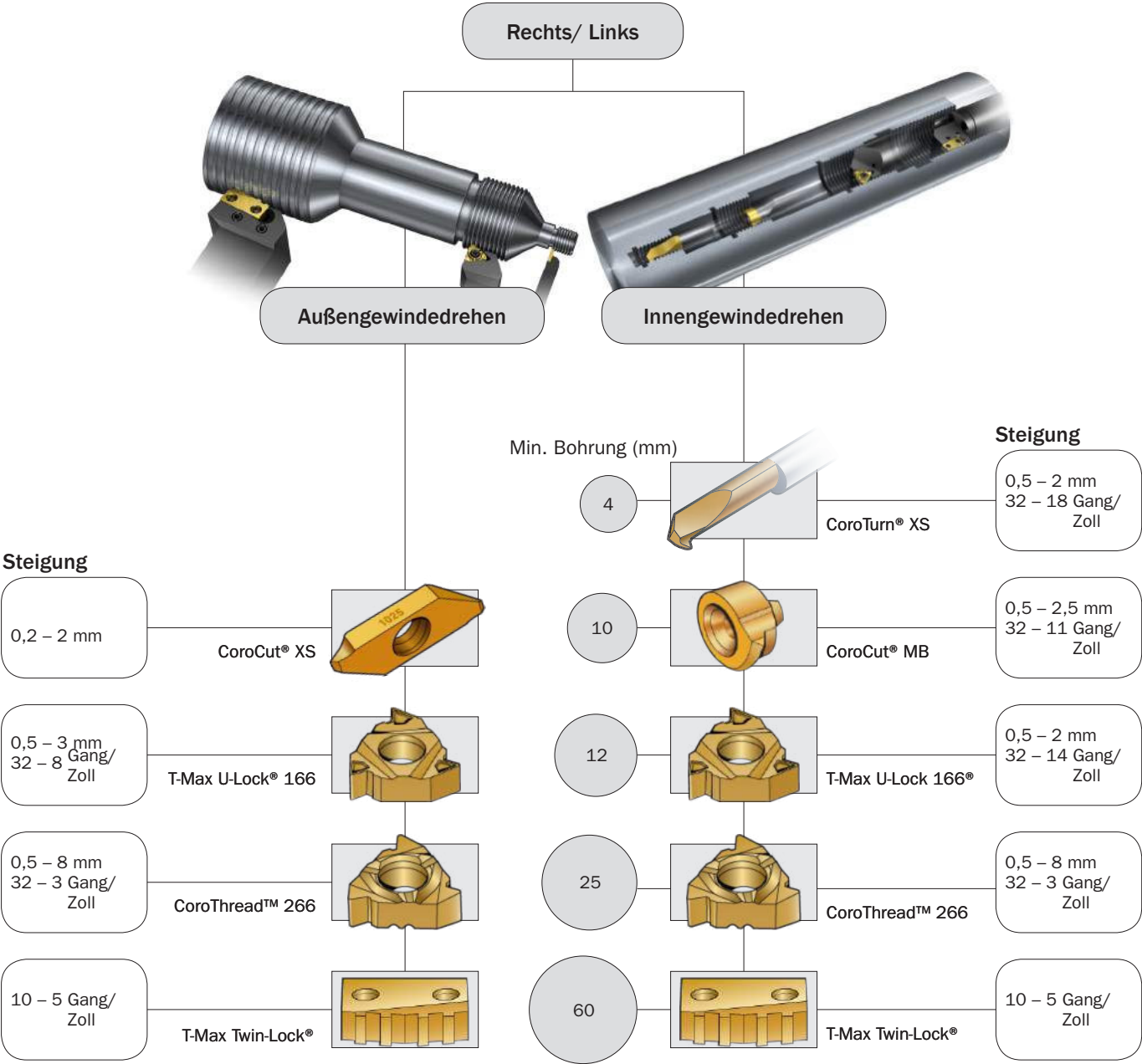
- Herausragende Wendeschneidplattenstabilität für optimale Präzision, verbesserte Oberflächengüte und beste Wiederholgenauigkeit
- Präzise obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr bei Drehanwendungen für Außengewinde erhöht die Prozesssicherheit und liefert eine hohe Zerspannungseffizienz
- Einsatzspezifische, schwingungsgedämpfte Silent Tools™ Adapter minimieren Vibrationen bei der Bearbeitung mit großem Werkzeugüberhang
- Optimal geeignet für OptiThreading™



Gewindedrehen

Anwendungswissen	2-11
Werkzeugprogramme zum Gewindedrehen	2
Wahl des Werkzeughalters	3
Gewindeprofile	4
Vorschubrichtung des Werkzeugs	5
Zustellungsarten	6-7
Wendeplatten-Geometrie	8
Wendeschneidplattentypen	9
Freiwinkel der Schneidplatten zum Gewindedrehen	10
 CoroThread™ 266	 11-50
Wendeschneidplatten	12-36
Werkzeuge zur Außenbearbeitung	37-45
Werkzeuge zur Innenbearbeitung	46-50
 Anwendungsparameter	 51-62
Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen	51-52
Auswahl der Zwischenlage	53-54
Zustellwerte	55-60
Sorten zum Gewindedrehen	61-62
 Problemlösung	 63-65

Werkzeugprogramme zum Gewindedrehen



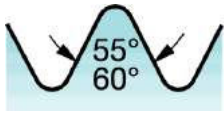
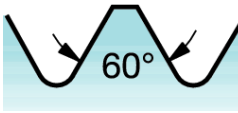
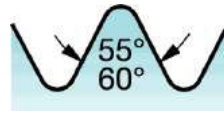
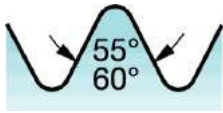
Wahl des Werkzeughalters

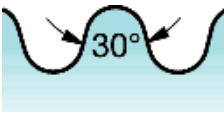
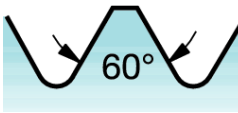
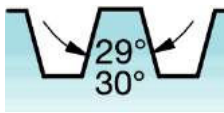
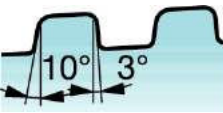
Die Wahl des Werkzeughalters zum Gewindedrehen wird von vielen Faktoren beeinflusst:

- Werkstückform
- Werkzeugverfügbarkeit
- Typ und Zustand der Maschine
- Anforderungen an die Spankontrolle
- Drehrichtung des Gewindes
- Werkzeughalterangebot



Gewindeprofile - CoroThread® 266

	 VW – VM Teilprofil 55° (VW) Steigung: 28 – 4 Gang/Zoll Teilprofil 60° (VM) Steigung: 1 – 6 mm 24 – 4 Gang/Zoll	 MM – UN Metrisch 60° (MM) Steigung: 0,5 – 6 mm UN 60° (UN) Steigung: 32 – 4 Gang/Zoll	 WH – NT Whitworth 55° (WH) Steigung: 28 – 4 Gang/Zoll NPT 60° (NT) Steigung: 27 – 8 Gang/Zoll	 PT – NF BSPT 55° (PT) Steigung: 28 – 8 Gang/Zoll NPTF 60° (NF) Steigung: 27 – 8 Gang/Zoll
Plattentyp				
A (Standard)	•	•	•	•
F (scharf)	•	•	•	
C (Spanbruch)	•	•	•	
Mehrzahnausführung		•	•	

	 RN Rund 30° (RN) Steigung: 10 – 4 Gang/Zoll	 MJ – NJ MJ 60° (MJ) Steigung: 1,5 – 2 mm UNJ 60° (NJ) Steigung: 32 – 8 Gang/Zoll	 TR – AC – SA Trapezförmig 30° (TR) Steigung: 1,5 – 8 mm ACME 29° (AC) Steigung: 16 – 3 Gang/Zoll STUB-ACME 29° (SA) Steigung: 16 – 3 Gang/Zoll	 V – RD – BU API 60° Steigung: 5 – 4 Gang/Zoll API Rund 60° (RD) Steigung: 10 – 8 Gang/Zoll APT Buttress (BU) Steigung: 5 Gang/Zoll
Plattentyp				
A (Standard)	•	•	•	•
F (scharf)	•		•	
C (Spanbruch)				•
Mehrzahnausführung				

Vorschubrichtung des Werkzeugs

Ein Gewinde kann auf unterschiedliche Arten gefertigt werden. Die Spindel kann sich im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn drehen, das Werkzeug kann zum Futter oder vom Futter weg bewegt werden. Das Werkzeug kann normal oder über Kopf aufgespannt werden (letzteres erleichtert die Spanabfuhr).

Vom Futter weg arbeiten (ziehendes Gewindeschneiden)

Durch Verwendung eines Werkzeuges in Linksausführung für Rechtsgewinde (und umgekehrt) sind Kosteneinsparungen möglich, da weniger Werkzeuge auf Lager gehalten werden müssen.

Bei der rot markierten Aufspannung muss eine negative Zwischenlage eingesetzt werden (unten).

Außengewinde		Innengewinde	
Rechtsgewinde	Linksgewinde	Rechtsgewinde	Linksgewinde
Am gängsten Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung		Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung Am gängsten Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung	
Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Negative Zwischenlage erforderlich.		Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung Werkzeug/Schneidplatte in Linksausführung Werkzeug/Schneidplatte in Rechtsausführung	

Zustellungsarten

Drei Methoden – Modifizierte Flankenzustellung, Radialzustellung, Radial-/Flankenzustellung

Die Schneidplatte kann dem Werkstück auf unterschiedliche Weise zugestellt werden. Dabei entsteht stets das gleiche Profil, die Schnitte erfolgen jedoch auf unterschiedliche Weise und mit unterschiedlicher Auswirkung auf Spanbildung, Werkzeugverschleiß und Qualität des Gewindes. Die Wahl der Zustellungsart hängt von der Werkzeugmaschine, dem Werkstückstoff, der Plattengeometrie und der Gewindesteigung ab.

Modifizierte Flankenzustellung

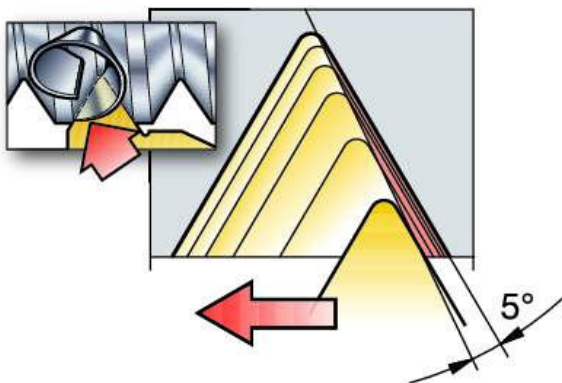
Ähnlich der Drehbearbeitung im Bezug auf Spankontrolle

- Der Prozess ähnelt der herkömmlichen Drehbearbeitung.
- Minimiert Vibrationen, die bei Gewinden mit großen Steigungen auftreten können.
- Die Schneidplatte wird im Winkel des Profils zugestellt.
- Weniger Wärme entsteht an der Schneidplattenspitze.
- Hohe Bearbeitungssicherheit.

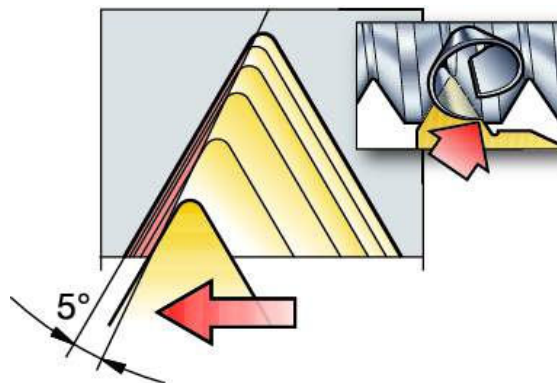
Plattengeometrien

- Für die C-Geometrie eignet sich nur die modifizierte Flankenzustellung. Dabei sollte ein Zustellungswinkel von $(-) 1^\circ$ gewählt werden.
- Für die Standard- und F-Geometrie sollte ein Zustellwinkel von $(-) 3-5^\circ$ gewählt werden.

Modifizierte Flankenzustellung



Modifizierte Flankenzustellung in umgekehrter Richtung (speziell zum Innengewindedrehen)



Die Axialbewegung zwischen den Zustellungen kann auf einfache Weise ermittelt werden, indem man die Radialzustellung (a_p) für einen Flankenwinkel von 60° mit 0,5 multipliziert. Für einen Flankenwinkel von 55° ist mit 0,42 zu multiplizieren. Damit erhält man einen Zustellwinkel, der 5° kleiner als der Flankenwinkel des Gewindes ist.

Radial-/Flankenzustellung

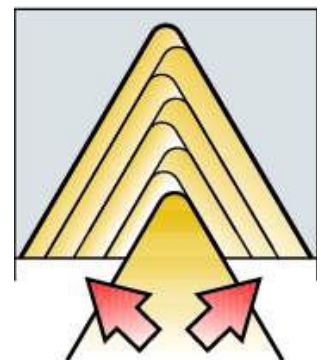
Erste Wahl für große Gewinde

- Die Schneidplatte schneidet in unterschiedlichen Richtungen in das Profil. Dadurch ist der Wendeplattenverschleiß gleichmäßiger.
- Sehr große Gewindeprofile lassen sich auch mit einem Drehwerkzeug vorbearbeiten. Die Schlichtdurchgänge erfolgen mit der Gewindedrehplatte.
- Gleichmäßiger Wendschneidplattenverschleiß und längere Wendeplattenstandzeit.
- Vorwiegend bei der Bearbeitung großer Gewindeprofile.

Nachteile

- Erfordert Sonderprogrammierung und präzise Aufspannung.

Einsatz einer Standard-, F-, oder C-Geometrie möglich.



Radialzustellung

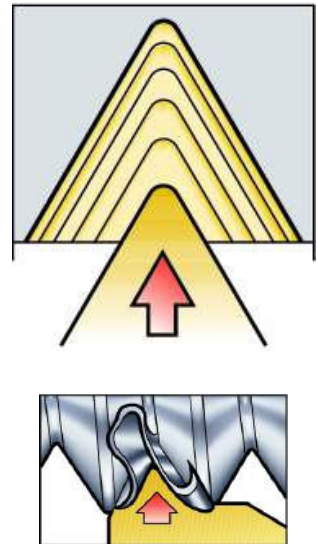
Die herkömmliche Zustellungsart

- Die gängigste Methode, häufig die einzige Methode in vielen mechanischen Werkzeugmaschinen.
- Auf beiden Seiten der profilierten Schneidkante bildet sich ein steifer V-förmiger Span.
- Der Werkzeugverschleiß ist auf jeder Seite der Wendeschneidplatte gleichmäßiger.
- Die Methode ist für kleine Steigungen geeignet (Steigungen < 1,5 mm).
- Erste Wahl bei kaltverfestigenden Werkstückstoffen, z. B. austenitischer rostfreier Stahl.
- Empfehlungen für die radialen Zustellungswerte finden Sie in den Tabellen.

Nachteile

- Bei größeren Steigungen Vibrationsgefahr und schlechte Spankontrolle.
- Einsatz einer Standard- oder F-Geometrie möglich.

Hinweis: C-Geometrie sollte nicht verwendet werden.



Schnitttiefe pro Durchgang

Bezüglich der Wahl der Schnitttiefe pro Durchgang gibt es zwei Möglichkeiten - unabhängig der Zustellungsart (Modifiziert, Radial/Flanken oder Radial).

1. Konstanter Spanquerschnitt/Reduzierte Zustellung

Diese Methode ist die gängigste bei modernen CNC-Maschinen und im Regelfall auch die produktivste. Sie erfordert einen relativ großen Ausgangswert, je nach Tiefe des Gewindeprofils. Die Werte nehmen progressiv ab und enden bei 0,09 - 0,02 mm. Die Schneidkante wird bei jedem Durchgang gleichmäßig belastet, was sich positiv auf die Standzeit auswirkt.

2. Konstante Zustelltiefe

Eine ergänzende Problemlösung, denn durch die Festlegung der Spandicke wird die Spanbildung optimiert. Normalerweise sind bei einer konstanten Zustellung mehr Durchgänge erforderlich. Der Startwert sollte ca. 0,18 - 0,12 mm betragen. Der tatsächliche Wert ist in Anlehnung an den Wert für den letzten Durchgang zu wählen und sollte mindestens 0,08 mm betragen.

Beispiel:

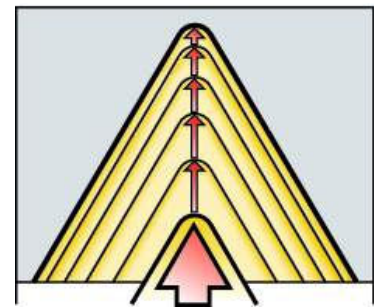
ISO metrisch, Außenbearbeitung: Steigung 2,0 mm

Gesamtzustelltiefe = $1,28 - 0,08 = 1,20 = 10 \text{ Durchgänge} + 1 (0,08) = 0,12 \text{ mm}$
Zustellung/Durchgang.

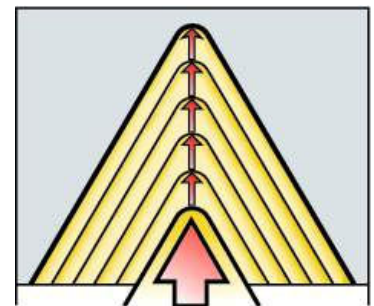
Leerschnitt

Der letzte Durchgang kann ein Leerschnitt, das heißt ein Durchgang ohne Zustellung sein. Dadurch können von der Maschine hohe Schnittkräfte aufgenommen werden.

Hinweis: Der Nachteil eines Leerschnitts ist die unzureichende Spankontrolle, welche in schlechter Oberflächengüte und höherem Plattenverschleiß resultiert.



Konstanter Spanquerschnitt
– die gängigste Methode



Konstante Zustellung

Wendeplatten-Geometrie

Geometrie A



- Mit Kantenverrundung
- Vollprofil und Teilprofil-Schneidplatten
- Ausgezeichnete Gesamtleistung
- Lange und konstante Standzeit
- Erste Wahl für die meisten Anwendungen und Werkstückstoffe
- Gute Schneidkantensicherheit

Geometrie F



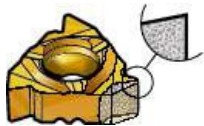
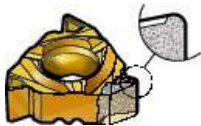
- Scharfe Schneidkante
- Saubere Schnitte in klebrigen bzw. kaltverfestigenden Werkstückstoffen
- Verminderte Schnittkräfte und hohe Oberflächengüte
- Weniger Aufbauschneidenbildung

Geometrie C



- Spanbruchgeometrie
- Für maximale Spankontrolle und minimale Überwachung
- Ein Optimierer für niedriglegierte Stähle und Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt
- Nur mit modifizierter Flankenzustellung von $\sim 1^\circ$ zu verwenden.

CoroThread™ 266



ISO	MC Nr.	CMC Nr.	Geometrien		
			A	F	C
P	P1.1.Z.AN P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P3.1.Z.HT	01.1 02.1 02.2 03.21	○ ● ●	● ○ ○	● ● ●
M	M5.0.Z.AN M1.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ	05.11 05.21 05.51	● ● ●	● ● ●	○ ○ ○
K	K1.1.C.NS K2.2.C.UT K3.1.C.UT	07.2 08.2 09.1	● ● ●	○ ○ ○	
N	N1.2.Z.UT N3.2.C.UT	30.11 33.2	● ●	● ●	○ ○
S	S1.0.U.AN S2.0.Z.AG S4.2.Z.AN	20.11 20.22 23.21	● ● ●	● ● ●	

Für ISO-H, CBN-Schneidplatte, CB7015, verwenden

- Erste Wahl
- Zweite Wahl
- Alternative Wahl

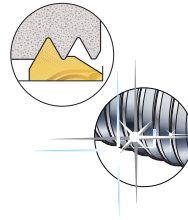
Wendeschneidplattentypen

Vollprofil-Schneidplatten – Erste Wahl für qualitativ hochwertige Gewindeformen

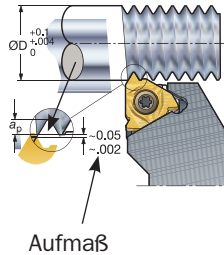
Diese Schneidplatten werden am häufigsten eingesetzt und erstellen ein komplettes Gewindeprofil einschließlich der Spitze.

- Die Schneidplatten garantieren eine korrekte Tiefe, einen korrekten Radius an Gewindekopf und -fuß und damit auch ein stärkeres Gewinde
- Das Aufmaß sollte 0.03 – 0.07 mm (.001 – .003") betragen
- Nach dem Gewindeschneiden ist kein Entgraten erforderlich
- Eine Vollprofil-Schneidplatte verfügt über einen größeren Spitzenradius als eine Teilprofil-Schneidplatte, so dass weniger Bearbeitungsdurchgänge erforderlich sind
- Für jede Steigung und jedes Profil ist eine separate Schneidplatte erforderlich
- Produktives Gewindeschneiden.

Zur Fertigung des Gewinde-Enddurchmessers sollte ein Aufmaß belassen werden.



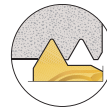
Qualität



Aufmaß

Teilprofil-Schneidplatten – Zum Gewindedrehen mit minimalem Werkzeugbestand

Diese Schneidplatten bearbeiten den Gewindekopfradius nicht, so dass der Außendurchmesser bei Schrauben und der Innendurchmesser bei Muttern vor dem Gewindedrehen auf den richtigen Durchmesser gedreht werden muss.

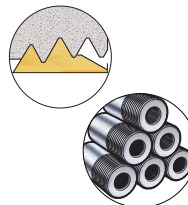


Flexibilität

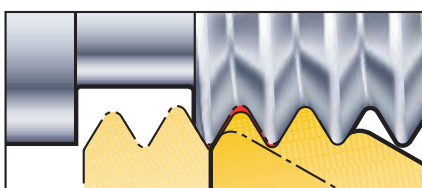
- Die gleiche Schneidplatte lässt sich für unterschiedliche Steigungen verwenden, vorausgesetzt der Profilwinkel (60° oder 55°) ist der gleiche
- Weniger Schneidplatten müssen auf Lager gehalten werden
- Der für den Einsatz gewählte Spitzenradius entspricht der kleinsten Steigung. Dies führt zu einer verkürzten Werkzeugstandzeit.

Mehrzahn-Schneidplatten – Für produktives, ökonomisches Gewindedrehen in der Massenfertigung

Mehrzahn-Schneidplatten ähneln den Vollprofil-Schneidplatten, verfügen jedoch über mehr als ein Zahn. Die Produktivität ist bei einer Zweizahn-Wendeschneidplatte doppelt so hoch, bei einer Dreizahn-Schneidplatte dreimal so hoch, usw.) Die Bedingungen müssen aufgrund der längeren Schneidkante und der größeren Schnittkräfte besonders stabil sein.



Produktivität



Gewindedrehen mit Mehrzahn-Schneidplatten erfordert längere, über das Werkstück hinaus gehende Ausläufe.

Freiwinkel der Schneidplatten zum Gewindedrehen – Auswahl der Zwischenlage

Zwei Arten von Freiwinkeln zwischen Schneidplatte und Gewinde sind Voraussetzung für eine präzise, akkurate Gewindedrehbearbeitung und lange Standzeit der Schneidplatte:

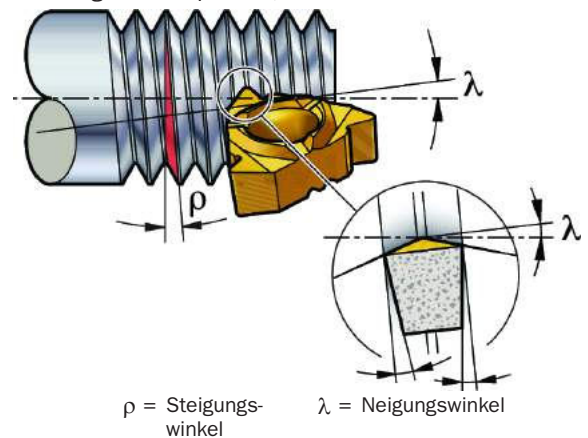
- Flankenfreiwinkel
- Radiale Freiheit

Flankenfreiwinkel

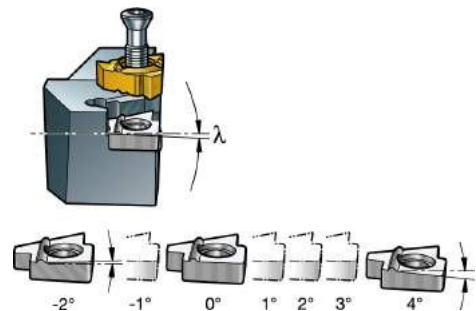
Beim Gewindedrehen ist der Freiwinkel an der Schneidkante entlang der Flanken der Wendeschneidplatte von entscheidender Bedeutung. Für eine lange Standzeit, hohe Bearbeitungssicherheit und hohe Qualität des Gewindes muss sich der Freiflächenverschleiß an beiden Flanken gleichmäßig entwickeln. Deshalb muss die Schneidplatte geneigt werden, um einen maximalen und symmetrischen Freiwinkel zu erzielen - den Flankenfreiwinkel.

Auswahl der Zwischenlagen zur Neigung der Schneidplatte zum Erreichen eines Flankenfreiwinkel

- Zur Wahl der korrekten Zwischenlage, siehe Seite 53.
- Die Standardzwischenlage im Werkzeughalter neigt die Schneidplatte um 1°, das ist der häufigste Neigungswinkel.
- Die Zwischenlagen sind in 1°-Abstufungen von -2° bis +4° erhältlich.



Ziel ist, den Neigungswinkel der Platte dem Steigungswinkel des Gewindes anzupassen.

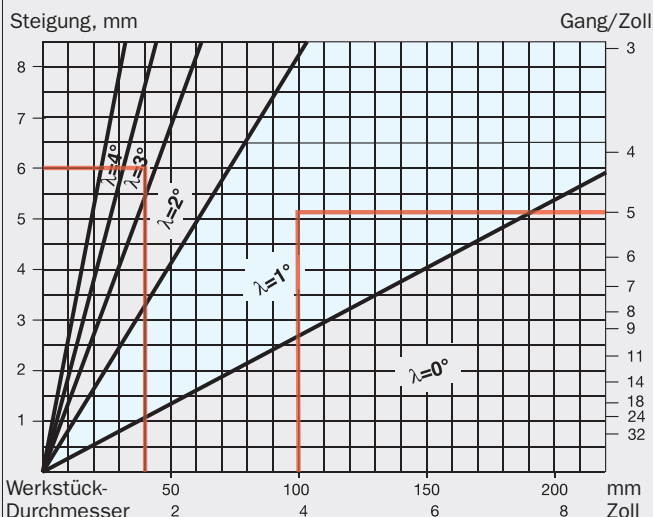


Der Flankenfreiwinkel der Wendeschneidplatte wird mit Hilfe der Zwischenlage unter der Platte im Werkzeughalter verändert.

Es gibt zwei Möglichkeiten der Auswahl der korrekten Zwischenlage:

- Mithilfe des Diagramms, Auswahl von Zwischenlagen.
- Mithilfe der Formel zur Berechnung des Steigungswinkels zur Auswahl der korrespondierenden Zwischenlage.

A. Werkstückdurchmesser und Steigung beeinflussen Neigungswinkel



B.

$$\tan \lambda = \frac{P}{d_2 \times \pi}$$

P = Steigung

d_2 = Flankendurchmesser

λ = Neigungswinkel

Für eine Steigung von 6 mm und einen Werkstückdurchmesser von 40 mm wird eine 3°-Zwischenlage benötigt. Für eine Steigung von 5 Gang pro Zoll und einen Durchmesser von 4 Zoll wird eine 1°-Zwischenlage benötigt.

CoroThread® 266 – Außen- und Innengewindedrehen

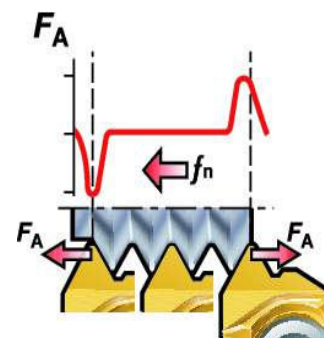
- Werkzeugsystem erster Wahl zum Gewindedrehen
- Die prismatische Schnittstelle zwischen Schneidplatte und Plattensitz eliminiert Wendeplattenbewegung, hervorgerufen durch variierende Schnittkräfte
- CoroThread® 266 erstellt daher ein hochpräzises Gewindeprofil bei bester Wiederholgenauigkeit



Produktmerkmale

Die Axialkräfte wirken auf die Platte in Vorschubrichtung und in die entgegengesetzte Richtung am Ende eines jeden Gewindedrehdurchgangs, wenn der nacheilende Teil der Schneidplatte noch im Werkstück eingreift.

Die einzigartige Schnittstelle zwischen Schneidplatte und Plattensitz verhindert durch diese variablen Schnittkräfte ausgelöste Plattenbewegungen



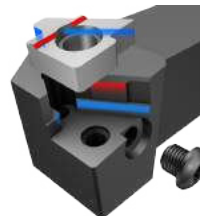
Schnittkräfte in Vorwärts- und Rückwärtsrichtung



Schneidplatte mit Nuten für Führungsprofi



Zwischenlage mit Führungsprofi



Die Schnittstelle:
Halter – Zwischenlage
 Kontaktflächen (blaue Linien). Die Schraube fixiert an den blauen Kontaktflächen und hält die Zwischenlage sicher im Plattensitz.

Präzisionskühlung

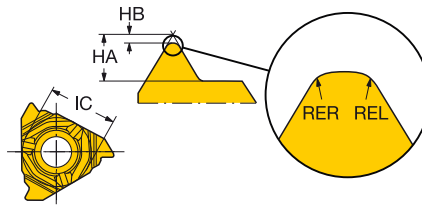
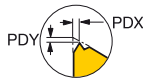
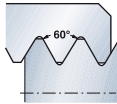
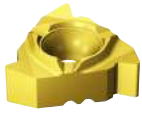
Präzise obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr bietet folgende Vorteile in Gewindedrehanwendungen:

- Kontrollierte Temperatur an der Schneidkante
- Verbesserte Spankontrolle, Spanabfuhr und Oberflächengüte
- Effektive Kühlung bei niedrigem bis hohem Kühlschmierstoffdruck



CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Teilprofil 60°



Außengewinde, Rechtsausführung

						Bestellnummer	P			M		K		N		S		H			Abmessungen, mm										
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
							TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT																				
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE														★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03					
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M	★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	☆	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03				
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M	★			★			★			★			☆		★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03				
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★		★		★		★		★			☆		★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03			
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE														★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03					
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M	★	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★		☆	☆	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03			
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M	★			★		★		★		★			☆		★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03				
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★		★		★		★		★			☆		★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03			
	22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39			
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★		★		★		★			☆		★	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39				

Außengewinde, Linksausführung

							P		M		K		N		S		H		Abmessungen, mm								
						Bestellnummer	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
	16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
	22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Innengewinde, Rechtsausführung

						Bestellnummer	P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm						
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135							7015
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT																			RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	★		★		★	★	★		★	★		★	★		★	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01	
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★		★		★		★		★		★		★		★	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02	
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★		★		★		★		★		★		★		★	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02	
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01		
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	★		★	★	★	★	★		★	★		★	★		★	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01	
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★		★		★		★		★		★		★		★	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03	
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★		★		★		★		★		★		★		★	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03	
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	★	★		★	★	★	★	★	★		★	★		★	★		★	★	0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77	
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★			★		★		★		★		★		★		★		★		0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

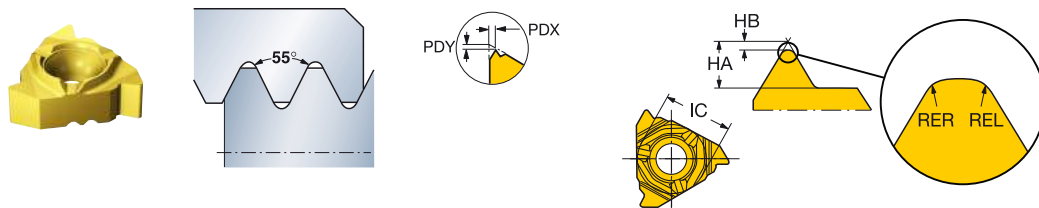
Innengewinde, Linksausführung

						Bestellnummer	P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm									
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
							TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT																							
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

55° Teilprofil



Außengewinde, Rechtsausführung

				P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm						
	TPIN	TPIX	NT	Bestellnummer	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M		★	☆		★	★		★	☆		★	★		★	★		★	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M		★			★			★			★			★			★	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E			★		★	★			★		★	★			★		★	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M		★	☆		☆		★	★	☆		★	☆			☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M		★			★		★				★			★			★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E			★			★	★			★		★	★			★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★		☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★			★			★			★			★			★	☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Außengewinde, Linksausführung

					P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm									
	TPIN	TPIX	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Innengewinde, Rechtsausführung

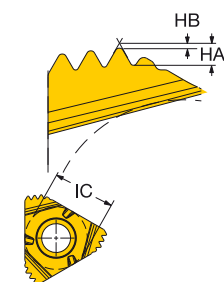
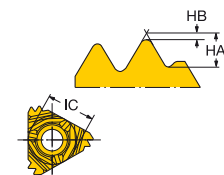
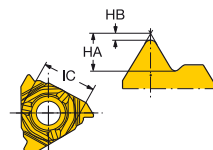
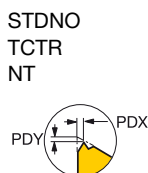
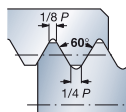
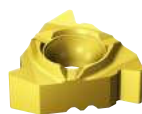
																						Abmessungen, mm								
				P			M			K			N			S			H											
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
	16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01	
		14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M			★			★		★		★			★			★		★	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01	
		14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E			★			★		★		★			★			★		★	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01	
		8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M		★	★		☆	★		★		★		★		☆	★		☆	★	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01	
		8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M			★			★			★			★			★		☆	★	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03	
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E			★			★			★			★			★		☆	★	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99		
	22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★		★	★		★	★	★	☆	★		☆	★		☆	★	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19		
		4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★			★			★		★			★			★		☆	★	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19	

Innengewinde, Linksausführung

																						Abmessungen, mm					
				P		M		K		N		S		H													
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125												
	TPIN	TPIX	NT	Bestellnummer												RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M												0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03						
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M												0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01						
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M												0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19						

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Metrisch 60° Vollprofil



			Bestellnummer	P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT		1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E		★			★			★			★			★			★	★	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M		★		★			★			★			★			★		★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E			★		★			★			★			★			★	★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M	★			★			★			★			★			★		★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E			★		★			★			★			★			★	★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M	★			★			★			★			★			★		★	1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E			★		★			★			★			★			★	★	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M	★			★			★			★			★			★		★	1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E			★		★			★			★			★			★	★	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M	★			★			★			★			★			★		★	1.50	0.29	1.40	1.33
2.00	1	266RG-16MM01F200E			★		★			★			★			★			★	★	1.50	0.29	1.40	1.32	
2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★	★	1.87	0.36	1.40	1.32	
2.50	1	266RG-16MM01C250M	★			★			★			★			★			★		★	1.87	0.36	1.40	1.33	
2.50	1	266RG-16MM01F250E			★		★			★			★			★			★	★	1.87	0.36	1.40	1.32	
3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	★		★	★		★	★		★</													

				P		M		K		N		S		Abmessungen, mm								
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Bestellnummer																			
	16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★		★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
		1.25	2	266RG-16MM02A125M		★					★						★		0.96	0.09	2.25	1.41
		1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		☆	★		★	1.12	0.22	2.20	1.42
		1.75	2	266RG-16MM02A175M		★			★		★			★			★		0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M		★			★				★				★		1.50	0.29	2.90	1.91	
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★			★			★			★			★		1.87	0.36	3.75	1.97	
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★			★			★			★			★		2.25	0.42	4.40	2.76	

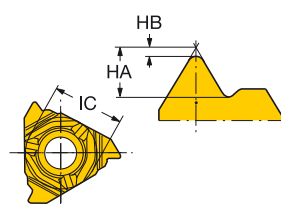
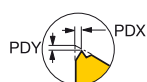
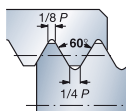
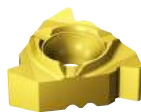
14

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Metrisch 60° Vollprofil

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6



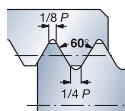
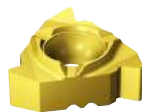
Außengewinde, Linksausführung

				P		M		K		N		S		H		Abmessungen, mm			
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
3.00	1	266LG-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32	
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★		★		★		★		★		★	☆	2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★		★		★		★		★		★	☆	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★		★		★		★		★		★	☆	3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★		★		★		★		★		★	☆	3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★		★		★		★		★		★	☆	4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★		★		★		★		★		★	☆	4.51	0.86	2.80	0.88

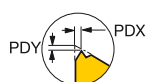
L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

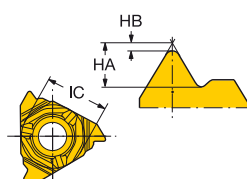
Metrisch 60° Vollprofil



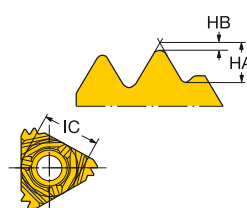
STDNO
TCTR



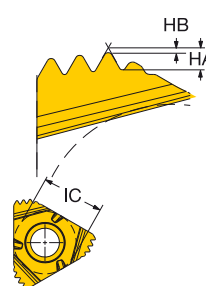
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Innengewinde, Rechtsausführung

				P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm			
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			☆			☆			☆			☆			☆			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.86	0.47	2.40	0.87

Innengewinde, Rechtsausführung - Wendschneidplatten in Mehrzahn Ausführung

				P			M			K			N			S			Abmessungen, mm			
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.98	0.19	4.40	2.70

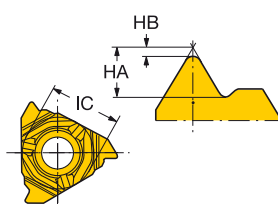
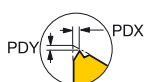
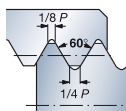
R = Rechtsausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Metrisch 60° Vollprofil

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6



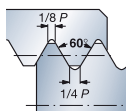
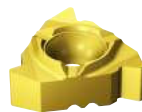
Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
3.00	1	266LL-16MM01A300M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.92	0.19	1.80	1.30	
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.86	0.47	2.40	0.87

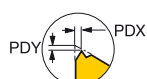
L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

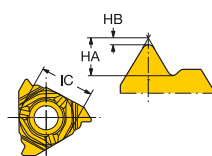
UN 60° Vollprofil



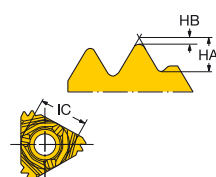
STDNO
TCTR



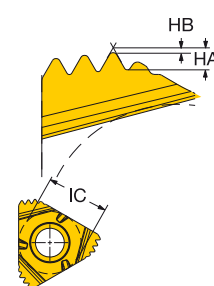
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Außengewinde, Rechtsausführung

				P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm			
			Bestellnummer	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135							
	TPI	NT																			HA	HB	PDX	PDY	
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M																		0.59	0.10	0.50	1.30	
	28.0	1	266RG-16UN01A280M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		0.68	0.12	0.80	1.32	
	24.0	1	266RG-16UN01A240M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		0.79	0.14	0.08	1.30	
	24.0	1	266RG-16UN01C240M		★				★				★			★			☆		0.79	0.14	0.80	1.33	
	24.0	1	266RG-16UN01F240E			★			★			★				★			☆		0.79	0.14	0.80	1.30	
	20.0	1	266RG-16UN01A200M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		0.95	0.16	0.08	1.30	
	20.0	1	266RG-16UN01C200M		★				★			★				★			☆		0.95	0.16	0.80	1.33	
	20.0	1	266RG-16UN01F200E			★			★			★				★			☆		0.95	0.16	0.80	1.30	
	18.0	1	266RG-16UN01A180M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.05	0.18	1.00	1.30	
	18.0	1	266RG-16UN01C180M		★				★			★				★			☆		1.05	0.18	1.00	1.33	
	18.0	1	266RG-16UN01F180E			★			★			★				★			☆		1.05	0.18	1.00	1.30	
	16.0	1	266RG-16UN01A160M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.19	0.20	1.00	1.30	
	16.0	1	266RG-16UN01C160M		★				★			★				★			☆		1.19	0.20	1.00	1.33	
	16.0	1	266RG-16UN01F160E			★			★			★				★			☆		1.19	0.20	1.00	1.30	
	14.0	1	266RG-16UN01A140M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.35	0.23	1.20	1.30	
	14.0	1	266RG-16UN01C140M		★				★			★				★			☆		1.35	0.23	1.20	1.33	
	14.0	1	266RG-16UN01F140E			★			★			★				★			☆		1.35	0.23	1.20	1.30	
	13.0	1	266RG-16UN01A130M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.46	0.25	1.40	1.30	
	12.0	1	266RG-16UN01A120M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.58	0.28	1.40	1.30	
	12.0	1	266RG-16UN01C120M		★				★			★				★			☆		1.58	0.28	1.40	1.33	
	12.0	1	266RG-16UN01F120E			★			★			★				★			☆		1.58	0.28	1.40	1.30	
	11.0	1	266RG-16UN01A110M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.72	0.30	1.40	1.30	
	10.0	1	266RG-16UN01A100M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		1.90	0.33	1.40	1.30	
	9.0	1	266RG-16UN01A090M		★				★			★				★			☆		2.11	0.37	1.80	1.30	
	8.0	1	266RG-16UN01A080M		★	☆				★	☆				★	☆		★	☆		2.38	0.41	1.80	1.30	
	8.0	1	266RG-16UN01C080M		★				★			★				★			☆		2.38	0.41	1.80	1.33	
	8.0	1	266RG-16UN01F080E			★			★			★				★			☆		2.38	0.41	1.80	1.30	
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆		2.70	0.49	2.50	1.67	
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆		3.16	0.57	2.50	1.67	
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆		3.81	0.69	2.50	1.38	
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆		4.23	0.77	2.65	1.08	
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆		4.76	0.87	2.90	0.79	

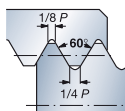
Außengewinde, Rechtsausführung - Wendschneidplatten in Mehrzahn Ausführung

				P	M	K	N	S	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12	
16.0	2		266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52	
14.0	2		266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77	
12.0	2		266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91	

R = Rechtsausführung

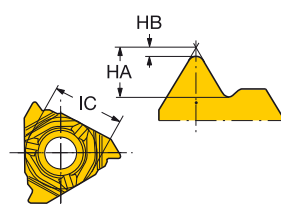
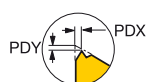
CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

UN 60° Vollprofil



STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



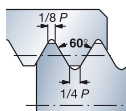
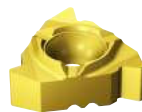
Außengewinde, Linksausführung

			P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
				★	★	★	★	★				
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	2.38	0.41	1.80	1.30

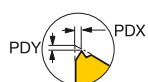
L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

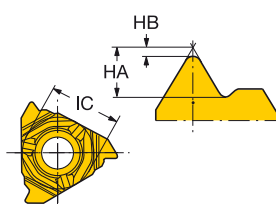
UN 60° Vollprofil



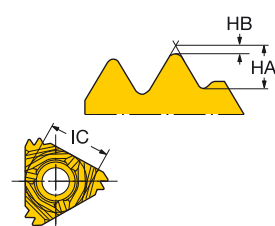
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Innengewinde, Rechtsausführung

				P				M			K			N			S			H			Abmessungen, mm			
				1020	1125	1135		1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	16	32.0	1	266RL-16UN01A320M	★			★			★			★			★			★			0.50	0.05	0.90	1.30
		28.0	1	266RL-16UN01A280M	★			★			★			★			★			★			0.77	0.14	0.80	1.32
		24.0	1	266RL-16UN01A240M	★			★			★			★			★			★			0.67	0.06	1.30	1.35
		20.0	1	266RL-16UN01A200M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.80	0.07	0.80	1.30
		20.0	1	266RL-16UN01C200M		★		★			★			★			★			★			0.80	0.07	0.80	1.30
		18.0	1	266RL-16UN01A180M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.89	0.08	1.00	1.30
		18.0	1	266RL-16UN01C180M		★		★			★			★			★			★			0.89	0.08	1.00	1.30
		16.0	1	266RL-16UN01A160M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		1.00	0.09	1.00	1.30
		16.0	1	266RL-16UN01C160M		★		★			★			★			★			★			1.00	0.09	1.00	1.30
		16.0	1	266RL-16UN01F160E		★		★			★			★			★			★			1.00	0.09	1.00	1.30
		14.0	1	266RL-16UN01A140M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		1.13	0.11	1.20	1.30
		14.0	1	266RL-16UN01C140M		★		★			★			★			★			★			1.13	0.11	1.20	1.30
		12.0	1	266RL-16UN01A120M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		1.33	0.13	1.40	1.30
		12.0	1	266RL-16UN01C120M		★		★			★			★			★			★			1.33	0.13	1.40	1.30
		12.0	1	266RL-16UN01F120E		★		★			★			★			★			★			1.33	0.13	1.40	1.30
		11.0	1	266RL-16UN01A110M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		1.45	0.14	1.40	1.30
		10.0	1	266RL-16UN01A100M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		1.59	0.16	1.40	1.30
		9.0	1	266RL-16UN01A090M	★			★			★			★			★			★			1.77	0.18	1.80	1.30
		8.0	1	266RL-16UN01A080M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		2.00	0.20	1.80	1.30
		8.0	1	266RL-16UN01C080M		★		★			★			★			★			★			2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★				★			★			★			★			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★				★			★			★			★			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★			★				★			★			★			★			3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★				★			★			★			★			3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★				★			★			★			★			4.08	0.49	2.60	0.96

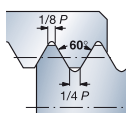
Innengewinde, Rechtsausführung - Wendschneidplatten in Mehrzahn Ausführung

				P	M	K	N	S	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30	
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88	

R = Rechtsausführung

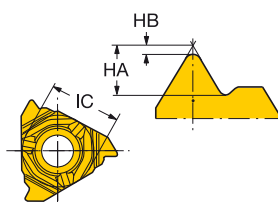
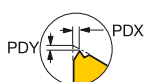
CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

UN 60° Vollprofil



STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B



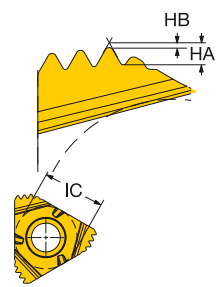
Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125		HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Linksausführung

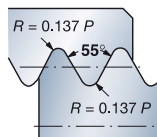
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Vollprofil

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

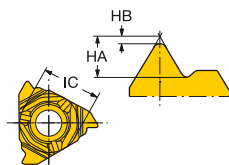
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Vollprofil



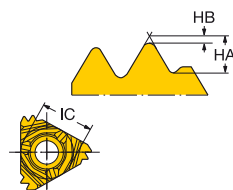
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Innengewinde, Rechtsausführung

				P			M			K			N			S			H			Abmessungen, mm				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	
	TPI	NT	Bestellnummer																							
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M		★			★			★			★		★		★		★		0.78	0.14	0.80	1.30	
	20.0	1	266RL-16WH01A200M		★			★			★			★		★		★		★		0.99	0.17	0.80	1.30	
	19.0	1	266RL-16WH01A190M		★	★		★	★		★	★		★	★	★	★	★	★	★		1.05	0.18	0.80	1.30	
	18.0	1	266RL-16WH01A180M		★			★			★			★		★		★		★		1.97	1.00	1.00	1.30	
	16.0	1	266RL-16WH01A160M		★			★			★			★		★		★		★		1.25	0.22	1.00	1.30	
	14.0	1	266RL-16WH01A140M		★	★		★	★		★	★		★	★	★	★	★	★	★		1.43	0.25	1.20	1.30	
	14.0	1	266RL-16WH01C140M			★			★			★			★		★			★		1.43	0.25	1.20	1.30	
	14.0	1	266RL-16WH01F140E			★			★			★			★		★			★		1.43	0.25	1.20	1.30	
	12.0	1	266RL-16WH01A120M		★			★			★			★		★		★			★		1.67	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01A110M		★	★		★	★		★	★		★	★	★	★	★	★	★	★		1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01C110M			★			★			★			★		★			★		1.83	0.33	1.40	1.30	
	11.0	1	266RL-16WH01F110E			★			★			★			★		★			★		1.83	0.33	1.40	1.30	
	10.0	1	266RL-16WH01A100M		★			★			★			★		★		★		★		2.02	0.37	1.40	1.30	
	9.0	1	266RL-16WH01A090M		★			★			★			★		★		★		★		2.24	0.41	1.80	1.30	
	8.0	1	266RL-16WH01A080M		★	★		★	★		★	★		★	★	★	★	★	★	★	★		2.53	0.47	1.80	1.30
	22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★			★			★			★			★			2.88	0.53	2.50	1.64
6.0		1	266RL-22WH01A060M	★			★			★			★			★			★		★	3.36	0.62	2.50	1.64	
5.0		1	266RL-22WH01A050M	★			★			★			★			★			★		★	4.03	0.76	2.50	1.35	
4.5		1	266RL-22WH01A045M	★			★			★			★			★			★		★	4.48	0.85	2.65	0.96	
4.0		1	266RL-22WH01A040M	★			★			★			★			★			★		★	5.04	0.96	2.75	0.67	

Innengewinde, Rechtsausführung - Wendschneidplatten in Mehrzahn Ausführung

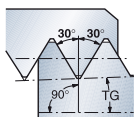
				P	M	K	N	S	Abmessungen, mm						
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Bestellnummer		★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	2.70	1.69
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M		★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★		★		★		1.83	0.33	3.40	1.83

Innengewinde, Linksausführung

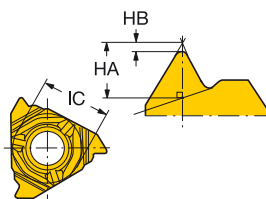
				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.33	1.40	1.30

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

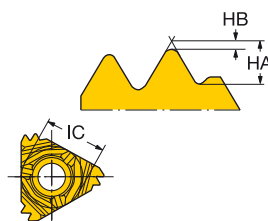
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Vollprofil



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



			P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm									
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

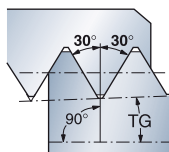
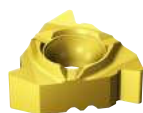
 TPI NT			Abmessungen, mm									
Bestellnummer			P	M	K	N	S	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	1020	1020	1020	1020	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125					
	TPI	NT	Bestellnummer							HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

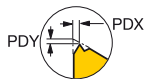
24

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

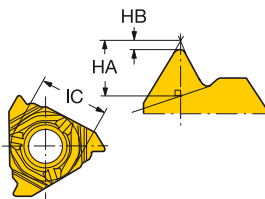
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Vollprofil



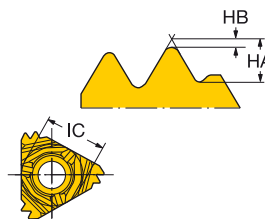
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Innengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm								
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		★	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		★	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		★	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Innengewinde, Rechtsausführung - Wendschneidplatten in Mehrzahn Ausführung

			P M K N S Abmessungen, mm										
	TPI	NT	Bestellnummer	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

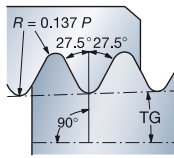
Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

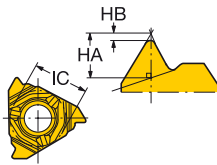
BSPT 55° Vollprofil



STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



Außengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm								
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆					
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Außengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	☆	★	☆	★	☆					
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	☆	★	☆	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	☆	★	☆	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	☆	★	☆	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03

Innengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm								
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆					
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★		★		★		★		★	☆	0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
	19.0	1	266RL-16PT01A190E	★		★		★		★		★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	★		★	☆	★		★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	★		★	☆	★		★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★		★		★		★		★	☆	2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

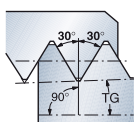
Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
		14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
		11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

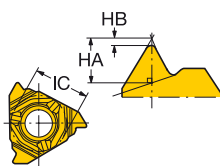
NPTF 60° Vollprofil



STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
IT 2



Außengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

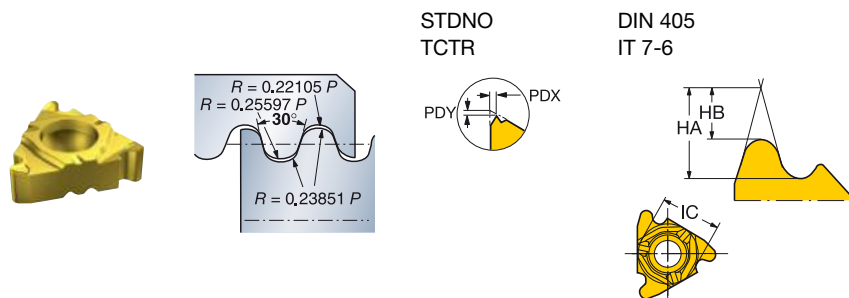
Innengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm				
	TPI	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125		HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

R = Rechtsausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Rund 30° Vollprofil



Außengewinde, Rechtsausführung

																					Abmessungen, mm			
			P			M		K		N			S			H								
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Bestellnummer																					
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M																		2.97	1.72	0.85	1.33
	8.0	1	266RG-16RN01A080M																		3.72	2.14	1.05	1.38
	8.0	1	266RG-16RN01F080E																		3.72	2.14	1.05	1.37
	6.0	1	266RG-16RN01A060M																		4.98	2.86	1.50	1.43
22	6.0	1	266RG-16RN01F060E																		4.98	2.86	1.50	1.43
	4.0	1	266RG-22RN01A040M																		7.45	4.30	2.60	1.38
	4.0	1	266RG-22RN01F040E																		7.45	4.30	2.60	1.38

Außengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
	TPI	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M	★		★		★		★	☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M	★		★		★		★	☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M	★		★		★		★	☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★	☆	7.45	4.30	2.60	1.38

Innengewinde, Rechtsausführung

																					Abmessungen, mm			
			P			M			K			N			S			H						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Bestellnummer																					
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M			★			★			★			★			★	☆		2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M			★			★			★			★			★	☆		3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M			★			★			★			★			★	☆		4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E					★		★			★			★			★		4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M			★		★			★			★		★		★	☆		7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E			★		★			★			★		★		★	☆		7.17	3.98	2.60	1.35

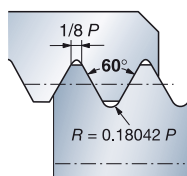
Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm							
	TPI	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M		★		★		★		★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M		★		★		★		★		☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		☆		7.17	3.98	2.60	1.35

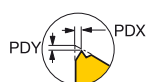
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

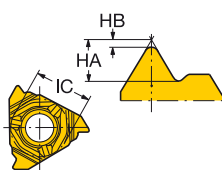
MJ 60° Vollprofil



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
IT 4-6



Außengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
	TP	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
	16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
		2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

Außengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
	TP	NT	Bestellnummer	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
	16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
		2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

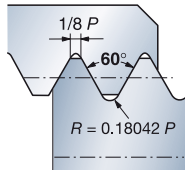
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Innengewinde

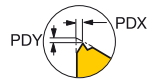
Achtung: Zum Drehen eines MJ Gewindes ist eine CoroTurn 107 Bohrstange und Wendschneidplatte zur Erstellung des korrekten Innendurchmessers zu verwenden. Anschließend wird das Gewinde mit einer entsprechenden ISO 60° (MM) Wendschneidplatte erstellt.

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

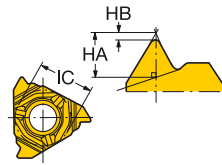
UNJ 60° Vollprofil



STDNO
STDNO
TCTR



ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



Außengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	Bestellnummer	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32

R = Rechtsausführung

Innengewinde

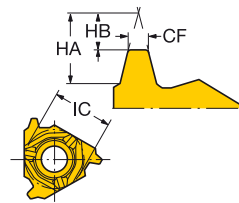
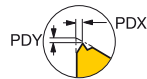
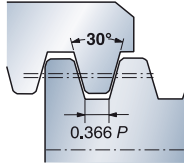
Achtung: Zum Drehen eines UNJ Innengewindes ist eine CoroTurn 107 Bohrstange und Wendschneidplatte zur Bearbeitung des korrekten Innendurchmessers zu verwenden. Anschließend wird das Gewinde mit einer entsprechenden UN 60° Wendschneidplatte erstellt.

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

ISO Trapezförmig 30° Kein Vollprofil, Gewindespitzen verrundet

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
7



Außengewinde, Rechtsausführung

	TP	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm								
				1020	1135	1020	1135	1135	1020	1135	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E	★		★		★		★		★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E		★		★		★		★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32	
	3.00	1	266RG-16TR01F300E	★		★		★		★		★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★		★		★		★		★	☆	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★		★		★		★		★	☆	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★		★		★		★		★	☆	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★		★		★		★		★	☆	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★		★		★		★		★	☆	2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Außengewinde, Linksausführung

			P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm							
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135			
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135					
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	3.00	1	266LG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79

Innengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm								
	TP	NT	Bestellnummer	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30
	3.00	1	266RL-16TR01F300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.6	9.49	4.93	3.30	0.54

Innengewinde, Linksausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm						
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Bestellnummer													
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30
	3.00	1	266LL-16TR01F300E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96

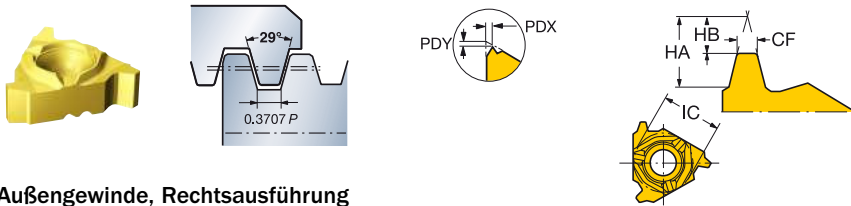
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Ausführung ACME 29° Kein Vollprofil, Gewindespitzen verrundet

STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G



Außengewinde, Rechtsausführung

				Bestellnummer	Abmessungen, mm					
					P	M	K	N	S	H
					1020	1135	1020	1135	1020	1135
TPI	NT				CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★	★
	14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	★
	12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★	★	★	★	★	★	★

Außengewinde, Linksausführung

			Bestellnummer	Abmessungen, mm					
				P	M	K	N	S	H
				1020	1135	1020	1135	1020	1135
TPI	NT			CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★

Innengewinde, Rechtsausführung

			Bestellnummer	Abmessungen, mm					
				P	M	K	N	S	H
				1020	1125	1135	1020	1125	1135
TPI	NT			CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★
	14.0	1	266RL-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★
	12.0	1	266RL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266RL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266RL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M	★	★	★	★	★	★
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★	★	★	★	★	★

Innengewinde, Linksausführung

			Bestellnummer	Abmessungen, mm					
				P	M	K	N	S	H
				1020	1135	1020	1135	1020	1135
TPI	NT			CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266LL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266LL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★

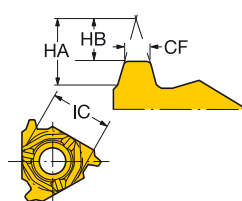
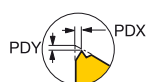
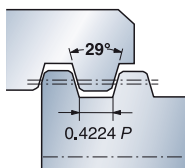
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

Ausführung STUB-ACME 29° Kein Vollprofil, Gewindespitzen verrundet

STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G



Außengewinde, Rechtsausführung

	TPI	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
	14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
	12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
	10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
	8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★	★	★	★	★	★	☆	3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Außengewinde, Linksausführung

	TPI	NT	Bestellnummer	P		M		K		N		S		H		Abmessungen, mm					
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30		
	14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32			
	12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30			
	10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30			
	8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30			
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67			
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67			
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67			

Innengewinde, Rechtsausführung

	TPI	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
				1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
	12.0	1	266RL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
	10.0	1	266RL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
	8.0	1	266RL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64	
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64	
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64	
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★	★	★	★	★	☆	3.4	9.49	6.64	3.10	1.72	

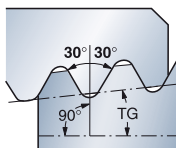
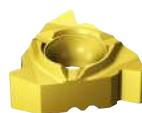
Innengewinde, Linksausführung

	TPI	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm					
				1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	1020 1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
	10.0	1	266LL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
	8.0	1	266LL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

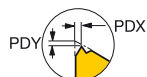
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

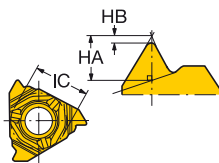
API 60° Vollprofil, Schulterverbindung



STDNO



API SPEC. 7



Außengewinde, Rechtsausführung

					P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm							
	TPI	NT	Bestellnummer		1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13	
	4.0	1	266RG-22V381A0402E		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08	
	4.0	1	266RG-22V381A0403E		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13	
	4.0	1	266RG-22V501A0402E		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08	
	4.0	1	266RG-22V501A0403E		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13	
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E			★		★		★		★	☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E			★		★		★		★	☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E			★		★		★		★	☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E			★		★		★		★	☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E			★		★		★		★	☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

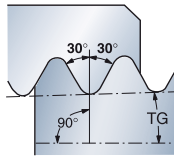
Innengewinde, Rechtsausführung

				P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm							
	TPI	NT	Bestellnummer	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13	
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08	
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13	
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08	
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13	
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E		★		★		★		★	☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E		★		★		★		★	☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E		★		★		★		★	☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E		★		★		★		★	☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E		★		★		★		★	☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

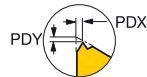
R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

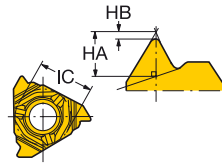
API Rund 60° Vollprofil



STDNO



API SPEC. 5B



Außengewinde, Rechtsausführung

			Bestellnummer	Abmessungen, mm										
				P	M	K	N	S	H					
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	
	TPI	NT										HA	HB	TG
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	0.03
	10.0	1	266RG-16RD01C100M	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M	★	★	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	0.03

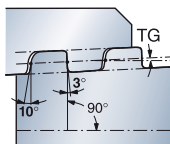
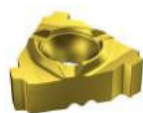
Innengewinde, Rechtsausführung

			Bestellnummer	Abmessungen, mm										
				P	M	K	N	S	H					
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1135
	TPI	NT												
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76
	10.0	1	266RL-16RD01C100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.36
	8.0	1	266RL-16RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.30
	8.0	1	266RL-16RD01C080M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.30
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.03

R = Rechtsausführung

CoroThread® 266 Wendschneidplatte zum Gewindedrehen

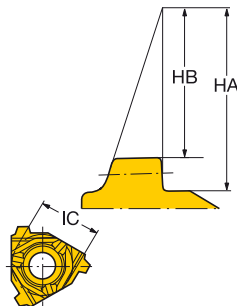
API Vollprofil für Futter- und Steigrohre



STDNO



API SPEC. 5B



Außengewinde, Rechtsausführung

													Abmessungen, mm					
	TPI	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H									
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Innengewinde, Rechtsausführung

			Abmessungen, mm													
	TPI	NT	Bestellnummer	P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG		
				1020	1125	1020	1125	1020	1125						1020	1125
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

R = Rechtsausführung

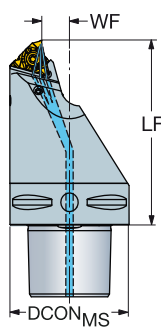
CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

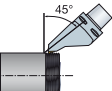
Schraubspannsystem

Coromant Capto® - Präzisionskühlung, Multitask



266 R/LG



				Abmessungen, mm									
		CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	THCA				MIID	
	16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..	
	22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..	

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

R = Rechtsausführung

Hinweis:

Bei einer Multi-Task-Maschine muss das Werkzeug um 45 Grad geneigt sein, damit Werkzeughalter, B-Achsen, und Spannfutter nicht kollidieren.

		Ersatzteile			
	CZC _{MS}	Schraube	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Düse
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubenspannsystem

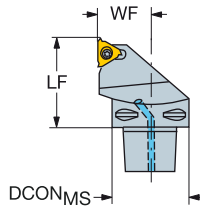
Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr



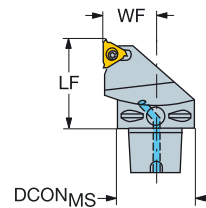
266 R/LG

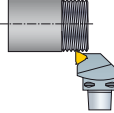


Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



		CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm							MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA				
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

					Abmessungen, mm							
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

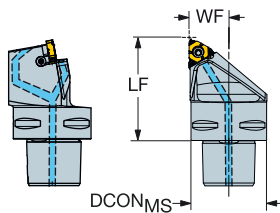
Bestellnummer	Ersatzteile				
	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage	Düse
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

Coromant Capto® - Präzisionskühlung



266 R/LG

		Abmessungen, mm											
16	CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID		
	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..		
	C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..		
	C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..		
	C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..		

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Ersatzteile

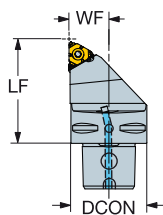
Schraube für Wendeschneid- platte	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage	Düse	Verschluss	Kühlschmierstoff- verschluss
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LG

				Abmessungen, mm									
		CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID	
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..	
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..	
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..	
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..	

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

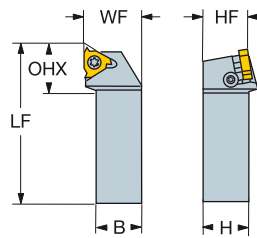
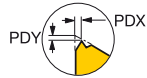
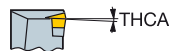
Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

		Ersatzteile			
	CZC _{MS}	Schraube	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage	Düse
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schaftwerkzeug zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem



266 R/LG

				Abmessungen, mm											
	CZC _{MS}	OHX	Bestellnummer	B		H		LF		WF		HF		THCA	
				NM		KG		MIID							
	16	16 x 16	21.4	266R/LFG-1616-16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..		
	20	20 x 20	21.6	266R/LFG-2020-16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..		
	25	25 x 25	22.2	266R/LFG-2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..		
	32	32 x 25	22.2	266R/LFG-3225-16	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..		
	22	25 x 25	33.3	266R/LFG-2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..		
	32	32 x 32	34.3	266R/LFG-3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..		
	40	40 x 40	29.7	266R/LFG-4040-22	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..		
	27	32 x 32	39.0	266R/LFG-3232-27	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..		
	40	40 x 40	34.6	266RFG-4040-27	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..		

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

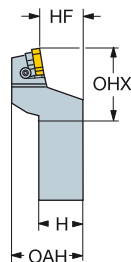
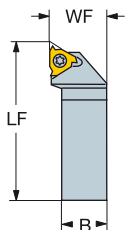
Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

		Ersatzteile			
	CZC _{MS}	Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

Schraubspannsystem

 266 R/LG

A schematic diagram of a microfluidic device. It shows a cross-section of a channel. On the left is a solid grey block. To its right is a channel filled with a fluid, represented by a blue hatched pattern. A central electrode, shown as a yellow cylinder, is positioned within the channel. A dashed horizontal line indicates the center of the channel.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

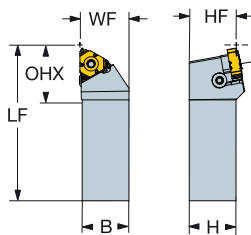
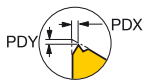
Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

		Ersatzteile			
	CZ _{MS}	Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

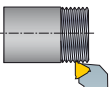
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schaftwerkzeug zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem



266 R/LG

					Abmessungen, mm									
	CZC _{MS}	OHX	Bestellnummer	B	H	LF	WF	HF	THCA			MID		
	16	12 x 12	23.4	266R/LFA-1212-16	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..	
		16 x 16	21.4	266R/LFA-1616-16	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..	
		20 x 20	21.6	266R/LFA-2020-16	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..	
	25 x 25	22.2	266R/LFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..		

Zur Gewindebearbeitung nahe dem Reitstock

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

Ersatzteile

Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

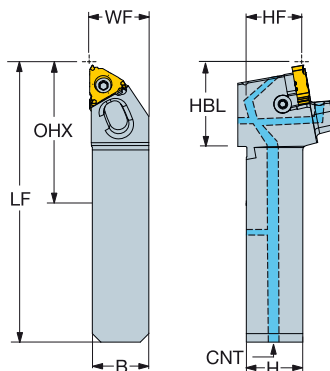
CoroThread® 266 QS Schaftwerkzeug zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

Präzisionskühlung



266 R/LG



				Abmessungen, mm														
	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Bestellnummer	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				MIID		
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..		
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..		
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..		

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

		Ersatzteile						
	CZC _{MS}	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage	Düse	Verschluss	Verschluss
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

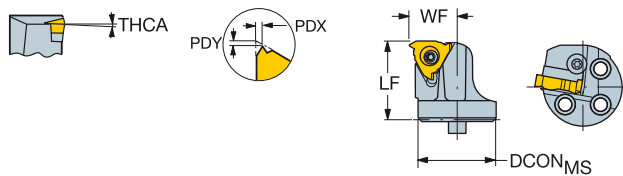
		Ersatzteile
	Verschluss	Verschluss
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

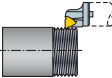
CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

CoroTurn® SL - innere Kühlschmierstoffzufuhr



 266 R/LG

				Abmessungen, mm										
		CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	THCA				MIID		
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°	10	3.0	0.06	266.RG-16..		
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..		
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..		
	40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..			

Bei Einsatz eines CoroThread 266 SL Schneidkopfes zur Außengewindebearbeitung wird beim Schneidkopf in Rechtsausführung eine Wendschneidplatte in Linksausführung und umgekehrt verwendet.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendschneidplattenseiten.

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

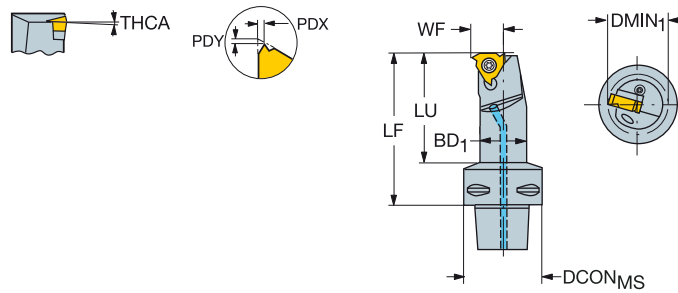
CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

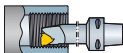
Schraubspannsystem

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LL



						Abmessungen, mm										
		CZC _{MS}	DMIN _i	LU	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA				MIID	
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..	
		C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..	
		C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..	
		C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..	
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..	
		C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..	
		C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..	
		C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..	
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..	
		C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..	
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..	
		C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..	
		C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..	
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..	
		22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..	
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..	
		C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..	
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..	
		C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..	
		C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..	
		C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..	
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..	
		C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..	
	C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..		

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

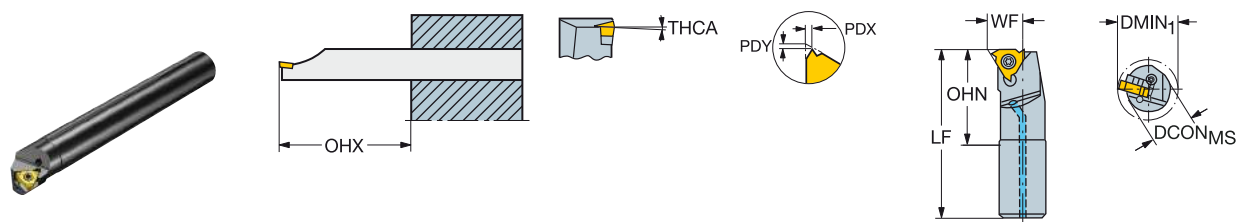
Bestellnummer	Ersatzteile				
	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage	Düse
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13				5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13				5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26				5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26				5691 034-01
C4-266RKF-27080-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26				5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26				5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26				5691 034-02

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Bohrstange zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

Zylindrisch mit Nut für EasyFix Spannaufnahme - innere Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LL

								Abmessungen, mm										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA				MIID	
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..	
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	266R/LKF-20-16-R	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..	
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	266R/LKF-25-16-R	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..	
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	266R/LKF-20-22-R	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..	
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22-R	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..	
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	266R/LKF-16-16-RE	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..	

E = Hartmetallverstärkte Bohrstange

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

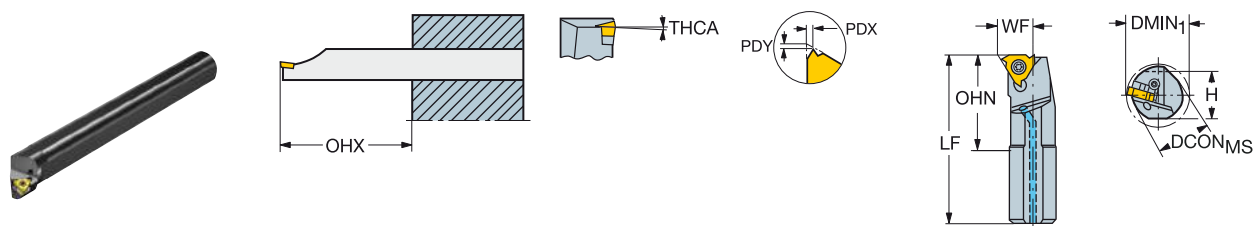
Ersatzteile					
	CZC _{MS}	Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

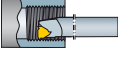
CoroThread® 266 Bohrstange zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

Zylindrisch mit Flächen - innere Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LL

									Abmessungen, mm													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA				MIID				
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..				
		20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..				
		25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..				
		32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..				
		40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	266R/LKF-40-16	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..				
		50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	266R/LKF-50-16	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..				
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..				
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..				
		32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..				
		40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..				
		50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..				
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..				

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

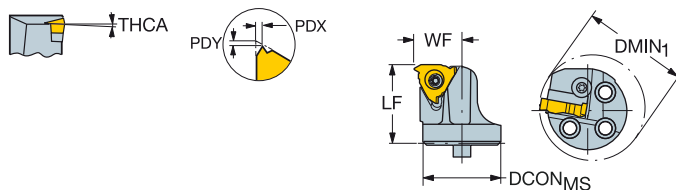
Ersatzteile					
		Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
	CZC _{MS}				
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

CoroTurn® SL - innere Kühlschmierstoffzufuhr



266 R/LL

					Abmessungen, mm										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID		
	16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..		
		25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..		
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..		
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..		
	22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25.0	28.0	19.0	2°	10	5.0	0.09	266.LL-22..		
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..		
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..		
	27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..		

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

Ersatzteile					
		Schraube	Zwischenlage in Linksausführung	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
	CZC _{MS}				
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

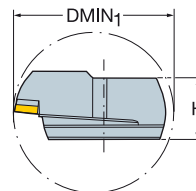
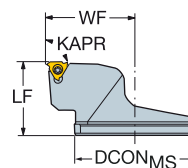
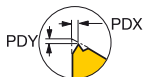
CoroThread® 266 Schneidkopf zum Gewindedrehen

Schraubspannsystem

CoroTurn® SL mit Schnellwechselfunktion



266 R/LL



				Abmessungen, mm										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	Bestellnummer	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA			MIID	
	16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..	
	22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..	
	27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..	

Für PDX/PDY Werte - siehe Wendeschneidplattenseiten.

R = Rechtsausführung

Für Zustellungsempfehlungen, siehe Seite 55

Neigungswinkel (THCA) bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite 53

Ersatzteile				
	CZC _{MS}	Schraube	Zwischenlage in Rechtsausführung	Schraube für Zwischenlage
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

ISO P									
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft	Härte Brinell	Sorten				
			k _{c1}	N/mm²	HB	GC1125	GC1135	GC1020	H13A
						Schnittgeschwindigkeit (V _c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C = 0,1–0,25% C = 0,25–0,55% C = 0,55–0,80%	1500	125	230	205	185	160	
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	195	170	155	130	
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	180	160	145	125	
P2.1.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet Kugellagerstahl Vergütet Vergütet	1700	180	155	140	125	115	
P2.1.Z.AN	02.12		1800	210	145	125	115	105	
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	120	105	95	80	
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	95	85	75	65	
P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht Gehärteter Werkzeugstahl	1950	200	140	120	110	105	
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	115	100	80	70	
P1.5.C.UT	06.1	Stahlguss Unlegiert Niedriglegiert (Legierungsanteile ≤5 %) Hochlegiert (Legierungsanteile >5%) Manganstahl, 12–14% Mn	1550	180	220	200	180	170	
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	150	130	120	95	
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	120	105	95	85	
P3.2.C.AQ	06.33		2900	250	40	38	35	33	
ISO M									
P5.0.Z.AN	05.11	Stangen/geschmiedet Ferritisch/martensitisch Nicht gehärtet PH-gehärtet Gehärtet	1800	200	160	145	130	90	
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	115	100	90	70	
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	105	95	85	65	
M1.0.Z.AQ	05.21	Stangen/geschmiedet Austenitisch Austenitisch PH-gehärtet Superaustenitisch	1800	180	140	130	120	75	
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	100	90	80	60	
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	80	75	70	50	
M3.1.Z.AQ	05.51	Rostfreier Stahl – Stangen/geschmiedet Austenitisch-ferritisch (Duplex) Nicht schweißbar ≥ 0,05%C Schweißbar < 0,05%C	2000	230	110	100	90	-	
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	90	80	70	-	
P5.0.C.UT	15.11	Rostfreier Stahl – gegossen Ferritisch/martensitisch Nicht gehärtet PH-gehärtet Gehärtet	1700	200	120	100	90	90	
P5.0.C.HT	15.12		2450	330	90	80	70	55	
	15.13		2150	330	70	65	60	50	
M1.0.C.UT	15.21	Rostfreier Stahl – gegossen Austenitisch Austenitisch PH-gehärtet Superaustenitisch	1700	180	120	110	100	80	
M2.0.C.AQ	15.22		2450	330	70	65	60	50	
	15.23		2150	200	90	80	70	40	
M3.1.C.AQ	15.51	Rostfreier Stahl – gegossen Austenitisch-ferritisch (Duplex) Nicht schweißbar ≥ 0,05%C Schweißbar < 0,05%C	1800	230	100	95	85	-	
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	75	70	65	-	
ISO K									
K1.1.C.NS	07.1	Temperguss Ferritisch (kurzspanend) Perlitisch (langspanend)	790	130	170	150	135	95	
	07.2		900	230	125	110	100	70	
K2.1.C.UT	08.1	Grauguss Niedrige Festigkeit Hohe Festigkeit	890	180	160	140	130	85	
K2.2.C.UT	08.2		970	220	140	130	120	80	
K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguss Ferritisch Perlitisch Martensitisch	900	160	140	135	125	110	
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	110	100	90	80	
K3.4.C.UT	09.3		2100	380	80	75	65	60	
ISO N									
N1.2.Z.UT	30.11	Aluminiumlegierungen Gewalzt/gewalzt und kaltverfestigend + kaltverfestigt, nicht gealtert, gealtert Ausgehärtet	400	60	500	500	500	500	
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	500	500	500	450	
N1.3.C.UT	30.21	Aluminiumlegierungen Gegossen, nicht gealtert Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Si, Gegossen 13-15% Si, Gegossen 16-22%	600	75	500	500	455	425	
N1.3.C.AG	30.22		700	90	400	325	280	250	
	30.41		700	130	300	270	245	210	
	30.42		700	130	300	270	245	210	
N3.3.U.UT	33.1	Kupfer und Kupferlegierungen Automatenlegierungen, ≥1% Pb Messing, Bleilegierungen, ≤1% Pb Bronze und bleifreies Kupfer, einschl. Elektrolytkupfer	550	110	500	460	420	370	
N3.2.C.UT	33.2		550	90	300	270	245	210	
N3.1.U.UT	33.3		1350	100	210	190	175	150	

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

ISO S									
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	Sorten				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min				
		Warmfeste Legierungen							
S1.0.U.AN	20.11	Fe-basiert							
S1.0.U.AG	20.12	Geglüht	2400	200	55	50	45	45	-
		Ausgehärtet	2500	280	35	35	30	30	-
S2.0.Z.AN	20.21	Ni-basiert							
S2.0.Z.AG	20.22	Geglüht	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.C.NS	20.24	Ausgehärtet	2900	350	15	15	13	13	-
		Gegossen	3000	320	13	13	10	11	-
S3.0.Z.AN	20.31	Co-basierte Legierungen							
S3.0.Z.AG	20.32	Geglüht	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.C.NS	20.33	Ausgehärtet	3000	300	20	18	15	14	-
		Gegossen	3100	320	20	18	15	15	-
S4.1.Z.UT	23.1	Titanlegierungen							
S4.2.Z.AN	23.21	Handelsüblich rein (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.3.Z.AG	23.22	α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
		$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Extra harter Stahl							
H1.1.Z.HA	04.1	Vergütet	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Kokillenhartguss							
H2.0.C.UT	10.1	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	2250	400	45	40	35	50	-

Auswahl der Zwischenlage

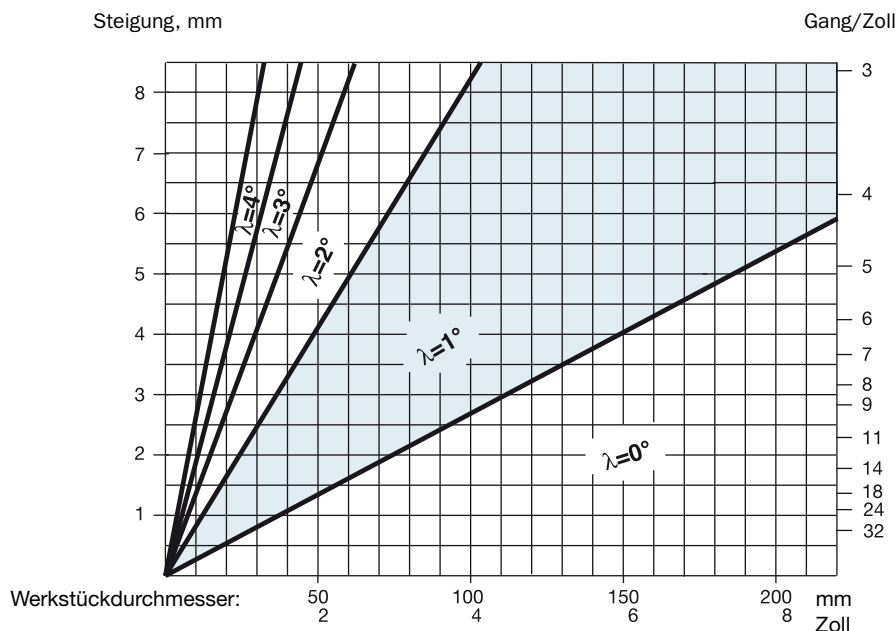
Der Neigungswinkel wird durch folgende Formel ermittelt:

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

P = Steigung

d2 = Effektiver Flankendurchmesser

λ = Neigungswinkel



Steigungsbereich	Wendeschneid-plattengröße	Neigungswinkel	Zwischenlagen	
mm				
			Für Werkzeuge in Rechtsausführung zur Außenbearbeitung Für Werkzeuge in Linksausführung zur Innenbearbeitung	Für Werkzeuge in Linksausführung zur Außenbearbeitung Für Werkzeuge in Rechtsausführung zur Innenbearbeitung
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

Steigungsbereich	Wendeschneid-plattengröße	Neigungswinkel	Zwischenlagen für 266R/LFA Halter	
mm				
			Für Werkzeuge in Rechtsausführung zur Außenbearbeitung Für Werkzeuge in Linksausführung zur Innenbearbeitung	Für Werkzeuge in Linksausführung zur Außenbearbeitung Für Werkzeuge in Rechtsausführung zur Innenbearbeitung
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
2.5-7.0	22	0° 1° 2° 3° 4°	5322 393-10 5322 393-11 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

¹⁾ Lieferung mit dem Werkzeug.

Achtung!

Die beiden letzten Ziffern der Zwischenlagenbezeichnung benennen den effektiven Neigungswinkel + oder - mit der im Halter eingebauten Zwischenlage z.B. 5322 379-11 = Winkel + 1° und 5322 379-21 = Winkel - 1°.

Auswahl der Zwischenlage

TPI	Neigungswinkel				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Gewindedurchmesser, Zoll				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Steigung, mm	Neigungswinkel				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Gewindedurchmesser, Zoll				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Der Neigungswinkel wird durch folgende Formel ermittelt:

P = Steigung
d2 = Effektiver Flankendurchmesser
λ = Neigungswinkel

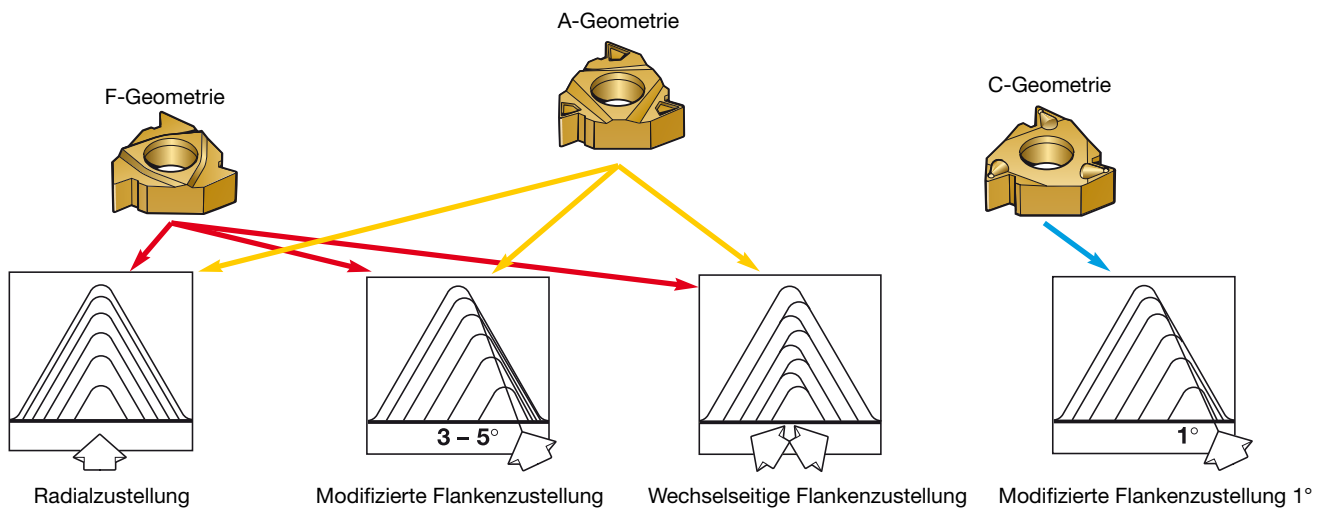
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

Zustellwerte

Die Art der Zustellung, die Anzahl der Arbeitsdurchgänge und die Größe der Wendschneidplatte haben entscheidenden Einfluss auf die Gewindedrehbearbeitung. Die Zustellungsempfehlungen verstehen sich als Startwerte. Die geeignete Anzahl an Arbeitsdurchgängen muss durch Ausprobieren ermittelt werden. Je härter das Werkstück desto mehr Arbeitsdurchgänge.

- Zur Erzielung einer optimalen Standzeit sollte der Bauteildurchmesser nicht mehr als 0.14 mm (.006 Zoll) größer als der max. Gewindedurchmesser sein.
- Zustellungen unter 0.05 mm (.002 Zoll) sollten vermieden werden, bei austenitischen rostfreien Stählen sollte diese nicht unter 0.08 mm (.003 Zoll) liegen.

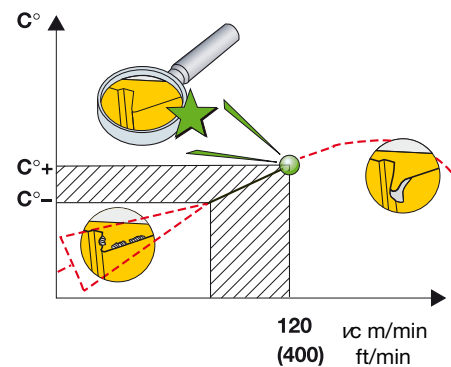
- Beim Einsatz einer CBN-Sorte (kubisches Bornitrid) sollte der max. Zustellwert nicht mehr als 0.07 mm (.003 Zoll) betragen.
- Beim Einsatz von C-Geometrie-Wendschneidplatten kein Leerschnitt (Durchgang ohne Zustellung).
- Bei Mehrzahn-Wendschneidplatten ist die Einhaltung der Empfehlungen auf Seite 59 entscheidend wichtig.
- Bei Teilprofil-Wendschneidplatten kann die für Vollprofil-Wendschneidplatten empfohlene Anzahl der Durchgänge verwendet werden.



Schnittgeschwindigkeit

Empfehlungen zu Startgeschwindigkeiten auf Seite 51. Genaue Beobachtung der Schneidkante hilft, beim Gewindedrehen bestmögliche Ergebnisse zu erzielen.

- Eine zu geringe Schnittgeschwindigkeit kann zu Aufbauschneidenbildung führen
- Eine zu hohe Schnittgeschwindigkeit kann zu plastischer Deformation führen



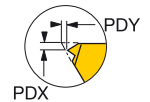
Formel

Formel zur Berechnung der Zustellung für jeden Durchgang in einer reduzierten Zustellung.

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

- Δ_{ap} Radialzustellung
- x Eigentlicher Durchgang (in einer Serie von 1 bis nap)
- a_p Gesamtgewindetiefe
- nap Anzahl der Zustellungen
- φ 1. Durchgang = 0.3
- 2. Durchgang = 1
- 3. Durchgang und weitere Durchgänge = $x-1$

Zustellwerte



ISO-metrisch (MM), Außengewinde

	PDY PDX	Steigung, mm															
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88	
Anzahl der Zustellungen		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80	
1		0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30	
2		0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29	
3		0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29	
4		0.07	0.07		0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5					0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6						0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7								0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8								0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9										0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10										0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11											0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12											0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13													0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14													0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15																0.14	0.15
16																0.10	0.10
Gesamtzustellung		0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70	

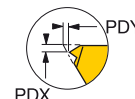
ISO-metrisch (MM), Innengewinde

	PDY PDX	Steigung, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
Anzahl der Zustellungen		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
1		0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2		0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3		0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4		0.07	0.07		0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24
5				0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7							0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9									0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10									0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11										0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12										0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13												0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14												0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15															0.14	0.15
16															0.10	0.10
Gesamtzustellung		0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO-Zoll (UN), Außengewinde

	PDY PDX	Steigung, mm																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09
Anzahl der Zustellungen		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
Radialzustellung pro Durchgang																			
1		0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2		0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3		0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4		0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7							0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8								0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10												0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11													0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12														0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13																0.14	0.15	0.18	0.20
14																0.10	0.10	0.17	0.18
15																		0.15	0.16
16																		0.10	0.10
Gesamtzustellung		0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94

Zustellwerte



ISO-Zoll (UN), Innengewinde

	PDY PDX	Steigung, mm																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06
Anzahl der Zustellungen		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
		Radialzustellung pro Durchgang																	
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2		0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23	
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	
11													0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12													0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13															0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14															0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																		0.14	0.15
16																		0.10	0.10
Gesamtzustellung		0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), Außen- und Innengewinde

Außen	PDY	Steigung, mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Innen	PDX	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDY	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
	PDX					1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
						0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Gesamtzustellung		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

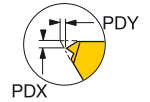
Rund 30° DIN 405 (RN), Außengewinde

		Steigung, Gang/Zoll			
		10	8	6	4
	PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
	PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
Anzahl der Zustellungen	Radialzustellung pro Durchgang				
1	0.21	0.21	0.24	0.30	
2	0.20	0.20	0.23	0.29	
3	0.19	0.19	0.22	0.28	
4	0.18	0.19	0.21	0.27	
5	0.16	0.18	0.20	0.26	
6	0.15	0.17	0.19	0.25	
7	0.13	0.15	0.18	0.24	
8	0.08	0.14	0.17	0.23	
9		0.12	0.16	0.22	
10		0.08	0.15	0.21	
11			0.13	0.19	
12			0.08	0.18	
13				0.15	
14				0.10	
Gesamtzustellung	1.30	1.63	2.17	2.95	

Rund 30° DIN 405 (RN), Innengewinde

		Steigung, Gang/Zoll			
		10	8	6	4
	PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
	PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
Anzahl der Zustellungen	Radialzustellung pro Durchgang				
1	0.22	0.21	0.24	0.30	
2	0.21	0.20	0.23	0.29	
3	0.20	0.20	0.22	0.29	
4	0.18	0.19	0.21	0.28	
5	0.17	0.18	0.21	0.27	
6	0.15	0.17	0.20	0.26	
7	0.13	0.16	0.19	0.25	
8	0.08	0.14	0.17	0.24	
9		0.12	0.16	0.23	
10		0.08	0.15	0.21	
11			0.13	0.20	
12			0.08	0.18	
13				0.16	
14				0.10	
Gesamtzustellung	1.34	1.64	2.18	2.98	

Zustellwerte



ACME (AC), Außengewinde

	Steigung, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
Anzahl der Zustellungen	Radialzustellung pro Durchgang								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Gesamtzustellung	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

ACME (AC), Innengewinde

	Steigung, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Anzahl der Zustellungen	Radialzustellung pro Durchgang								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Gesamtzustellung	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

Stub-ACME (SA), Außen- und Innengewinde

		Steigung, mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Außen	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Innen	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Gesamtzustellung		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

NPT (NT), Außen- und Innengewinde

	Steigung, Gang/Zoll				
	27	18	14	11½	8
	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
Anzahl der Zustellungen	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40
Radialzustellung pro Durchgang					
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6	0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7		0.11	0.14	0.15	0.18
8		0.08	0.13	0.14	0.17
9			0.11	0.13	0.17
10			0.08	0.12	0.16
11				0.11	0.15
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.11
15					0.08
Gesamtzustellung	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

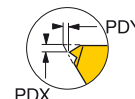
NPTF (NT), Außen- und Innengewinde

	Steigung, mm				
	27	18	14	11½	8
	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
Anzahl der Zustellungen	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40
Radialzustellung pro Durchgang					
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3	0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5	0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6	0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7		0.11	0.13	0.14	0.17
8		0.08	0.12	0.14	0.16
9			0.11	0.13	0.16
10			0.08	0.12	0.15
11				0.11	0.14
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.12
15					0.11
16					0.08
Gesamtzustellung	0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

MJ, Außengewinde

	Steigung, mm	
	1.5	2
	PDY	1.32
Anzahl der Zustellungen	PDX	1.00
Radialzustellung pro Durchgang		
1	0.20	0.19
2	0.18	0.18
3	0.17	0.17
4	0.15	0.16
5	0.13	0.15
6	0.08	0.14
7		0.12
8		0.08
Gesamtzustellung	0.92	1.21

Zustellwerte



Trapezgewinde (TR), Außen- und Innengewinde

BSPT (PT), Außen- und Innengewinde

		Steigung, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Außen	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Innen	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Gesamtzustellung		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

		Steigung, mm				
		28	19	14	11	8
Außen	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Innen	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Gesamtzustellung		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

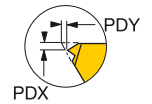
UNJ, Außengewinde

		Steigung, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Außen	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Gesamtzustellung		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Mehrzahnausführung

Außen	PDY PDX	ISO, metrisch					ISO-metrisch, Außengewinde				Whitworth (WH)			NPT
		Steigung					Steigung				Steigung			Steigung
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
		2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Gesamtzustellung		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
Innen	PDY PDX	Steigung					Steigung				Steigung		Steigung	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
		2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
Anzahl der Zustellungen		Radialzustellung pro Durchgang												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Gesamtzustellung		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73

Zustellwerte



API Gewindeformen

																			Gesamt- zustellung	
Wendeschneidplatte	Steigung, Gang/ Zoll	PDY	PDX	Anzahl der Zustellungen																
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
API 60° V-0.038R				Radialzustellung pro Durchgang																
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08	
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08	
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07	
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07	
API 60° V-0.040																				
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98	
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98	
API 60° V-0.050																				
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74	
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74	
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73	
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73	
API Rund 60°																				
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40	
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40	
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80	
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81	
API Buttress																				
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65	
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65	
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65	
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65	

Sorten zum Gewindedrehen



Stahl, Stahlguss, martensitischer rostfreier Stahl, langspanender Temperguss



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

PVD-beschichtete Sorte mit guter Verschleißfestigkeit zum Gewindedrehen in verschiedenen Stählen. Hohe Schnittgeschwindigkeiten und lange Zerspanungszeiten möglich.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Gute PVD-beschichtete Allround-Sorte zum Drehen von Stahl. Kombiniert gute Verschleißfestigkeit mit hoher Schärfe, auch bei Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Gute PVD-beschichtete Allroundsorte mit hoher Verschleißfestigkeit und Schneidkantenstabilität zum Gewindedrehen in verschiedenen Stählen. Einzusetzen mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten.



Austenitischer/ferritischer/martensitischer rostfreier Stahl, Stahlguss, Manganstahl, Gusslegierungen, Temperguss, Automatenstahl.



GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)

PVD-beschichtete Sorte für rostfreie Stähle und andere klebende Werkstoffe bei höherer Schnittgeschwindigkeit.



GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)

Gute PVD-beschichtete Allroundsorte mit hoher Verschleißfestigkeit und Schneidkantenschärfe für NE-Metalle.



GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)

Gute PVD-beschichtete Allroundsorte mit hoher Verschleißfestigkeit und sehr hoher Schneidkantenstabilität für rostfreie Stähle und andere klebende Werkstoffe. Einzusetzen mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Erste Wahl für den M-Bereich und zähigkeitsfordernde Gewindedrehbearbeitungen.



Grauguss, Kokillenhartguss, kurzspanender Temperguss.



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

PVD-beschichtete Sorte. Kombiniert höchste Verschleißbeständigkeit einer beschichteten Sorte mit der Schneidkantenschärfe und -zähigkeit einer unbeschichteten Sorte. Optimierte für die Gewindeherstellung in Stahl sowie mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.



GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)

Wettbewerbsfähige Allroundsorte zum Gewindedrehen. Liefert beste Ergebnisse bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Die dünne Beschichtung bietet scharfe Schneiden.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Gute PVD-beschichtete Allround-Sorte mit guter Verschleißfestigkeit und sehr guter Schneidkantenstabilität für zähigkeitsfordernde Gewindedrehbearbeitungen in unterschiedlichen Stählen. Einzusetzen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.



NE-Metalle



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Eine PVD-beschichtete Hartmetallsorte. Kombiniert höchste Verschleißbeständigkeit einer beschichteten Sorte mit der Kantenschärfe und -zähigkeit einer unbeschichteten Sorte. Optimierte für die Gewindeherstellung in Stahl sowie für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Wettbewerbsfähige Allroundsorte zum Gewindedrehen. Liefert beste Ergebnisse bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Die dünne Beschichtung bietet scharfe Schneiden.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

PVD-Sorte, optimiert für rostfreien Stahl und hochwarmfeste Legierungen. Die beste Wahl für scharfe Profile in allen Werkstoffen und für niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeiten.

Abkürzungen und Definition der Schneidstoffe:

Schneidstoffe:

HW	Unbeschichtetes Hartmetall, vornehmlich aus Wolframkarbid (WC)
HT	Unbeschichtetes Hartmetall, auch Cermet genannt, hauptsächlich aus Titankarbid (TiC) und/oder Titanitrid (TiN).
HC	Schneidstoff wie oben, jedoch beschichtet

Keramik:

CA	Oxidkeramik, hauptsächlich aus Aluminiumoxid (Al_2O_3).
CM	Mischkeramik, hauptsächlich aus Aluminiumoxid (Al_2O_3) und mit anderen oxidfremden Anteilen.
CN	Nitridkeramik, hauptsächlich aus Siliziumnitrid (Si_3N_4).
CC	Keramik wie oben, jedoch beschichtet.

Diamant:

DP	Polykristalliner Diamant ¹⁾
----	--

Bornitrid:

BN	Polykristallines Bornitrid ¹⁾
----	--

¹⁾ Polykristalliner Diamant und polykristallines Bornitrid werden auch als superharte Schneidstoffe bezeichnet.

Sorten zum Gewindedrehen

S

Warmfeste Legierungen und Titanlegierungen

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Eine PVD-beschichtete Sorte für Zähigkeit erfordernde Bearbeitungen und unterbrochene Schnitte bei Superlegierungen. Für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

PVD-beschichtete Hartmetallsorte für zähigkeitsfordernde Anwendungen in Superlegierungen. Einzusetzen mit geringeren Schnittgeschwindigkeiten.

GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Gute PVD-beschichtete Allround-Hartmetallsorte für zähigkeitsforderndes Gewindedrehen in Superlegierungen. Einzusetzen bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Erste Wahl für ISO-S Werkstoffe.

P

M

K

N

S

O

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Eine PVD-beschichtete Hartmetallsorte mit hoher Warmfestigkeit und gutem Widerstand gegen plastische Deformation für gleichmäßigen Freiflächenverschleiß und hervorragende Leistung.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Eine PVD-beschichtete Sorte für zähigkeitsfordernde Bearbeitungen und eine Empfehlung bei Schnittunterbrechungen. Für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.

H

Gehärtete Werkstoffe

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Diese Sorte verfügt über einen geringen CBN-Gehalt und ist daher eine gute Lösung zum Gewindedrehen in gehärteten Stählen.

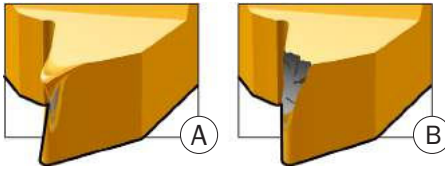
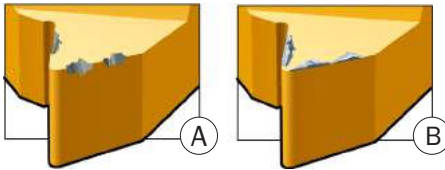
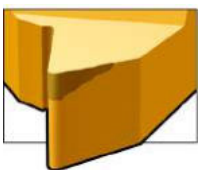
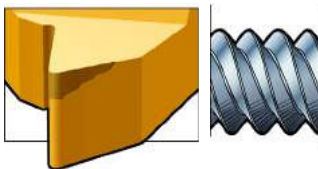
Abkürzungen und Definition der Schneidstoffe:		Keramik:	Diamant:
		CA Oxidkeramik, hauptsächlich aus Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃).	DP Polykristalliner Diamant ¹⁾
Schneidstoffe:		CM Mischkeramik, hauptsächlich aus Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) und mit anderen oxidfremden Anteilen.	Bornitrid:
HW	Unbeschichtetes Hartmetall, vornehmlich aus Wolframkarbid (WC)	CN Nitridkeramik, hauptsächlich aus Siliziumnitrid (Si ₃ N ₄).	BN Polykristallines Bornitrid ¹⁾
HT	Unbeschichtetes Hartmetall, auch Cermet genannt, hauptsächlich aus Titankarbid (TiC) und/oder Titanitrid (TiN).	CC Keramik wie oben, jedoch beschichtet.	¹⁾ Polykristalliner Diamant und polykristallines Bornitrid werden auch als superharte Schneidstoffe bezeichnet.
HC	Schneidstoff wie oben, jedoch beschichtet		

62

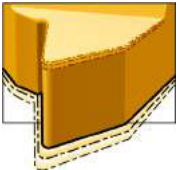
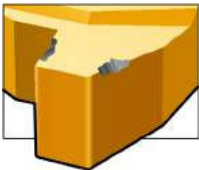
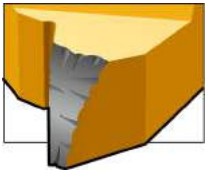
Problemlösung

	Ursache	Abhilfe
Mangelhaftes Gewindeprofil	• Gewindeprofilwinkel und Eckenradius stimmen nicht; für die Innenbearbeitung Wendeschneidplatten zum Außendrehen gewählt und umgekehrt. • Falsche Mittenhöhe. • Halter nicht 90° zur Werkstückachse. • Steigungsfehler bei der Maschine.	• Richtige Werkzeug/ Wendeplattenkombination wählen. • Mittenhöhe korrigieren. • Auf 90° einstellen. • Maschine korrigieren.
Allgemein schlechte Oberflächenqualität des gesamten Gewindes	• Schnittgeschwindigkeit zu niedrig. • Die Wendeschneidplatte steht über der Werkstückmitte. • Unkontrollierte Späne.	• Schnittgeschwindigkeit erhöhen. • Mittenhöhe korrigieren. • C-Geometrie mit modifizierter Flankenzustellung wählen.
Schlechte Spankontrolle	• Falsche Zustellungsmethode. • Falsche Geometrie.	• Modifizierte Flankenzustellung von 3 – 5° verwenden. • C-Geometrie mit modifizierter Flankenzustellung von 1° verwenden.
Niedriges Gewindeprofil	• Falsche Mittenhöhe. • Wendeplattenbruch. • Übermäßiger Verschleiß.	• Mittenhöhe korrigieren. • Schneidkante wechseln.

Problemlösung

	Ursache	Abhilfe
 Plastische Verformung Beginn einer plastischen Verformung (A) die zu Schneidplattenbruch führt (B).	• Zu hohe Temperatur im Schnittbereich. • Unzureichende Kühlschmierstoffzufuhr. • Falsche Hartmetallsorte.	• Schnittgeschwindigkeit verringern. • Anzahl der Zustellungen erhöhen. • Größte Zustelltiefe reduzieren. • Durchmesser vor der Gewindebearbeitung überprüfen. • Kühlschmierstoffzufuhr verbessern. • Sorte mit höherem Widerstand gegen plastische Verformung wählen.
 Aufbauschneidenbildung / Absplittern der Schneidkante Aufbauschneidenbildung (A) und Schneidkantenausbrüche (B) treten häufig zusammen auf. Wird die wachsende Aufbauschneide abgerissen, führt dies zu Schneidkantenausbrüchen.	• Temperatur der Schneidkante zu niedrig. • Tritt häufig bei rostfreien Werkstückstoffen auf. • Tritt häufig bei Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt auf. • Ungeeignete Hartmetallsorte.	• Schnittgeschwindigkeit erhöhen. • Wählen Sie eine Wendschneidplatte mit hoher Zähigkeit, vorzugsweise PVD-beschichtet.
 Übermäßiger Freiflächenverschleiß	• Hochabrasiver Werkstückstoff. • Schnittgeschwindigkeit zu hoch. • Zustelltiefe pro Durchgang zu niedrig. • Wendschneidplatte steht über Werkstückachse.	• Falsche Hartmetallsorte. Verschleißfestere Sorte wählen. • Schnittgeschwindigkeit verringern. • Anzahl der Zustellungen verringern. • Mittenhöhe korrigieren.
 Ungleichmäßiger Freiflächenverschleiß/ Schlechte Oberflächengüte an einer Gewindeflanke	• Falsche Methode bei der Flankenzustellung. • Neigungswinkel der Wendschneidplatte im Halter entspricht nicht dem Steigungswinkel des Gewindes.	• Zustellmethode ändern für F-Geometrie und Standard-Geometrie: 3–5° kleiner als der Flankenwinkel, für C-Geometrie: 1° kleiner als der Flankenwinkel. • Andere Zwischenlage wählen, um korrekten Neigungswinkel zu erhalten.

Problemlösung

	Ursache	Abhilfe
 Vibration	• Falsche Werkstückspannung • Falsche Werkzeugeinstellung /-aufspannung. • Falsche Schnittdaten. • Falsche Mittenhöhe.	• Weichere Spannbacken verwenden. • Zentrierbohrung optimieren und Druck des Stirnmitnehmers überprüfen. • Werkzeugüberhang minimieren. • Spannhülse für Bohrstangenschaft auf Verschleiß überprüfen. • Schwingungsgedämpfte Bohrstangen mit modifizierter Flankenstellung verwenden. • Zustellungsmethode ändern. • Schnittgeschwindigkeit erhöhen; falls keine Wirkung, Schnittgeschwindigkeit deutlich senken. • Konstante Zustellung von 0,1 - 0,16 wählen. • F-Geometrie testen. • Mittenhöhe korrigieren.
 Zu hoher Schneidkantendruck	• Kaltverfestigender Werkstoff in Kombination mit zu geringer Zustelltiefe. • Zu hoher Schneidkantendruck. • Gewindeprofil mit zu kleinem Zustellwinkel.	• Anzahl der Zustellungen verringern. • Zu F-Geometrie wechseln. • Zähere Hartmetallsorte wählen. • Modifizierte Flankenstellung wählen.
 Wendeplattenbruch	• Falscher Durchmesser vor dem Gewindeschneidprozess. • Zustellung zu aggressiv. • Falsche Hartmetallsorte. • Schlechte Spankontrolle. • Falsche Mittenhöhe.	• Vor dem Gewindeschneiden auf korrekten Durchmesser drehen (0,03 – 0,07 mm) radial größer als max. Durchmesser für das Gewinde. • Anzahl der Zustellungen erhöhen. • Größte Zustelltiefe reduzieren. • Zähere Hartmetallsorte wählen. • Auf C-Geometrie wechseln und modifizierte Flankenstellung wählen. • Mittenhöhe korrigieren.

Erste Wahl für alle Gewindedrehanwendungen

- Umfangreiches Standardsortiment an Gewindeprofilen mit anwendungsspezifischen Sorten und Geometrien für sämtliche Werkstoffe
- Tailor-Made-Angebot für erweitertes Gewindeprofilprogramm
- Min. Innenbohrung ab 20 mm



Stabile Wendeschneidplattenposition

Für höchste Oberflächengüte muss verhindert werden, dass die Schnittkräfte Mikrobewegungen der Wendeschneidplatte auslösen. Die raffinierte iLock™ Schnittstelle zwischen Wendeschneidplatte und Halter ist speziell dafür ausgelegt, um diese Herausforderung zu meistern.



Obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr

Die obere Präzisionskühlung kontrolliert die Spanbildung für prozesssicheres Drehen, die untere Kühlschmierstoffzufuhr trägt durch die Temperaturregelung zu langen, zuverlässigen Werkzeugstandzeiten bei. Der Einsatz von Kühlschmierstoff hat außerdem positive Auswirkungen auf die Qualität der Oberfläche.



Werkzeughalter mit Schnellwechselfunktion

Coromant Capto® Schneidköpfe sowie QS™ Schäfte erlauben nicht nur einen schnellen Werkzeugwechsel, sondern auch einen einfachen Kühlschmierstoffanschluss für maximale Produktionszeit.

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Hauptniederlassung:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Schweden
E-Mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

CRE-CoroThread266-2022GER

SANDVIK
Coromant