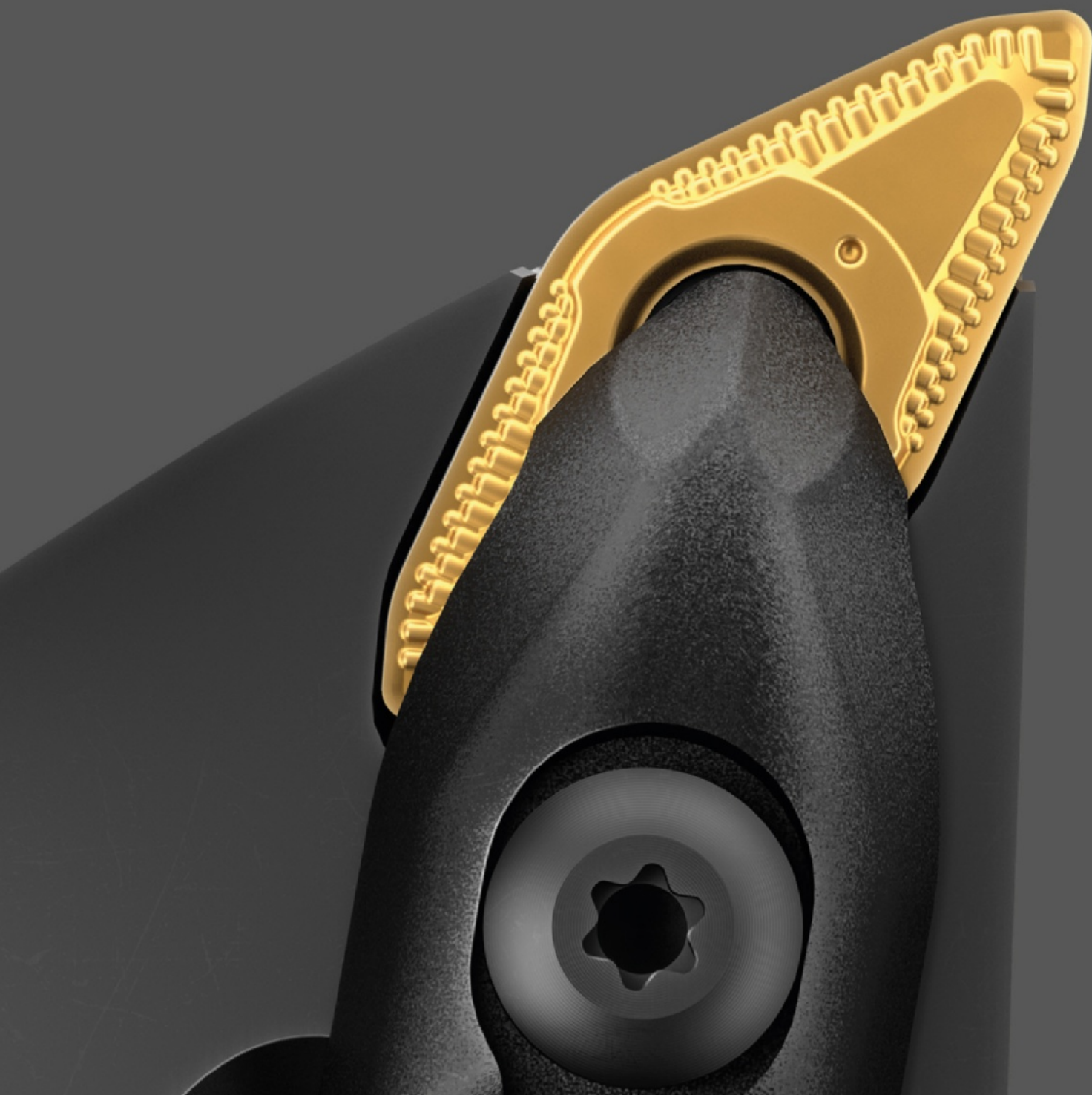
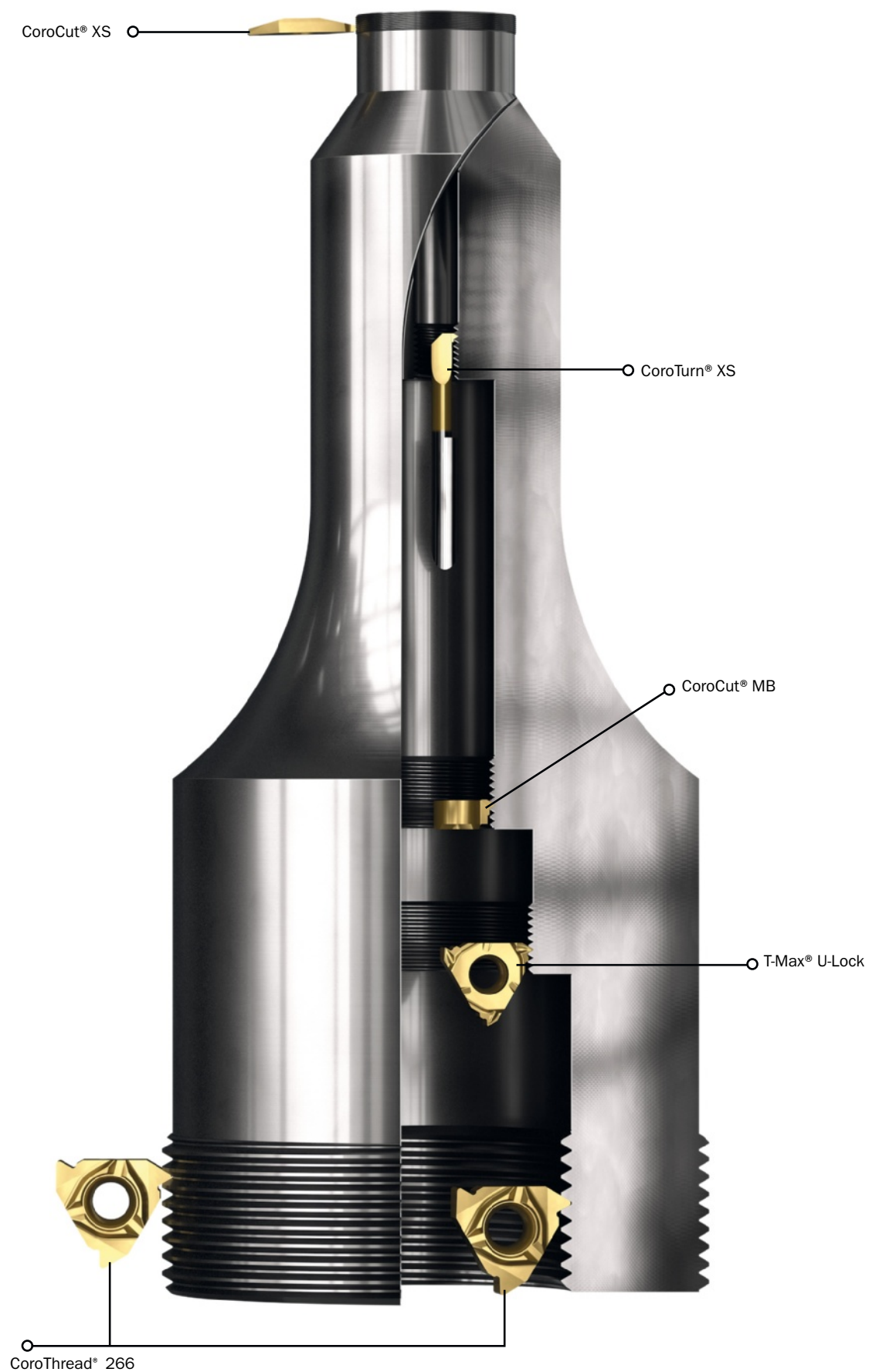


Utensili di tornitura

TORNITURA GENERALE
TRONCATURA & SCANALATURA
TORNITURA DI FILETTI
UTENSILI MULTIFUNZIONE
PORTAUTENSILI
ADATTATORI PER UTENSILI DI TORNITURA



Tornitura di filetti



CoroThread® 266

C6

Inserti	C7-C31
Utensili per esterni	C32-C38
Utensili per interni	C39-C43

T-Max® U-Lock

C44

Inserti	C45-C50
Utensili per interni	C51-C54

CoroCut® XS

C55

Inserti	C56-C58
Utensili per esterni	B83-B84

CoroTurn® XS

C59

Utensili da taglio	C60-C65
Adattatori	F2

CoroTurn® XS

C66

Utensili da taglio	C67-C72
Adattatori	F2

B

C

D

E

F

G

H

		Passi	Dimensione minima del foro
CoroThread® 266	Tornitura di filetti ultrarigida per tutti i tipi di filetti	0.5-8 (TP) 32-3 (TPI)	20 mm
CoroCut® XS	Filettatura esterna di piccoli componenti	0.2-1.5 (TP) 80-14 (TPI)	
CoroCut® MB	Per la filettatura interna ad alta precisione	0.5-2.5 (TP) 32-8 (TPI)	10 mm
CoroTurn® XS	Filettatura interna per componenti a elevate sporgenze	0.5-3 (TP) 32-16 (TPI)	4 mm
T-Max® U-Lock	Per filettatura interna	0.5-2 (TP) 32-14 (TPI)	12 mm

Profili di filettatura

B

	Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta		Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta		Metrico 60° Profilo completo		UN 60°, profilo completo		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo	
					ISO 965-1998 Classe di tolleranza 6		ISO 5864-1978 Classe di tolleranza 2A, est. Classe di tolleranza 2B, int.		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Classe di tolleranza A	
	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna
CoroThread® 266	C7	C7	C8	C8	C11-C12	C9-C10	C15-C16	C13-C14	C18	C17
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	

C

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo		BSPT 55° Profilo completo		NPTF 60° Profilo completo		Rotondo 30° Profilo completo		MJ 60° Profilo completo	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Classe di tolleranza 2		DIN 405. Classe di tolleranza 7 sul diametro medio. Classe di tolleranza 6 sul diametro esterno e su quello interno.		ISO 5855-1983 Classe di tolleranza 4 sul diametro medio. Classe di tolleranza 6 sul diametro esterno e su quello interno.	
	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna
CoroThread® 266	C20	C19	C21	C21	C22	C22	C23	C23		C24
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

D

	UNJ 60° profilo completo		ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata		ACME 29° Forma con cresta troncata		STUB-ACME 29° Forma con cresta troncata		API 60° Profilo completo per collegamenti con battuta	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 - classe di tolleranza 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Classe di tolleranza 7		ANSI B1.20.3-1976 Classe di tolleranza 2G		ANSI B1.20.3-1976 Classe di tolleranza 2G		API spec. 7	
	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna	Interno	Esterna
CoroThread® 266		C25	C26	C26	C27	C27	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			

E

	API Round 60° Profilo completo		API Profilo completo Per tubi di rivestimento e tubazioni	
	API spec. 5B		API spec. 5B	
	Interno	Esterna	Interno	Esterna
CoroThread® 266	C30	C30	C31	C31
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

F

G

H

CoroThread® 266

Utensili per esterni



Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C32-C34



Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C35-C37



Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C38

Utensili per interni



Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C39



Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C40-C41



Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Pagina C42-C43

T-Max® U-Lock

Utensili per interni



Unità di taglio T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Pagina C51



Barra di alesatura T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Pagina C52-C53



Testina T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Pagina C54

CoroCut® XS



CoroCut® XS

Pagina B83-B84

CoroTurn® XS



Adattatore CoroTurn® XS

Pagina F2

CoroCut® MB



Adattatore CoroCut® MB

Pagina F2

CoroThread® 266

Tornitura di filetti ultrarigida per tutti i tipi di filetti

Applicazione

- Filettature esterne
- Filettature interne

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Tempi di fermo ridotti
- Eccellente finitura superficiale grazie all'ottima stabilità
- Tre taglienti affilati per filettature di alta qualità
- Disponibilità di inserti a punta multipla che, richiedendo meno passate, aumentano la produttività
- Vasta gamma di utensili ed inserti standard per la profilatura dei filetti
- Interfaccia con binario guida tra inserto e sede
- Buona sostituzione del tagliente
- Semplice montaggio corretto dell'inserto



www.sandvik.coromant.com/corothread266

Versione destra, salvo diversamente specificato

Inserti

- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali
- Inserti Tailor Made per quasi ogni forma di filetto o passo



Geometria A standard Geometria F affilata Geometria C con rompitruccioli

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL



Tre diversi tipi di inserti per filettatura

Profilo completo

Alta produttività



Profilo a V

Quantità minima di utensili di scorta in magazzino



Punta multipla

Produzione in serie economica



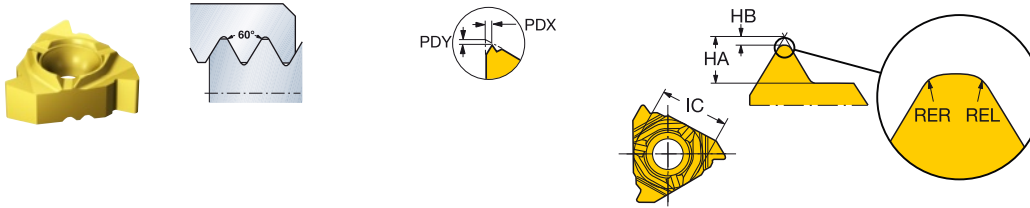
Bloccaggio sicuro iLock™

L'inserto scanalato è posizionato in modo rigido sulle guide a T nella sede, che eliminano qualsiasi spostamento causato dalle variazioni della forza di taglio.



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri esterni

																Dimensioni, millimetri													
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135								
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	
22	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		
	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		

Filetti sinistri esterni

							P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri						
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	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	

Filetti destri interni

						Dimensioni, millimetri																						
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K		N			S			H	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
							1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125								
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
22	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★			★			★			★			★		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	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	★						★			★			★			0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77	

Filetti sinistri interni

							P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri						
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	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	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 = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

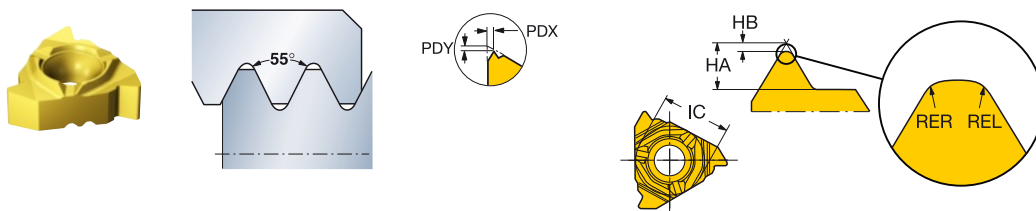
TORNITURA DI FILETTI

Inserti

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri esterni

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri						
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	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

D

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri									
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	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

E

Filetti destri interni

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri						
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.11	0.11	1.60
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

F

Filetti sinistri interni

				Dimensioni, millimetri																	
				P		M		K		N		S									
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione																	
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		

G

R = Destro, L = Sinistro

H



C32



C39



C73



C83



H36



H35



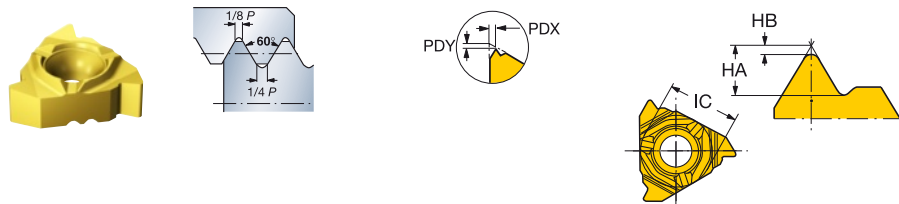
H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Metrica 60°, profilo completo

B



C

Filetti sinistri esterni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri			
	TP	NT	Codice di ordinazione	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

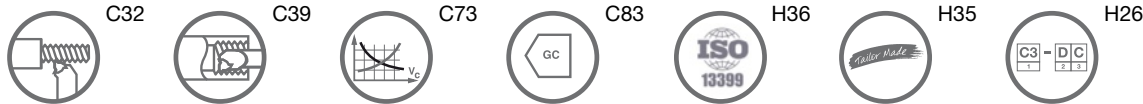
E

L = Sinistro

F

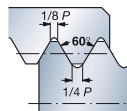
G

H

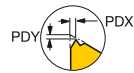


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

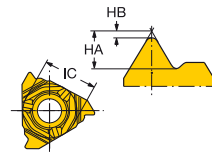
Metrica 60°, profilo completo



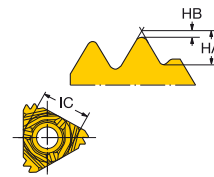
STDNO
TCTR



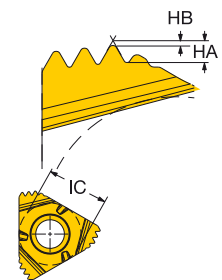
ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



Filetti destri interni

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri			
	TP	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri			
	TP	NT	Codice di ordinazione	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	

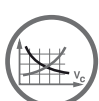
R = Destro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



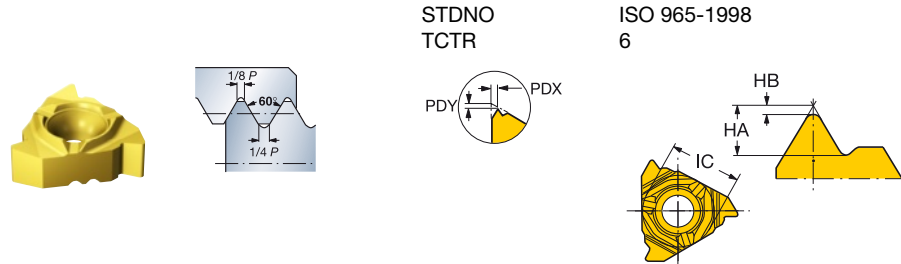
H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Metrica 60°, profilo completo

B



C

Filetti sinistri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri			
	TP	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	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

E

L = Sinistro

F

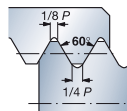
G

H

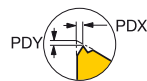


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

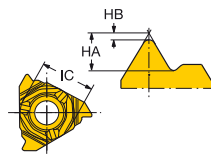
UN 60° Profilo completo



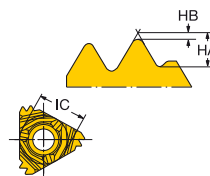
STDNO
TCTR



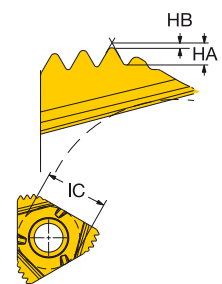
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Filetti destri esterni

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

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

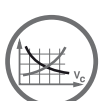
R = Destro



C32



C39



C73



C83



H36



H35

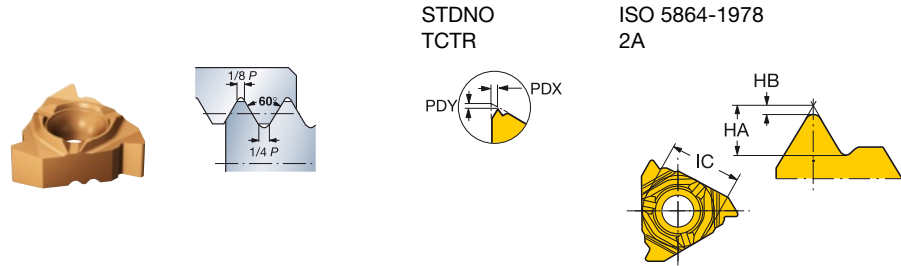


H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti
UN 60° Profilo completo

B



C

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	0.59	0.10	0.50	1.32
	16	32.0	1 266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	0.68	0.12	0.80	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	0.79	0.14	0.80	1.30
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	0.95	0.16	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	1.46	0.25	1.40	1.32
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	1.72	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	1.90	0.33	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	2.11	0.37	1.80	1.32
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★				

L = Sinistro

E

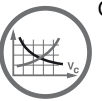
F

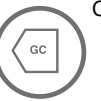
G

H

 C32

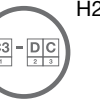
 C39

 C73

 C83

 H36

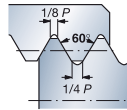
 H35

 H26

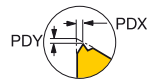


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

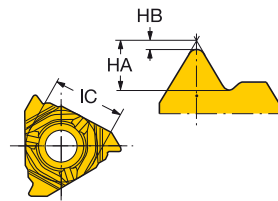
UN 60° Profilo completo



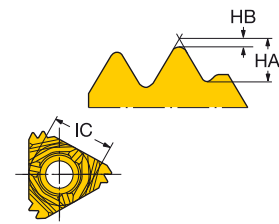
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Filetti destri interni

			P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri												
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY		
	TPI	NT	Codice di ordinazione																	
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	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		

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

					P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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 = Destro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



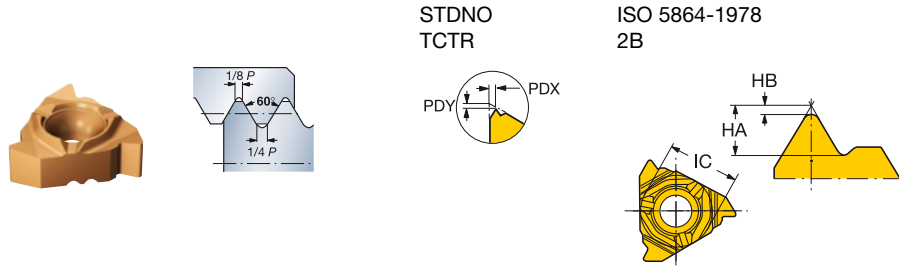
H26

A

TORNITURA DI FILETTI Inserti

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti
UN 60° Profilo completo

B



C

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
				11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	
	TPI	NT	Codice di ordinazione										
	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 = Sinistro

E

F

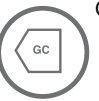
G

H

 C32

 C39

 C73

 C83

 H36

 H35

 H26



C 16

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

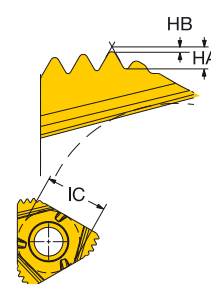
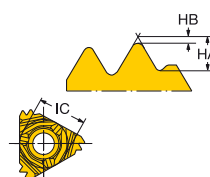
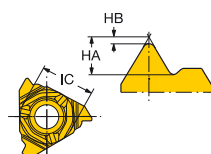
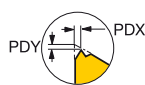
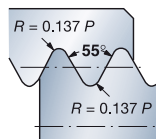
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

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

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

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



Filetti destri esterni

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri			
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M		★			★			★			★			★		0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M		★			★			★			★			★		1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M		★			★			★			★			★		1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E			★			★		★			★			★		1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M		★			★			★			★			★		1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M		★			★			★			★			★		1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M		★			★			★			★			★		1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E			★			★		★			★			★		1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M		★			★			★			★			★		1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M			★		★			★			★			★		1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E			★			★		★			★			★		1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M		★			★			★			★			★		2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M		★			★			★			★			★		2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★			★			★			★			★			2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★			★			★			★			★			3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★			★			★			★			★			4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★			★			★			★			★			4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★			★			★			★			★			5.06	0.96	2.75	0.59

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M		★		★		★		★	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M		★		★		★		★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★		★		★		★		1.83	0.34	3.40	1.87

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	1.83	0.34	1.40	1.32

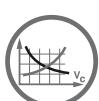
R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

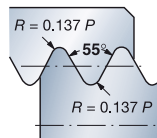
TORNITURA DI FILETTI

Inserti

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

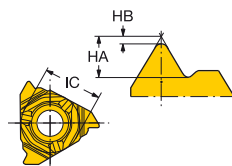
B



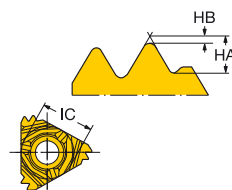
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



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



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



C

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri										
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY			
	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	

D

E

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

			P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri								
	TPI	NT	Codice di ordinazione										HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125				
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

F

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

G

R = Destro, L = Sinistro

H



C32



C39



C73



C83



H36



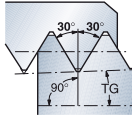
H35



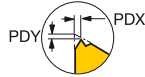
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

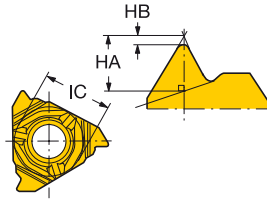
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo



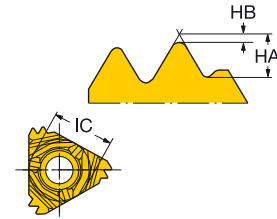
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1125	1125	1125	1125	1125	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

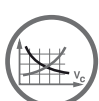
R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



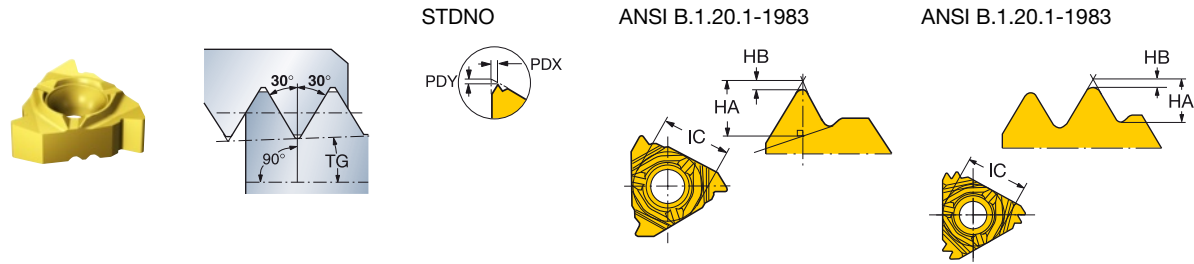
H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

B



C

Filetti destri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

D

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1020	1020	1020	1020	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

E

Filetti sinistri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1125	1125	1125	1125	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

F

R = Destro, L = Sinistro

G

H

C32

C39

C73

C83

H36

H35

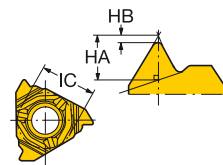
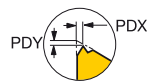
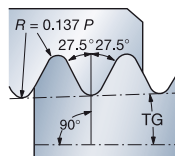
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

BSPT 55° Profilo completo

STDNO
STDNO

ISO 7/1
BS21:1985



Filetti destri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1125	1125	1125	1125	1125	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

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	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 = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35

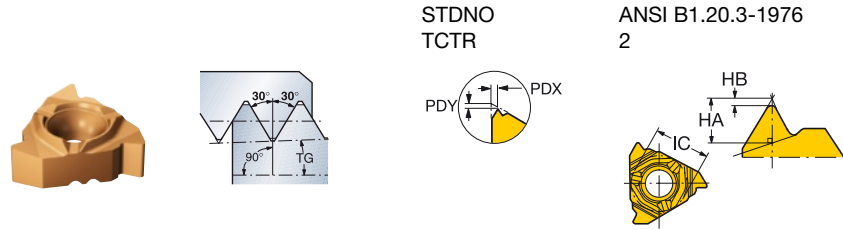


H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti
NPTF 60° Profilo completo

B



C

Filetti destri esterni

			P M K N S					Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

D

Filetti destri interni

			P M K N S					Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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 = Destro

F

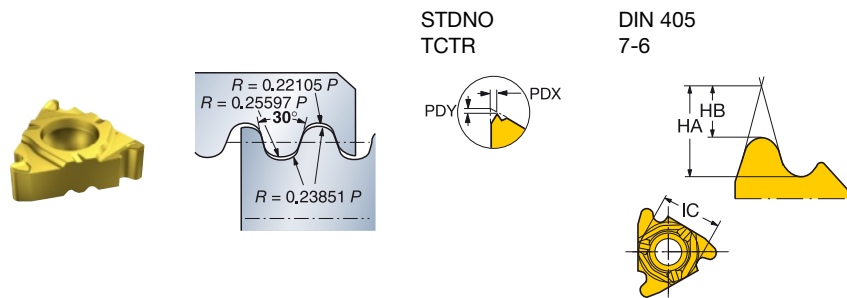
G

H



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Rotondo 30° Profilo completo



Filetti destri esterni

				P			M			K			N			S			Dimensioni, millimetri			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione																			
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
	6.0	1	266RG-16RN01F060E			★		★			★		★			★			4.98	2.86	1.50	1.43
22	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

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti destri interni

	TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri								
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
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	

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

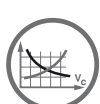
R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35

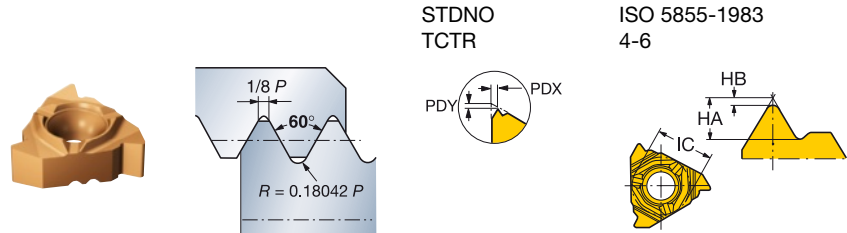


H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti
MJ 60° Profilo completo

B



C

Filetti destri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	1.12	0.25	1.00	1.32
	16 1.50 1		266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	1.50	0.34	1.40	1.32
	2.00 1		266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★				

D

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	1.12	0.25	1.00	1.32
	16 1.50 1		266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	1.50	0.34	1.40	1.32
	2.00 1		266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★				

R = Destro, L = Sinistro

E

Filettature interne

Attenzione: Per tornire un filetto interno MJ, usare una barra di alesatura ed un inserto CoroTurn 107 per ottenere il corretto diametro interno e poi produrre la filettatura con un corrispondente inserto ISO in mm, (MM) 60°.

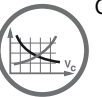
F

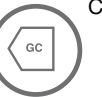
G

H

 C32

 C39

 C73

 C83

 H36

 H35

 H26

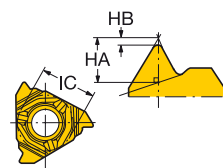
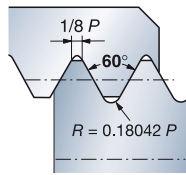


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

UNJ 60° profilo completo

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



Filetti destri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	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 = Destro

Filettature interne

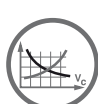
Attenzione: Per tornire un filetto interno UNJ usare una barra di alesatura ed un inserto CoroTurn 107 per realizzare il corretto diametro interno e poi produrre la filettatura usando un corrispondente inserto UN 60°.



C32



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

TORNITURA DI FILETTI

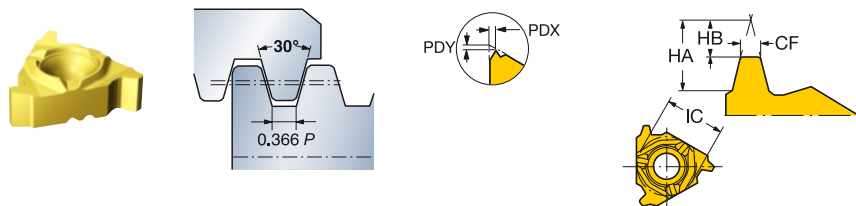
Inserti

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata

STDNO
STDNO
TCTRISO 2901-2904
DIN 103-1977
7

B



Filetti destri esterni

C

	TP	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	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

D

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TP	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
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

E

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TP	NT	Codice di ordinazione	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

F

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Codice di ordinazione													
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

G

H

R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



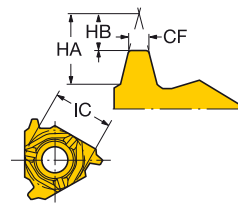
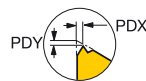
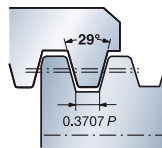
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

ACME 29° Forma con cresta troncata

STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G



Filetti destri esterni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri					
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
	TPI	NT	Codice di ordinazione																
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33	
	14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33	
	12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33	
	10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32	
	8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23	
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38	
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★	★	★		★	★	★		★	★	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38	
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★	★	★		★	★	★		★	★	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79	
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★		★		★		★		★	★	3.1	10.47	5.95	3.30	0.54	

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Filetti destri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri							
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30	
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30	
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30	
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30	
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21	
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆	★	1.4	5.19	0.14	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★			★			★			★		★		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★			★			★			★		★		1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★		★				★			★		★		2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★		★		3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione													
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35

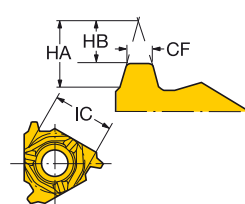
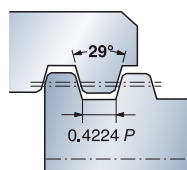


H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

STUB-ACME 29° Forma con cresta troncata

STDNO
TCTRANSI B1.8-1988
2G

B

Filetti destri esterni

C

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020
16 3/8	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 1/2	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 5/8	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★	★	★	★	★	★	3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

D

Filetti sinistri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020
16 3/8	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 1/2	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

E

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020
16 3/8	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 1/2	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 5/8	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★	★	★	★	★	★	3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

F

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020
16 3/8	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 1/2	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

H

R = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



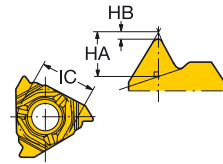
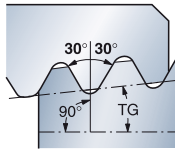
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

API 60° Profilo completo per collegamenti con battuta

STDNO

API Spec. 7



Filetti destri esterni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri							
	TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri								
				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 = Destro, L = Sinistro



C32



C39



C73



C83



H36



H35



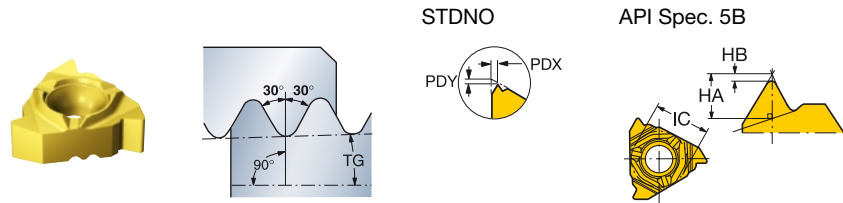
H26

A

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

API Round 60° Profilo completo

B



C

Filetti destri esterni

								Dimensioni, millimetri				
			P		M		K		N		S	
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
	TPI	NT	Codice di ordinazione									
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E	★		★		★	★	★	★	★
	10.0	1	266RG-16RD01C100M	★		★		★	★	★	★	★
	8.0	1	266RG-16RD01A080E	★		★		★	★	★	★	★
	8.0	1	266RG-16RD01C080M	★		★		★	★	★	★	★
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★

D

Filetti destri interni

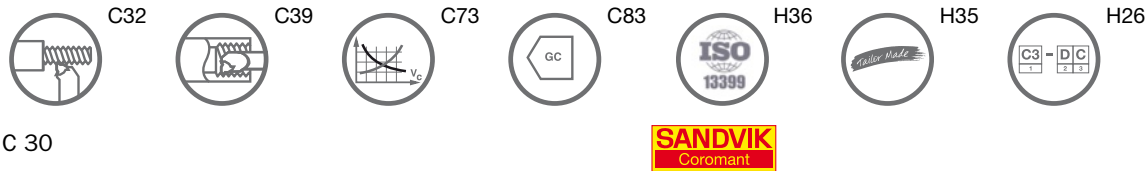
								Dimensioni, millimetri				
			P		M		K		N		S	
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
	TPI	NT	Codice di ordinazione									
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E	★		★		★	★	★	★	★
	10.0	1	266RL-16RD01C100M		★		★		★	★		★
	8.0	1	266RL-16RD01A080E	★		★		★	★	★	★	★
	8.0	1	266RL-16RD01C080M		★		★		★	★	★	★
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★

R = Destro

F

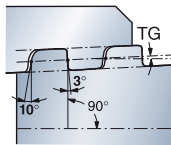
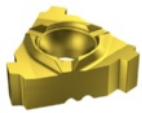
G

H



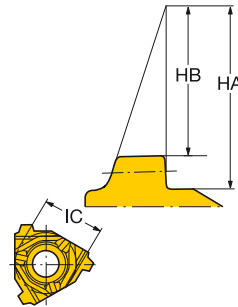
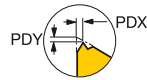
CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

API Profilo completo per tubi di rivestimento e tubazioni



STDNO

API Spec. 5B



Filetti destri esterni

			P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri					
TPI	NT	Codice di ordinazione	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

Filetti destri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri				
	TPI	NT	Codice di ordinazione	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
	22	5.0		1	266RL-22BU01A0501E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.04	10.62	2.21
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

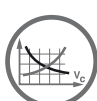
R = Destro



C32



C39



C73



C83



H36



H35

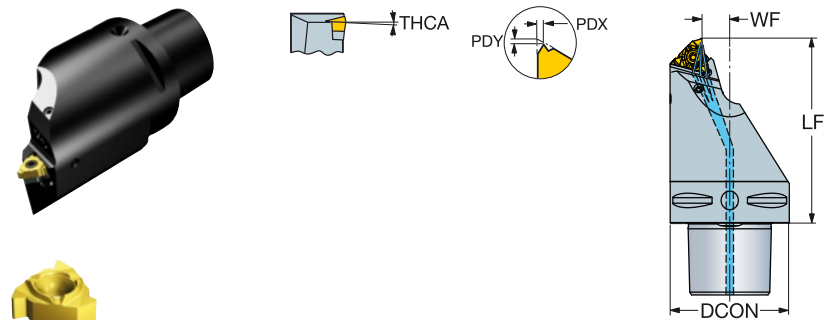


H26

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B



C



Esterna

			Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
				DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
D	16	C6	3	63	100.0	18.0	1°	80	3.5	1.98	266.RG-16..
	22	C6	3	63	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.R = Destro
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Attenzione:
In una macchina multi-task l'utensile deve essere inclinato a 45 gradi, altrimenti il portautensili, asse B, interferirà con il mandrino.

E

		Parti di ricambio			
					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
	16 22	C6 C6	5513 020-13 5513 020-26	5322 389-11 5322 379-11	5512 032-05 5512 032-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

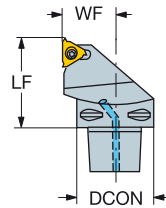
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



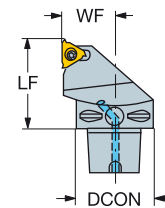
266 R/LG



Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



Esterna

				Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
					DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266R/LFG-22040-22	32	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

Esterna

				Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
					DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



E3



G2



H36



H27

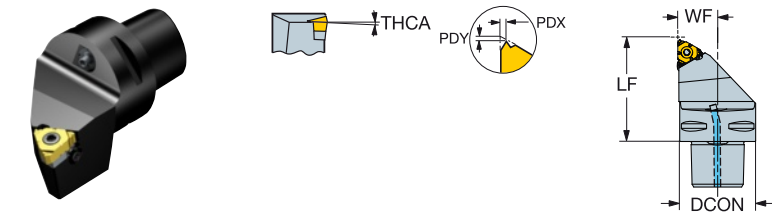


H5

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

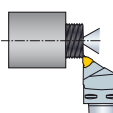
B



C

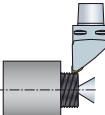


Esterna

		CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFA-17039-16	DCON	LF	WF	THCA				
		C4	3	C4-266R/LFA-21055-16	32	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.20	
		C5	3	C5-266R/LFA-26065-16	40	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	
		C6	3	C6-266R/LFA-33075-16	50	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	
					63	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.33	

D

Esterna

					Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	DCON	LF	WF	THCA				MIID	
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
	C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..	

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio						
		Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
	C3-C4	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
	C5-C6	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

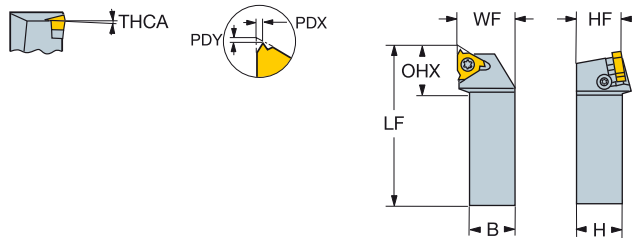
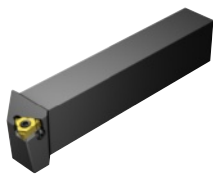
G

H



Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	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 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 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 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 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 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 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..	

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



E3



H36

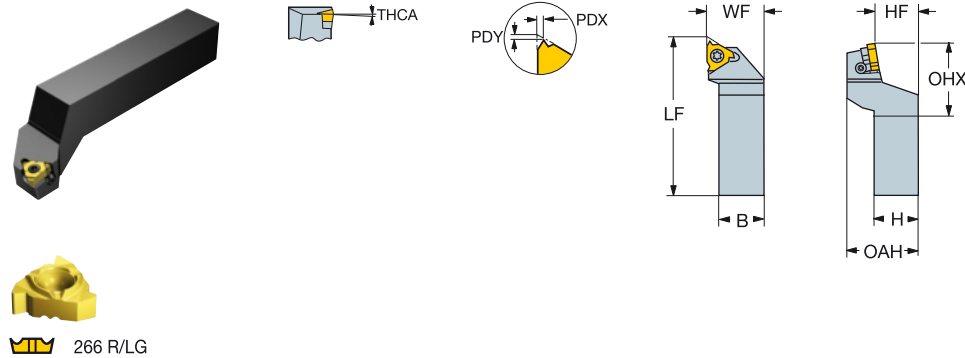


H26

Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

B



C

266 R/LG

			Dimensioni, millimetri												
		C/ZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	NM	KG	MIID	
	16	25 x 25	22.2	266R/LFGZ2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..	
		32 x 25	22.2	266RFGZ3225-16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..	
	22	25 x 25	33.3	266R/LFGZ2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..	
		32 x 32	34.3	266RFGZ3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..	

D

Z = Per montaggio capovolto

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	C/ZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

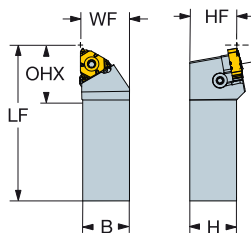
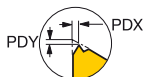
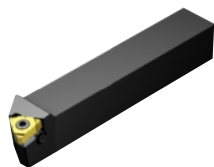
G

H



Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

				Dimensioni, millimetri												MIID
		CZC _{MS}	OHX	DSGN	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	THCA					
	16	12 x 12	23.4	2	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	2	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	2	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	2	266R/LFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..		

Per operazioni di filettatura vicino a una contropunta

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
16	12 x 12-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



E3



H36

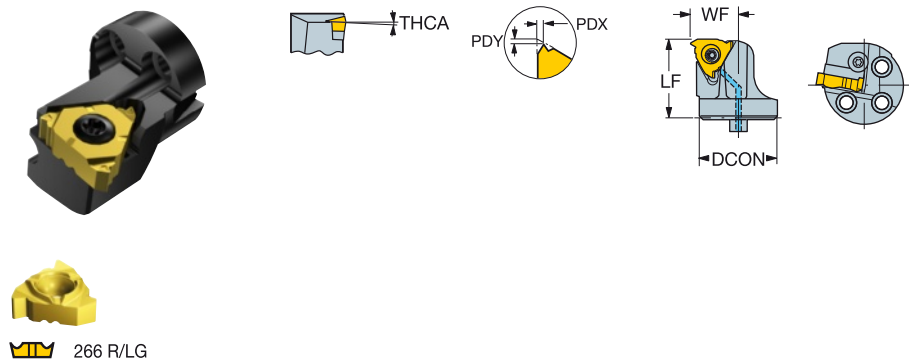


H26

Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C



			Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	DCON	LF	WF	THCA				MIID		
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	1°				266.LG-16..		
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LG-16..		
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.LG-16..		
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.LG-16..		

Quando si usa una testina di taglio CoroThread 266 SL, la testina destra utilizza un inserto sinistro esterno, mentre la testina sinistra un inserto destro esterno. R = Destro, L = Sinistro

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

		Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

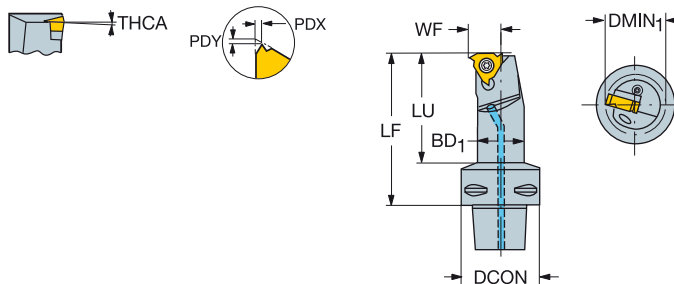
H



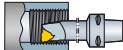
Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



266 R/LL

						Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MIS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione					DCON	BD ₁	LF	WF	THCA		
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.55	266.RL-16..		
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..		

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
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	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	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		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		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	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

C4



F2



E3



G2



H36



H27

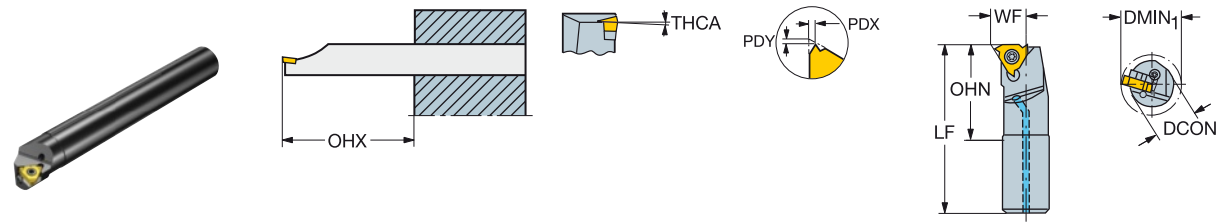


H5

Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti

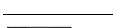
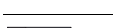
Bloccaggio a vite
Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

B



C



								Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	DCON		LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16-R	16	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	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	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	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	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	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Barra di alesatura rinforzata con metallo duro
Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

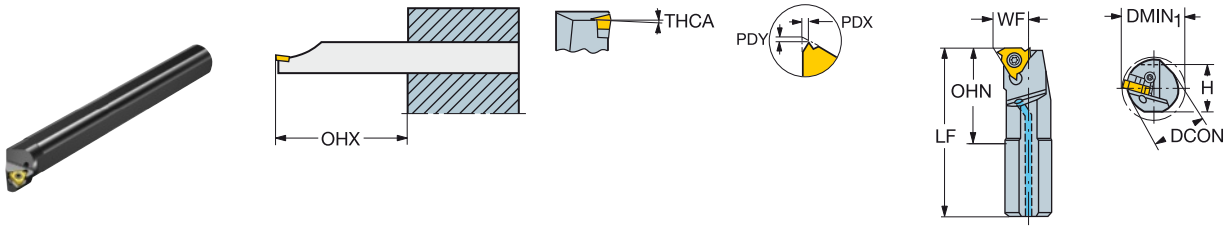
H



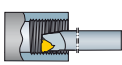
Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



266 R/LL

								Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	DCON		H	BD ₁	LF	WF	THCA	MIID					
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..	

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
		Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
	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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



E3



H36



H27

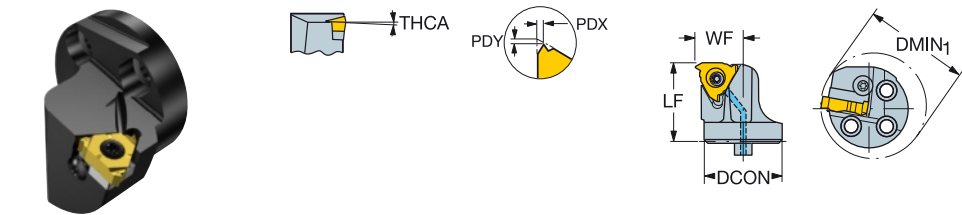


H5

Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C



D

						Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	DMIN _I	CNSC	Codice di ordinazione	DCON	LF	WF	THCA				MIID
	16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20	25.0	14.0	1°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.16	266.LL-16..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25	28.0	19.0	1°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



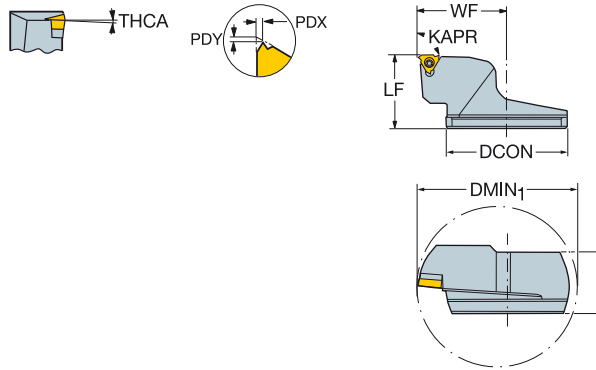
Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL, cambio rapido



266 R/LL



			Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	Codice di ordinazione	DCON	H	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID		
	16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..		
	22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..		
	27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..		

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

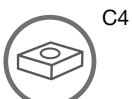
R = Destro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

		Parti di ricambio		
	CZC _{MS}	Vite	Supporto destro	Vite del supporto
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

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



H36



H27



H2

T-Max® U-Lock

Filettatura interna

Applicazione

- Filettatura interna

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Inserti multitaglienti
- Tre taglienti affilati per filettature di alta qualità

T-Max U-Lock® è un complemento al sistema di filettatura a inserti multitaglienti rigido CoroThread 266. T-Max U-Lock offre una soluzione specializzata per applicazioni di filettatura interna da 11 mm in due diverse geometrie: universale e affilata.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

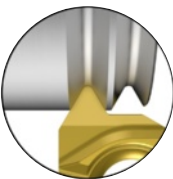
Versione destra, salvo diversamente specificato

Inserti

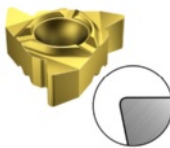
- Metrico 60°
- UN 60°
- WhithWorth 55°
- NPT 60

Inserti

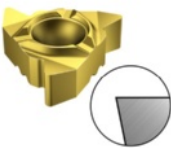
- Profilo a V 60° e 55°



- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali
- Inserti Tailor Made per quasi ogni forma di filetto o passo



Geometria standard



Geometria F affilata

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL



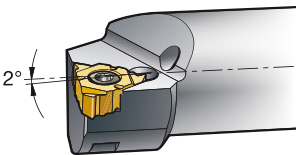
C45



C51

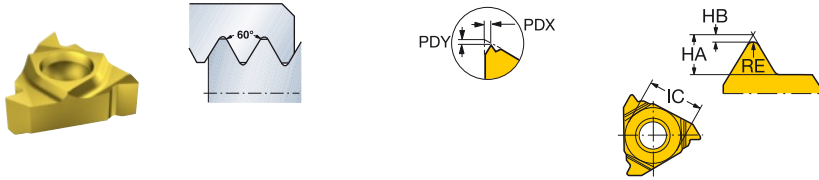


H35



Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri interni

							P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri								
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY	
							★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

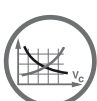
Filetti sinistri interni

						P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione		1020	1020	1020	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY
	11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90

R = Destro, L = Sinistro



C51



C73



C83



H36



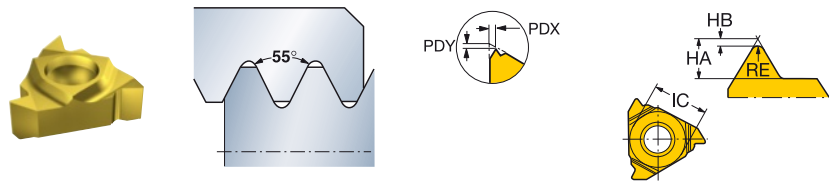
H35

A

Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri interni

				P		M		K		N		S		O		Dimensioni, millimetri					
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione		1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY	
						★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68	
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆						

Filetti sinistri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri							
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione		1020	1020	1020	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY							
						★	★	★	★	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12							
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001		★	★	★	★												

R = Destro, L = Sinistro

D

E

F

G

H

 C51

 C73

 C83

 H36

 H35

C 46

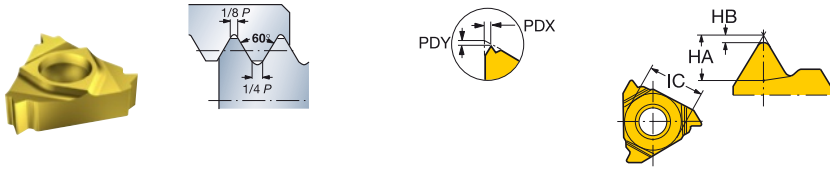


Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Metrico 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
6



Filetti destri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	11	0.50	1 R166.OL-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
		0.75	1 R166.OL-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.80	0.68
		1.00	1 R166.OL-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.80	0.68
		1.25	1 R166.OL-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.10	0.68
		1.50	1 R166.OL-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.05	0.68
		1.75	1 R166.OL-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	0.92	0.58
		2.00	1 R166.OL-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				

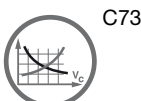
Filetti sinistri interni

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	11	0.50	1 L166.OL-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
		0.75	1 L166.OL-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.85	0.68
		1.00	1 L166.OL-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.90	0.68
		1.25	1 L166.OL-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.00	0.68
		1.50	1 L166.OL-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.05	0.68
		1.75	1 L166.OL-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	0.92	0.58
		2.00	1 L166.OL-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				

R = Destro, L = Sinistro



C51



C73



C83



H36



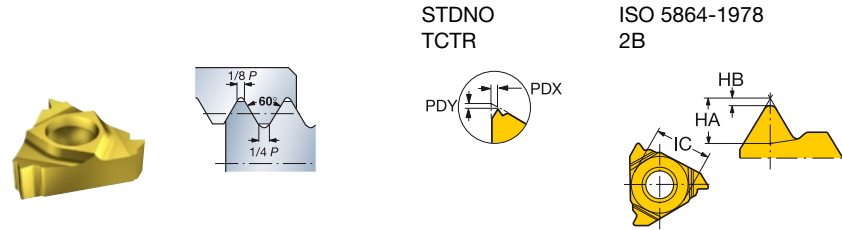
H35

A

Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

UN 60° Profilo completo

B



C

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	0.50	0.04	0.60	0.68
	11	32.0	1 R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	0.58	0.05	0.80	0.68
		28.0	1 R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	0.67	0.06	0.85	0.68
		24.0	1 R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	0.80	0.07	0.90	0.68
		20.0	1 R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	0.89	0.08	1.00	0.68
		18.0	1 R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	1.00	0.09	1.00	0.68
		16.0	1 R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	1.13	0.11	1.05	0.68
		14.0	1 R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★				

D

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	0.50	0.04	0.60	0.68
	11	32.0	1 L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	0.58	0.05	0.80	0.68
		28.0	1 L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	0.67	0.06	0.85	0.68
		24.0	1 L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	0.80	0.07	0.90	0.68
		20.0	1 L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	0.89	0.08	1.00	0.68
		18.0	1 L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	1.00	0.09	1.00	0.68
		16.0	1 L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	1.13	0.11	1.05	0.68
		14.0	1 L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★				

R = Destro, L = Sinistro

F

G

H

 C51

 C73

 C83

 H36

 H35

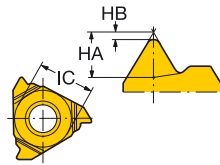
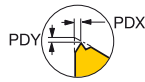
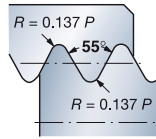
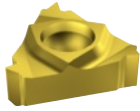


Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS-84-1956
A



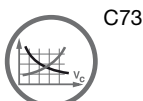
Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★				

Filetti sinistri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri			
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
11	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

R = Destro, L = Sinistro



A

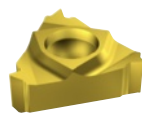
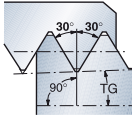
TORNITURA DI FILETTI

Inserti

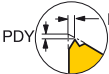
Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

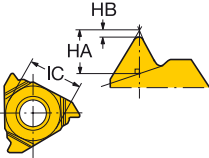
B

STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



C

Filetti destri interni

				P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI	NT	Codice di ordinazione	★	★	★	★	★	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06	
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06	
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06	

L'inserto può generare una troncatura di cresta leggermente più grande per il profilo LINE PIPE
14 filetti/pollice

R = Destro

D

E

F

G

H



C51



C73



C83



H36



H35

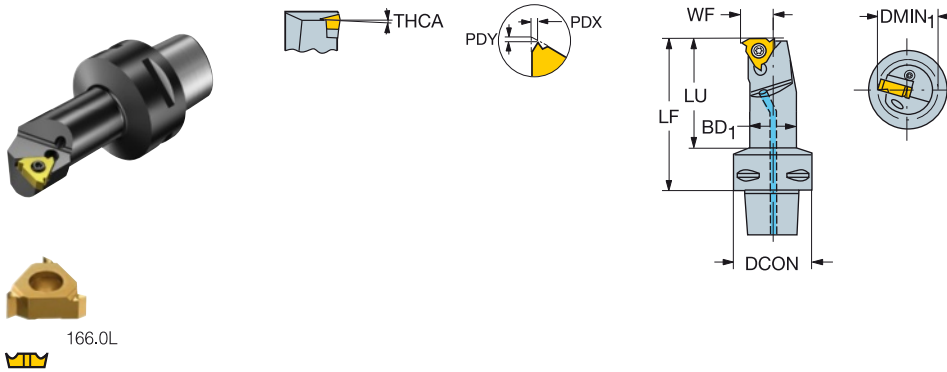
C 50



Unità di taglio T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

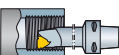
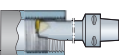
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



B

C

						Dimensioni, millimetri									
						DCON	BD ₁	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG	
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R/L166.0KF-12050-11	32	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.19	L166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R/L166.0KF-12060-11	40	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	L166.0L-11..
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KFZ12050-11	32	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.19	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Z = Per montaggio capovolto

E

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

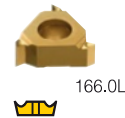
F

G

H



Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



A cross-sectional diagram of a drill bit cutting into a workpiece. The drill bit is shown with its cutting edge engaged in the material, creating a chip. The workpiece is represented by a grey block, and the chip being removed is shown in yellow.

R = Destro

Vite per inserto
5513 020-03

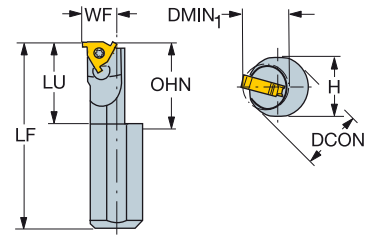
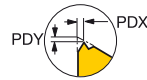
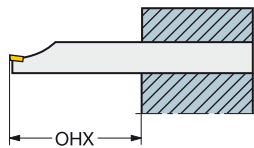
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Barra di alesatura in metallo duro integrale T-Max® U-Lock per la tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Cilindrica con piani di riferimento



166.0L



							Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN		DCON	H	BD ₁	LF	WF	THCA					
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	15.0	12.0	125.0	10.0	2°	0.9	0.19	L166.0L-11..		
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15.0	16.0	150.0	10.5	2°	0.9	0.23	L166.0L-11..		

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto

5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C4



F2



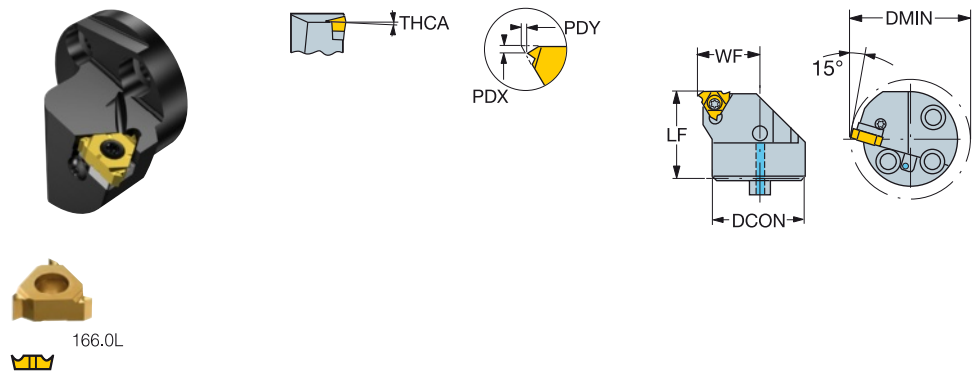
G2



H36

Testina T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



</

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

CoroCut® XS

Per la lavorazione esterna di componenti piccoli e con elevate sporgenze

Applicazione

- Troncatura
- Filettatura esterna
- Scanalatura esterna
- Tornitura

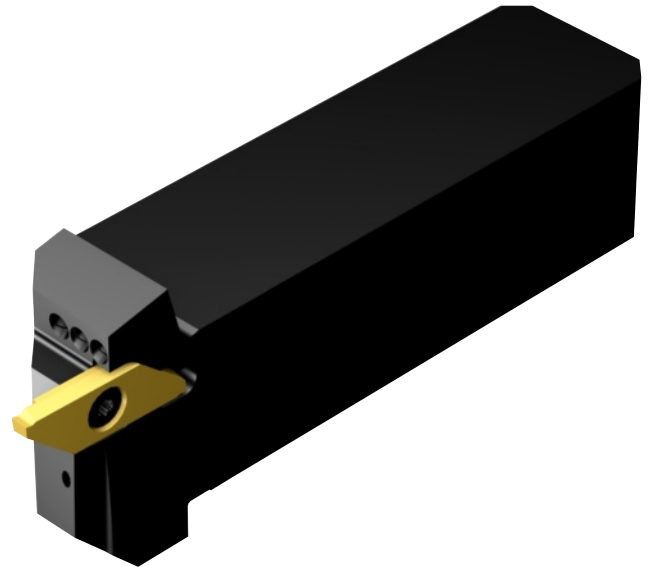
Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

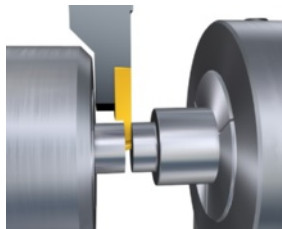
- Precisione elevata
- Tolleranze strette
- Buona accessibilità per il cambio degli inserti
- Ampia gamma di larghezze di inserto
- Taglienti affilati
- Tutti gli inserti si montano sullo stesso portautensili
- Inserti ed utensili rettificati di alta qualità
- Inserto a profilo completo per filettature di alta qualità in una sola operazione
- Progettato per mantenere integro il portautensili in caso di rottura dell'inserto
- Disponibile con refrigerante di precisione

www.sandvik.coromant.com/corocutxs



Attacchi

Disponibilità di attacchi specifici per troncatura vicino al contromandrino nel tipo a stelo quadrato ad alta precisione.



Inserti

Tornitura	Tornitura in tirata	Troncatura	Scanalatura	Profilatura	Filettatura
A261	A261	B81	B101	B105	C56

Utensile

Utensile a stelo QST™	Testine da taglio CoroTurn® SL
B83	B84

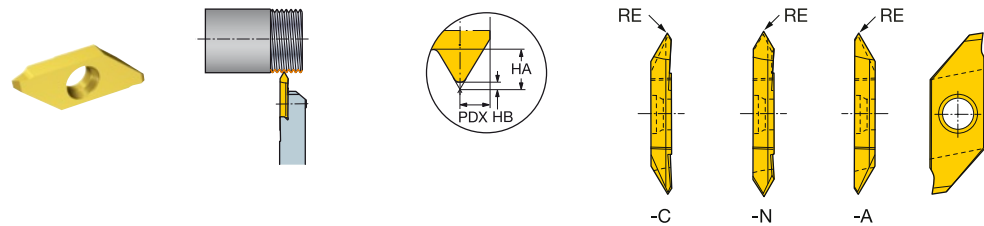
Versione destra, salvo diversamente specificato

A

CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri esterni

						Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O			Dimensioni, millimetri							
							1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX		
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT		1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A			
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	1.50	0.05	1.59

D

Filetti sinistri esterni

							Codice di ordinazione	P		M		K		N			S		O			Dimensioni, millimetri				
								1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A							
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT			1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.05	1.50	0.05	1.59

E

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile. R = Destro, L = Sinistro

F

G

H

B83

B120

C83

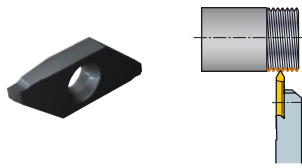
H36

H24

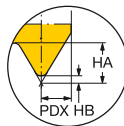
C 56

CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

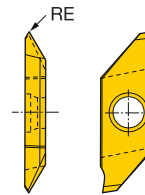
Metrico 60°, profilo completo



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



Filetti destri esterni

SSC	TP	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
				1105	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	*	*	*	*	*	*	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	*	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	*	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	*	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

Filetti sinistri esterni

SSC	TP	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
				1105	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro



B83



B120



C83



H36



H24

A

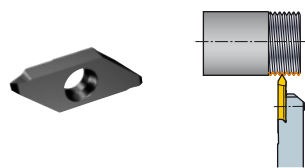
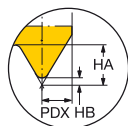
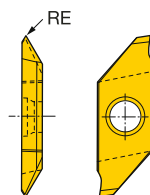
TORNITURA DI FILETTI

Inserti

CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

UN 60°, profilo completo

B

STDNO
TCTRISO 5864-1978
2A

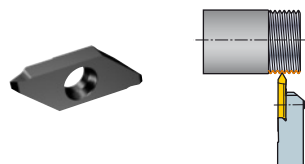
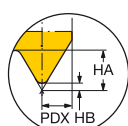
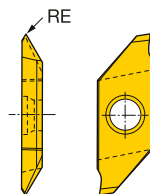
Filetti destri esterni

C

SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
				1105	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

D

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTRISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
A

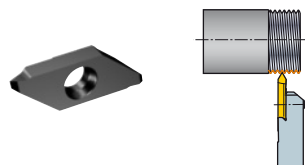
Filetti destri esterni

E

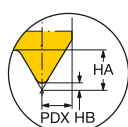
SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
				1105	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

F

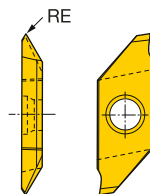
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri esterni

G

SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
				1105	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro

H



B83



B120



C83



H36



H24

C 58

SANDVIK
Coromant

CoroTurn® XS

Tornitura interna, scanalatura frontale e filettatura di piccoli componenti

B

Applicazione

- Tornitura interna
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Profilatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Pre-troncatura
- Filettatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Ottimizzati per la lavorazione interna di particolari piccoli di alta qualità
- Alta precisione e ripetibilità
- Sistema di bloccaggio affidabile e di facile utilizzo
- Utensili rettificati di precisione per un'elevata ripetibilità
- Maggiore durata utensile grazie alla drastica riduzione delle microvibrazioni con adattatori a stelo in metallo duro cilindrici
- Il dado di bloccaggio semplifica la sostituzione dell'utensile da taglio con adattatori a stelo in metallo duro cilindrici



C

D

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

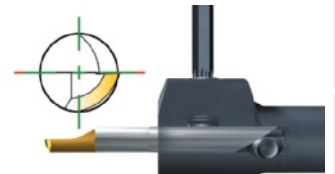
Refrigerante interno

- Gli adattatori sono progettati con adduzione interna di refrigerante ad alta precisione.
- Possibilità di selezionare la direzione del refrigerante per una migliore evacuazione truciolo ed una lavorazione sicura



Precisione di bloccaggio

Posizionamento preciso nella barra di alesatura grazie a una spina di riferimento.



E

F

Inserti

Tornitura	Alesatura in tirata	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Filettatura
A254	A259	B100	B101	B104	B105	C60

Adattatori

Coromant Capto®	Stelo rettangolare	Stelo cilindrico con piano di riferimento
F21	F30	F37

Versione destra, salvo diversamente specificato

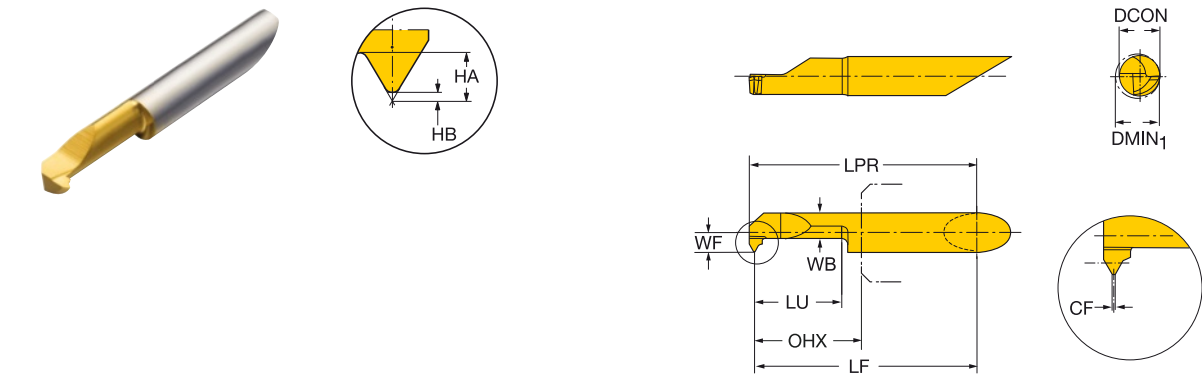
G

H

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri interni

									Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX		1025	1025	1025	1025	7015	DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.50	0.70	48.0	56.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	0.50	0.75	48.0	56.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.70	1.00	48.0	56.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
	5	1.00	1.25	36.0	40.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	36.0	40.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	20.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

D

Filetti sinistri interni

									Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX		1025	1025	1025	1025	7015	DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.50	0.70	48.0	56.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	1.00	1.25	36.0	40.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	36.0	40.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*		6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	20.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*		6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

F

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore. R = Destro, L = Sinistro

G

H

F2

B119

C83

H36

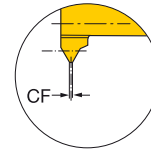
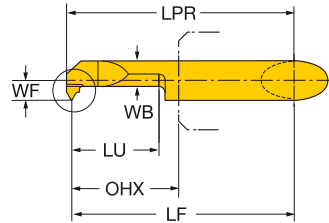
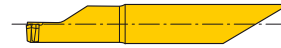
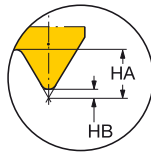
H22

C 60

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

Metrico 60° Profilo completo

TCTR
STDNO 6
ISO 956-1998



Filetti destri interni

										Dimensioni, millimetri									
						P	M	N	S										
	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1	
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1	
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1	
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1	
	5	0.8	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1	
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1	
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1	
	6	1.3	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1	
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2	
	6	1.8	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2	
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2	

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro

B

C

D

E

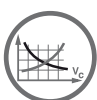
F

G

H



F2



B119



C83



H36

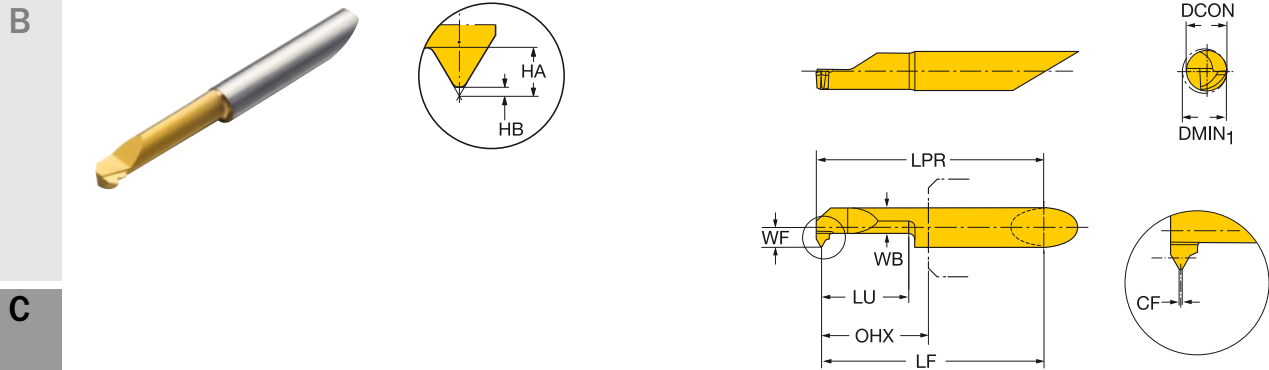


H22

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

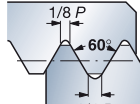
UN 60° Profilo completo

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978



C

Filetti destri interni

							P	M	N	S	Dimensioni, millimetri								
							1025	1025	1025	1025	DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione													
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1	
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1	
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1	
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1	
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2	
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2	

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro

E

F

G

H

F2

B119

C83

H36

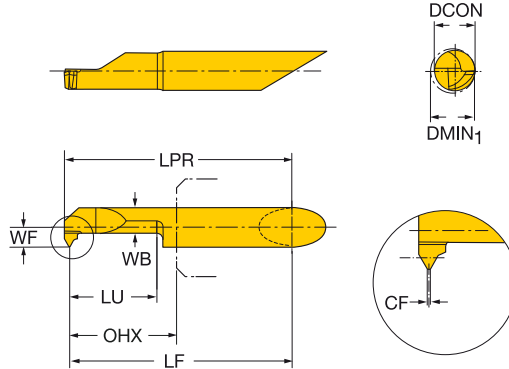
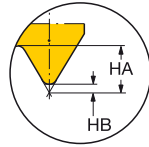
H22

C 62

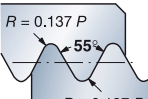
Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

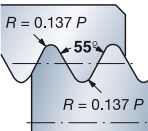
TCTR A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956



Filetti destri interni

								P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPI	DMIN _i	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB	
	5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1	
	5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2	
	5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2	
	6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1	
	6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2	
	6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2	
	6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

Filetti sinistri interni

								P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN _i	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B119



C83



H36

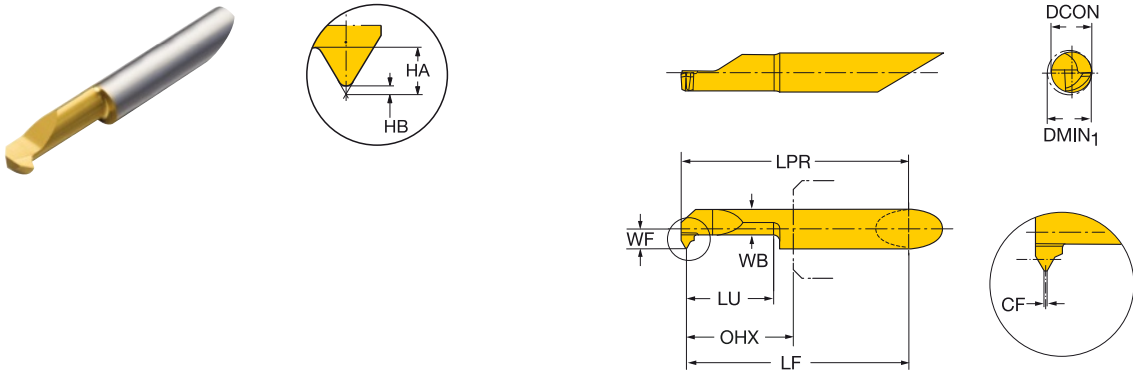


H22

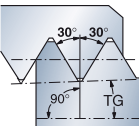
Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

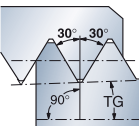
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri interni

								P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Filetti sinistri interni

								P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

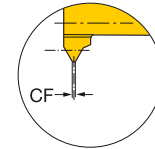
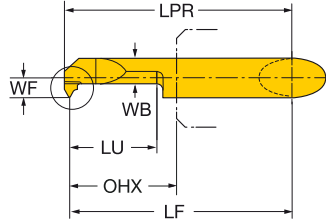
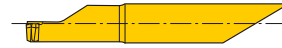
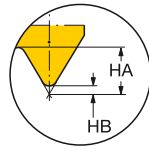
CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

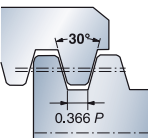
Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata

TCTR 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977



Filetti destri interni

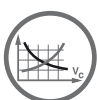
							P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
	6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
	7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro



F2



B119



C83



H36



H22

CoroCut® MB

Per la lavorazione interna ad alta precisione

B

Applicazione

-
- Per la lavorazione interna di fori piccoli
 - Pre-troncatura
 - Scanalatura
 - Scanalatura frontale
 - Profilatura
 - Tornitura
 - Copiatura
 - Alesatura in tirata
 - Filettatura

C

Campi di applicazioni ISO:



D

Vantaggi e caratteristiche

-
- Lavorazione senza vibrazioni
 - Setup rapido per utensile e inserto
 - Interfaccia stabile ad alta precisione tra inserto e utensile
 - Utensile da taglio intercambiabile montato frontalmente
 - Taglienti affilati
 - Geometrie e qualità per tutti i materiali
 - Steli in metallo duro per lunghe sporgenze
 - Adduzione interna di refrigerante
 - Bloccaggio EasyFix
 - Utensili di scanalatura in un'ampia varietà di larghezze e raggi di punta, anche per scanalature standardizzate come scanalature per O-ring e anelli elastici.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

E

EasyFix

Barre di alesatura cilindriche in acciaio ed in metallo duro, da utilizzare con manicotti EasyFix per un corretto posizionamento in altezza centrale.

Adattatori

- Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® XS
Vedere pagina F21
- Stelo rettangolare per adattatore CoroTurn® XS
Vedere pagina F30
- Stelo cilindrico con piano per adattatore CoroTurn® XS
Vedere pagina F37

F

Barre di alesatura CoroCut® MB

Per garantire stabilità ed accessibilità, le barre sono concepite con testina eccentrica a sezione ovale.

G

Inserti

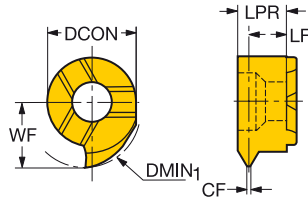
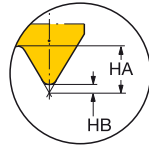
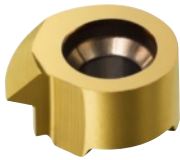
	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Tornitura	Copiatura	Alesatura in tirata	Filettatura
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Larghezza inserto, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Pagina	B107	B108	B111	Web	Web	Web	Web	C67

Versione destra, salvo diversamente specificato

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

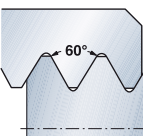
Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta

B



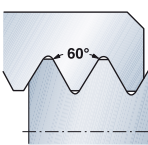
C

Filetti destri interni

							Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁		1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1	
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1	
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2	
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2	
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3	

D

Filetti sinistri interni

							Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁		1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1		
07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1		
07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2		
07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2		
07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3		

E

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

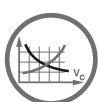
F

G

H



F2



B118



C83



H36



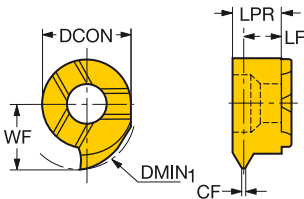
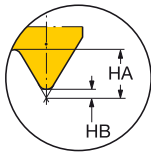
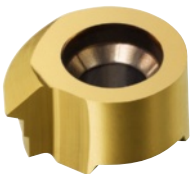
H25

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

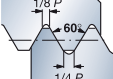
Mettrico 60° Profilo completo

TCTR 6

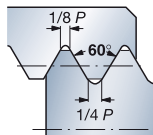
STDNO ISO 956-1998



Filetti destri interni

			P	M	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
			1025	1025	1025	1025	7015					
	CZC _{MS}	DMIN:	Codice di ordinazione					DCON	LPR	LF	WF	
	07	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8
	07	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.2	5.8
	07	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.0	5.8
	07	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8
	07	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8
	07	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8

Filetti sinistri interni

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

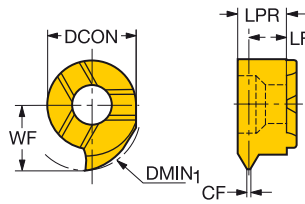
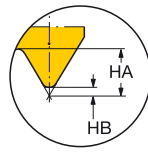
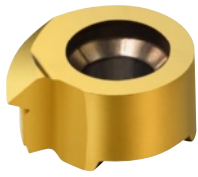
CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

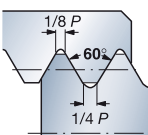
Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

UN 60°, profilo completo

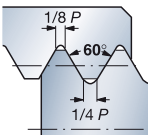
TCTR
STDNO 2B
ISO 5864-1978



Filetti destri interni

					P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPI	DMIN _i	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1	
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1	
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1	
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1	
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2	
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2	
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2	

Filetti sinistri interni

					P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	TPI	DMIN _i	Codice di ordinazione	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1	
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1	
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1	
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1	
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2	
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2	
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2	

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B118



C83



H36



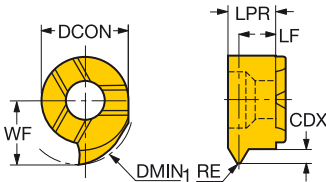
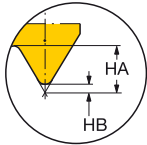
H25

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

TCTR
STDNO
STDNO
STDNO

A
ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956



Filetti destri interni

						P	M	N	S	Dimensioni, millimetri					
						1025	1025	1025	1025	DCON	LPR	LF	WF	HA	HB
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Filetti sinistri interni

						P	M	N	S	Dimensioni, millimetri					
						1025	1025	1025	1025	DCON	LPR	LF	WF	HA	HB
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

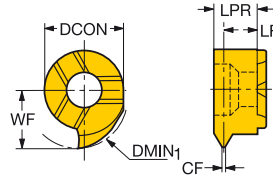
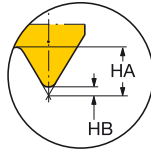
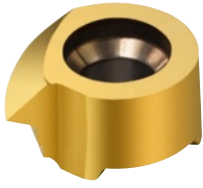
R = Destro, L = Sinistro

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



B

C

Filetti destri interni

					P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione				DCON	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0	
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1	

D

Filetti sinistri interni

					P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione				DCON	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0	
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1	

E

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

F

G

H



F2



B118



C83



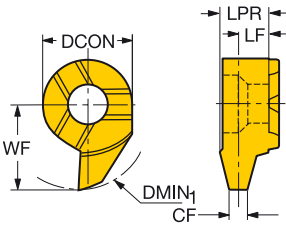
H36



H25

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti
ACME 29°, profilo parziale

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988



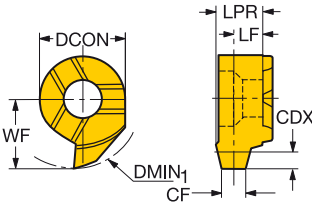
Filetti destri interni

C

				P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
				1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione											
	07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	*	*	*	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0	
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	*	*	*	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0	
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	*	*	*	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2	
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	*	*	*	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4	
	07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	*	*	*	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6	

STUB-ACME 29°, profilo parziale

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988



Filetti destri interni

F

				P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
				1025	1025	1025	1025	DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione											
	07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	*	*	*	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3	
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	*	*	*	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1	
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	*	*	*	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3	
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	*	*	*	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6	
	07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	*	*	*	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8	

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore. R = Destro

G

Velocità di taglio consigliate

ISO P								
Codice MC	No. CMC	Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza Brinell HB	Qualità			
					GC1125 Velocità di taglio (V_c), m/min	GC1135	GC1020	H13A
P1.1.Z.AN	01.1	Acciaio non legato C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	Acciaio debolmente legato (elementi leganti ≤5%) Non trattato	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acciaio per cuscinetti a sfera	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%) Ricotto	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acciaio per utensili bonificato	3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	Getti di acciaio Non legato	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Debolmente legato (elementi leganti≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acciaio al manganese, Mn 12-14%	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	In barre/forgiato Ferritico/martensitico Non trattato	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Invecchiato artificialmente	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Trattato	2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	In barre/forgiato Austenitico Austenitico	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Invecchiato artificialmente	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitico	2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	Acciaio inossidabile– in barre/forgiato Austenitico-ferritico (Duplex) Non saldabile ≥ C 0.05%	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Saldabile C < 0.05%	2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	Acciaio inoss. - fuso Ferritico/martensitico Non trattato	1700	200	120	100	90	90
P5.0.C.HT	15.12	Invecchiato artificialmente	2450	330	90	80	70	55
	15.13	Trattato	2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	Acciaio inoss. - fuso Austenitico Austenitico	1700	180	120	110	100	80
M2.0.C.AQ	15.22	Invecchiato artificialmente	2450	330	70	65	60	50
	15.23	Superaustenitico	2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	Acciaio inoss. - fuso Austenitico-ferritico (Duplex) Non saldabile ≥ C 0.05%	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Saldabile C < 0.05%	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Ghisa malleabile Ferritica (truciolo corto)	790	130	170	150	135	95
	07.2	Perlitica (truciolo lungo)	900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	Ghisa grigia Bassa resistenza	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistenza	970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	Ferro nodulare (SG) Ferritica	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlitica	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensitica	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
N1.2.Z.UT	30.11	Leghe di alluminio Stampate/Stampate e Trafilate a freddo, non invecchiate	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Invecchiate	650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	Leghe di alluminio Fuse, non invecchiate	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Fuse o fuse ed invecchiate	700	90	400	325	280	250
	30.41	Fuse, Si 13-15% Fuse, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	Rame e leghe di rame Leghe al piombo, Pb ≥1%	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Ottone, metalli rosa, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronzo e rame senza piombo compreso rame elettrolitico	1350	100	210	190	175	150

B

C

D

E

F

G

H

Velocità di taglio consigliate

ITA

ISO S									
Codice MC	No. CMC	Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	Qualità				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Velocità di taglio (V_c), m/min				
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Leghe resistenti al calore Base ferro Ricotte Invecchiate	2400 2500	200 280	55 35	50 35	45 30	45 30	- -
	20.12								
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Base nickel Ricotte Invecchiate	2650 2900 3000	250 350 320	25 15 13	25 15 13	20 13 10	19 13 11	- - -
	20.22								
	20.24								
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base cobalto Ricotte Invecchiate	2700 3000 3100	200 300 320	30 20 20	30 18 18	25 15 15	22 14 15	- - -
	20.32								
	20.33								
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Leghe di titanio Commercialmente puro (Ti 99,5%) Leghe α , simili ad α e ad $\alpha + \beta$, ricotte Leghe $\alpha + \beta$ in condizioni invecchiate, leghe β , ricotte o invecchiate	1300 1400 1400	400 Rm 950 Rm 1050 Rm	170 70 60	160 65 55	140 60 50	120 50 40	- - -
	23.21								
	23.22								
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Acciaio molto duro Temprato	2750 4300	47 HRC 60 HRC	60 39	50 32	50 32	- -	130 130
	04.1								
H2.0.C.UT	10.1	Ghisa fusa in conchiglia Fuse o fuse ed invecchiate	2250	400	45	40	35	50	-

CoroThread® 266

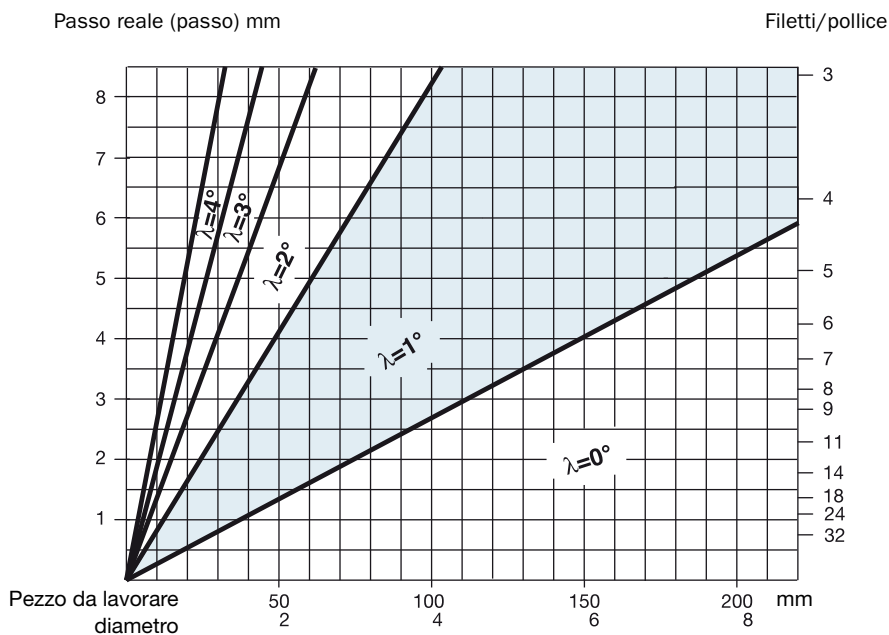
L'angolo di inclinazione può essere calcolato utilizzando la formula:

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

P = Passo

d_2 = Diametro effettivo del filetto

λ = Angolo di inclinazione



Gamma dei passi	Dim. inserto	Angolo di inclinazione	Supporti	
mm (TPI)	 iC		 Per utensile destro, per esterni Per utensile sinistro, per interni	 Per utensile sinistro, per esterni Per utensile destro, per interni
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	-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 (11.5-4)	22 1/2	-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 (5-3)	27 5/8	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
Gamma dei passi	Dim. inserto	Angolo di inclinazione	Supporti per attacchi 266R/LFA	
mm	 IC		 Per utensile destro, per esterni Per utensile sinistro, per interni	 Per utensile sinistro, per esterni Per utensile destro, per interni
0.5-3.0	16 3/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

¹⁾ Fornito insieme all'utensile.

Nota!

Le ultime due cifre nel codice del supporto indicano + o - e l'angolo di inclinazione effettivo con il supporto montato sull'utensile, es.: 5322 379-11 = angolo + 1° e 5322 379-21 = angolo - 1°.

CoroThread® 266

ITA

B

TPI	Angolo di inclinazione				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diametro di filettatura, pollici				
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

C

Passo, mm	Angolo di inclinazione				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diametro di filettatura, pollici				
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

L'angolo di inclinazione può essere calcolato utilizzando la formula:

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

D

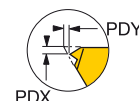
P = Passo
d₂ = Diametro effettivo del filetto
λ = Angolo di inclinazione

E

F

G

H



Metrica ISO (MM), esterna

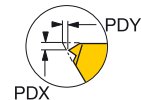
	PDY PDX	Passo, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
No. di incrementi		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
Incremento radiale per passata																
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
Incremento totale		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

Metrica ISO (MM), interna

	PDY PDX	Passo, 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
No. di incrementi		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
Incremento radiale per passata																
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	0.26
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
Incremento totale		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

Pollici ISO (UN), esterna

	PDY PDX	Passo, 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
No. di incrementi		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
Incremento radiale per passata																			
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
Incremento totale		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



B

Pollici ISO (UN), interna

	Passo, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	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	0.87
PDX	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
No. di incrementi	Incremento radiale per passata																	
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	0.24
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
Incremento totale	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

D

Whitworth (WH), esterna ed interna

Esterna	PDY	Passo, mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
	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
Interno	PDX	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
	PDY				1.30	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
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
No. di incrementi		Incremento radiale per passata																
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
Incremento totale		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

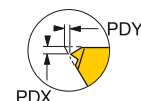
F

Rotonda 30° Din405 (RN) esterna

	Passo, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
No. di incrementi	Incremento radiale per passata			
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
Incremento totale	1.30	1.63	2.17	2.95

Rotonda 30° Din405 (RN) interna

	Passo, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
No. di incrementi	Incremento radiale per passata			
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
Incremento totale	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), esterna

	Passo, 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
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. di incrementi	Incremento radiale per passata								
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
Incremento totale	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), esterna ed interna

		Passo, TPI				
		27	18	14	11½	8
Esterna	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Interno	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
No. di incrementi		Incremento radiale per passata				
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
Incremento totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME (AC), interna

	Passo, 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
No. di incrementi	Incremento radiale per passata								
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									0.100
Incremento totale	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), esterna ed interna

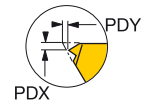
Esterna	PDY	Passo, mm				
		27	18	14	11½	8
		1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Interno	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
No. di incrementi		Incremento radiale per passata				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	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
Incremento totale		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), esterna ed interna

		Passo, mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Esterna	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
Interno	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
No. di incrementi		Incremento radiale per passata								
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
Incremento totale		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, esterna

		Passo, mm	
		1.5	2
		PDY	1.32
		PDX	1.00
No. di incrementi		Incremento radiale per passata	
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
Incremento totale		0.92	1.21



Trapezoidale (TR), esterna ed interna

Whitworth (WH), esterna ed interna

		Passo, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Esterna	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
Interno	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
No. di incrementi		Incremento radiale per passata							
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
Incremento totale		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

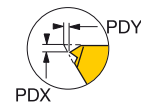
		Passo, mm				
		28	19	14	11	8
Esterna	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Interno	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. di incrementi		Incremento radiale per passata				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
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
Incremento totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

UNJ, esterna

		Passo, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	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
No. di incrementi		Incremento radiale per passata									
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
Incremento totale		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Punta multipla

		ISO metrico					ISO metrico, esterna				Whitworth (WH)			NPT
		Passo					Passo				Passo			Passo
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Esterna	PDY	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
	PDX	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
N. di incrementi		Incremento radiale per passata												
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
Incremento totale		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
		Passo					Passo				Passo			Passo
		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
Interno	PDY	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	PDX													
N. di incrementi		Incremento radiale per passata												
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
Incremento totale		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



Forme di filetto API

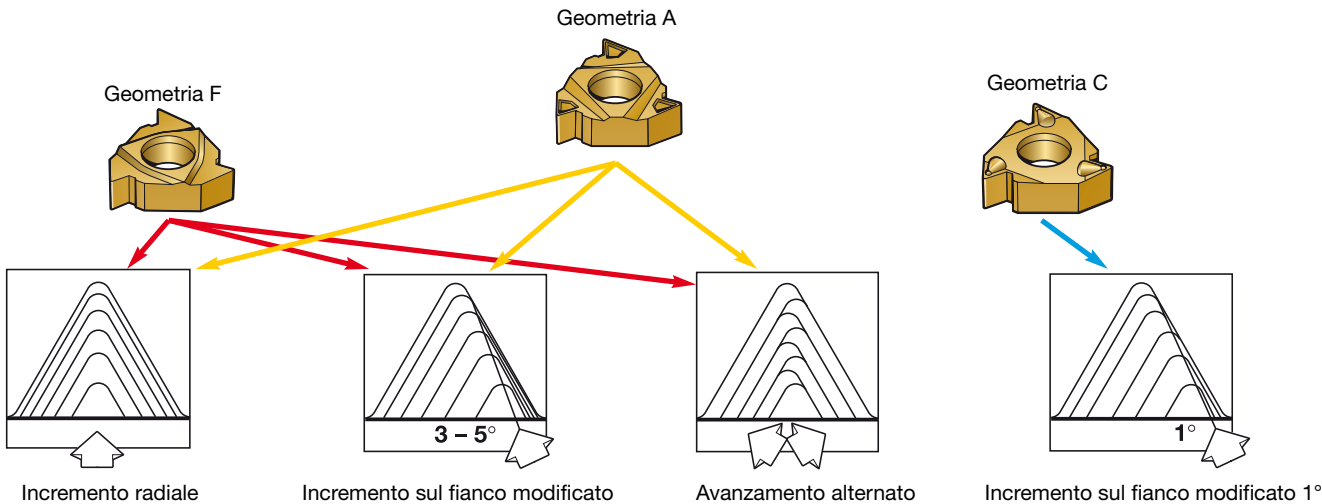
																			Incremento totale
Inserto	Passo, TPI	PDY	PDX	No. di incrementi															
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Incremento radiale per passata															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	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 Round 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

Incrementi consigliati

Il tipo di incremento, il numero di passate ed il valore dell'incremento possono avere un'influenza decisiva sull'operazione di filettatura. Gli incrementi consigliati sono intesi come valori iniziali. Il numero adatto di passate deve essere determinato per tentativi. Più duro è il pezzo, più alto sarà il numero di incrementi.

- Per la durata ottimale del tagliente, il diametro del pezzo da lavorare non dovrebbe superare il diametro massimo del filetto di oltre 0.14 mm (0.006 pollici).
- È consigliabile evitare incrementi inferiori a 0.05 mm (0.002 pollici), per gli acciai inossidabili austenitici non meno di 0.08 mm (0.003 pollici).

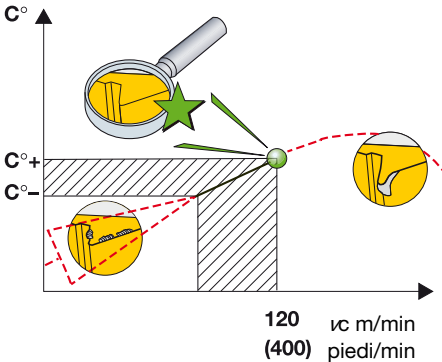
- Quando si usa una qualità al nitruro di boro cubico (CBN), il massimo valore di incremento dovrebbe essere di 0.07 mm (0.003 pollici).
- Per gli inserti con geometria C, è consigliabile evitare le passate a vuoto (passate senza incremento).
- Per gli inserti a punta multipla, è indispensabile seguire le raccomandazioni a pagina [Rif-1].
- Per gli inserti con profilo a V, può essere utilizzato il numero di passate raccomandato per gli inserti a profilo completo.



Velocità di taglio

Raccomandazioni sulle velocità di taglio iniziali sono disponibili a pag. C73. Un'attenta osservazione del tagliente, vi aiuterà a ottenere risultati migliori in filettatura.

- Velocità di taglio troppo bassa - Tagliente di riporto
- Velocità di taglio troppo alta - Deformazione plastica del tagliente



Formula

Formula per calcolare l'incremento per ogni passata in una serie ridotta.

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

Δ_{ap} Incremento radiale
 x Passata effettiva (in una serie da 1 to nap)
 a_p Profondità totale del profilo del filetto
 nap Numero di incrementi. Vedere pagina C77
 φ 1a passata = 0.3
 2a passata = 1
 3a passata e passate successive = x-1

Qualità per filettatura



Acciaio, acciaio fuso, acciaio inossidabile martensitico, ferro malleabile a truciolo lungo



Acciaio inossidabile austenitico/ferritico/martensitico, acciaio fuso, acciaio al manganese, ghisa legata, ghisa malleabile, acciaio a lavorabilità migliorata.



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Qualità rivestita mediante PVD con ottima resistenza all'usura per varie filettature su acciaio. Da usare a elevate velocità di taglio e per lunghi tempi di taglio.



GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)

Qualità con rivestimento PVD per acciai inossidabili e altri materiali con tendenza all'incollamento ad elevate velocità di taglio.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Buona qualità universale con rivestimento PVD per la tornitura di acciaio. Buona resistenza all'usura e affilatezza anche su materiali a basso tenore di carbonio.



GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)

Buona qualità universale con rivestimento PVD che assicura buona resistenza all'usura e affilatezza del tagliente sui materiali non ferrosi.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Valida qualità versatile, con rivestimento PVD, con buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per varie filettature su acciaio. Da utilizzare a medie velocità di taglio.



GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)

Valida qualità versatile, con rivestimento PVD, con buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per acciai inossidabili e altri materiali con tendenza all'incollamento. Da utilizzare a medie velocità di taglio. Scelta prioritaria nel campo M e per operazioni di filettatura che richiedono tenacità.



Ghisa, ghisa fusa in conchiglia, ghisa malleabile a truciolo corto.



Metalli non ferrosi



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

Qualità con rivestimento PVD. Combina la resistenza all'usura superiore di una qualità rivestita con l'affilatezza del tagliente e la tenacità di una qualità non rivestita. Ottimizzata per la filettatura dell'acciaio e per velocità medio-alte.



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Qualità con rivestimento PVD. Combina la resistenza all'usura superiore di una qualità rivestita con l'affilatezza del tagliente e la tenacità di una qualità non rivestita. Ottimizzata per la filettatura dell'acciaio e per velocità medio-alte.



GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)

Qualità competitiva e universale per filettatura. Funziona meglio a velocità di taglio medio-basse, con un rivestimento sottile ideale per taglienti affilati.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Qualità competitiva e universale per filettatura. Funziona meglio a velocità di taglio medio-basse, con un rivestimento sottile ideale per taglienti affilati.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Qualità universale con rivestimento PVD, buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per varie operazioni di filettatura su acciaio. Da utilizzare a velocità di taglio medie.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

Qualità PVD ottimizzata per acciaio inossidabile e superleghe resistenti al calore. La scelta migliore per profili affilati su tutti i materiali e per velocità medio-basse.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitru di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitruo contenente principalmente nitruo di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitruo di boro:

BN	Nitruo di boro policristallino ¹⁾
----	--

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruo di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per filettatura

S

Superleghe resistenti al calore

B



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
Qualità di metallo duro rivestita-PVD per operazioni su superleghe, con esigenze di tenacità. Da usare a basse velocità di taglio.

C



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)
Qualità di metallo duro rivestita mediante PVD per operazioni su superleghe con esigenze di tenacità. Da usare a velocità di taglio molto basse.

D



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)
Buona qualità versatile in metallo duro con rivestimento PVD, adatta per la filettatura delle superleghe che richiedono tenacità. Da utilizzare a basse velocità di taglio. Scelta prioritaria nel campo S.

P

M

K

N

S

O

E



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, elevata durezza a caldo e buona resistenza alla deformazione plastica per un'usura sul fianco uniforme e prestazioni eccezionali.

F



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Qualità con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità, consigliata per passate a taglio interrotto. Da usare a basse velocità di taglio.

G

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW

Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT

Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitridi di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC

Metalli duri come sopra, ma rivestiti

C 84

H

Materiali temprati



CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Questa qualità ha un basso contenuto di nitrato di boro cubico che la rende adatta alle applicazioni su acciai temprati.

Ceramiche:

CA

Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃).

CM

Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN

Ceramica al nitrato contenente principalmente nitrato di silicio (Si₃N₄).

CC

Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP

Diamante policristallino¹⁾

Nitrato di boro:

BN

Nitrato di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrato di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per filettatura

	ISO	ANSI		
P Acciaio	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
M Acciaio inossidabile	10	—		▲
	20	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	—		
	40	—		▼
K Ghisa	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1025 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
N Metalli non ferrosi	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
S Superleghe resistenti al calore	10	—		▲
	20	—	GC 1020 GC 1125 GC 1105 GC 1025 GC 1135 H13A	
	30	—		
	40	—		▼
H Materiali temprati	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1125 CB 7015	
	30	C2		
	40	C1		▼

La posizione e la forma dei simboli delle qualità indicano il campo di applicazione più adatto.

Centro del campo di applicazione.



Campo di applicazione consigliato.

▲ Resistenza all'usura

▼ Tenacità



Ulteriore ampliamento del campo grazie alla geometria -F

