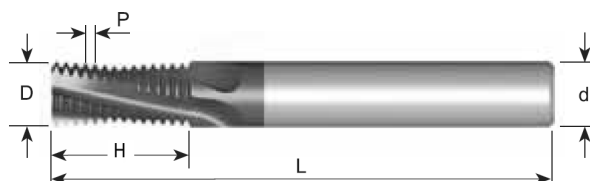
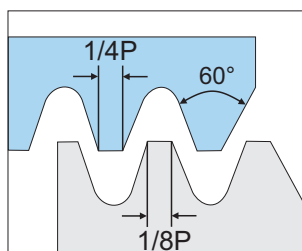


РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ

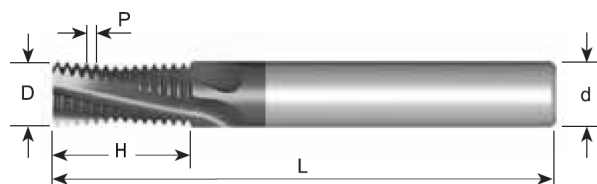
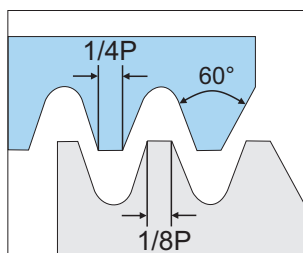


Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, мм	M, основ-ной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
0.25	M1	>1	WR04007H4 0.25 ISO	4	0.7	2	4	50
0.3	M1.4	>1.4	WR0401H6 0.3 ISO	4	1	3	6	50
0.35	M1.6	>1.6	WR04011H7 0.35 ISO	4	1.1	3	7	50
0.4	M2	>2	WR04015H7 0.4 ISO	4	1.5	3	7	50
0.45	M2.2	>2.2	WR04016H7 0.45 ISO	4	1.6	3	7	50
0.45	M2.5	>2.5	WR04019H7 0.45 ISO	4	1.9	3	7	50
0.5	M3	>3	WR04023H7 0.5 ISO	4	2.3	3	7	50
0.7	M4	>4	WR0403H7 0.7 ISO	4	3	3	7	50
0.8	M5	>5	WR06039H16 0.8 ISO	6	3.9	3	16.4	60
1	M6	>6	WR06045H16 1 ISO	6	4.5	3	15.5	60
1.25	M8	>8	WR08062H26 1.25 ISO	8	6.2	3	25.7	70
1	M8	>8	WR08065H23 1 ISO	8	6.5	3	22.5	70
1	M10	>10	WR10079H31 1 ISO	10	7.9	3	30.5	80
1.5	M10	>10	WR1008H31 1.5 ISO	10	8	3	30.8	80
1.25	M10	>10	WR10082H33 1.25 ISO	10	8.2	3	32.5	80
1.75	M12	>12	WR10095H36 1.75 ISO	10	9.5	3	35.9	80
1.5	M12	>12	WR10098H31 1.5 ISO	10	9.8	3	30.8	80
1	M12	>12	WR10099H26 1 ISO	10	9.9	3	25.5	80
2	M14	>14	WR12115H41 2 ISO	12	11.5	3	41	100
2	M16	>16	WR12115H41 2 ISO	12	11.5	3	41	100
2.5	M20	>20	WR1615H49 2.5 ISO	16	15	4	48.8	105

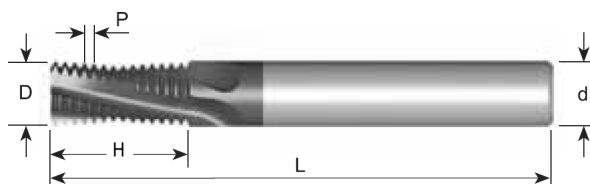
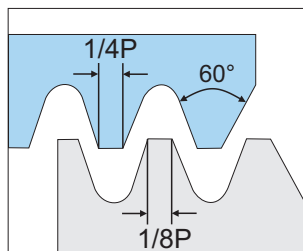
Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг, мм	M, основ- ной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
0.5	M3	>4	WR04039H6 0.5 ISO	4	3.9	3	6.0	45
0.75	M4.5	>6	WR04039H9 0.75 ISO	4	3.9	3	9.0	45
1	M6	>8	WR04039H12 1 ISO	4	3.9	3	12.0	45
1.25	M8	>8	WR06059H16 1.25 ISO	6	5.9	3	16.25	57
1.5	M10	>12	WR08079H21 1.5 ISO	8	7.9	3	21.0	63
2	M14	>18	WR10099H28 2 ISO	10	9.9	4	28.0	73

Шаг, мм	M, основ- ной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
0.5	M3.5	>4	WR04022H6 0.5 ISO	4	2.2	3	6.0	45
0.5	M4	>4	WR0403H8 0.5 ISO	4	3	3	8.0	45
0.5	M5	>4	WR04039H10 0.5 ISO	4	3.9	3	10.0	45
0.7	M4	>6	WR04028H8 0.7 ISO	4	2.8	3	8.4	45
0.75	M6	>6	WR04039H12 0.75 ISO	4	3.9	3	12.0	45
0.8	M5	>6	WR04035H10 0.8 ISO	4	3.5	3	10.4	45
1	M6	>8	WR04039H12 1 ISO	4	3.9	3	12.0	45
1	M8	>8	WR06059H16 1 ISO	6	5.9	3	16.0	57
1	M10	>8	WR08079H20 1 ISO	8	7.9	3	20.0	63
1	M12	>8	WR10099H24 1 ISO	10	9.9	4	24.0	73
1.25	M8	>10	WR06058H16 1.25 ISO	6	5.8	3	16.25	57
1.25	M10	>10	WR08077H20 1.25 ISO	8	7.7	3	20.0	63
1.5	M10	>12	WR08077H21 1.5 ISO	8	7.7	3	21.0	63
1.5	M12	>12	WR10094H24 1.5 ISO	10	9.4	4	24.0	73
1.5	M14	>12	WR12112H29 1.5 ISO	12	11.2	4	28.5	83
1.5	M16	>12	WR12119H33 1.5 ISO	12	11.9	4	33.0	83
1.75	M12	>	WR10087H24 1.75 ISO	10	8.7	4	24.5	73
2	M14	>18	WR10099H28 2 ISO	10	9.9	4	28.0	73
2	M16	>18	WR12119H32 2 ISO	12	11.9	4	32.0	83
2.5	M18-M22	>18	WR16139H40 2.5 ISO	16	13.9	5	40.0	92
3	M24	>36	WR16159H42 3 ISO	16	15.9	4	42.0	92

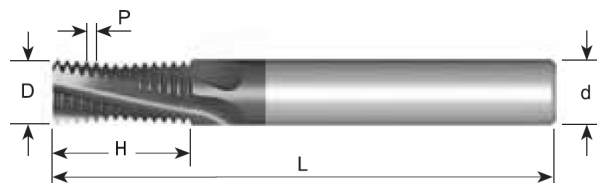
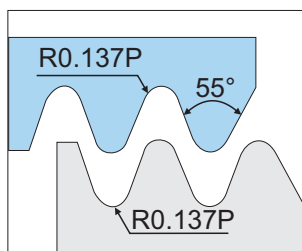
Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг ниток/ дюйм	UNF	Наименование	d	D	Z	H	L
32	8	WR04039H9 32 UN	4	3.9	3	8.7	45
28	12	WR04039H12 28 UN	4	3.9	3	11.8	45
24	12	WR04039H12 24 UN	4	3.9	3	11.6	45
20	1/4	WR04039H13 20 UN	4	3.9	3	12.7	45
18	5/16	WR06059H17 18 UN	6	5.9	3	16.9	57
16	3/8	WR08079H19 16 UN	8	7.9	3	19.1	63
12	9/16	WR10119H30 12 UN	10	11.9	4	29.6	83

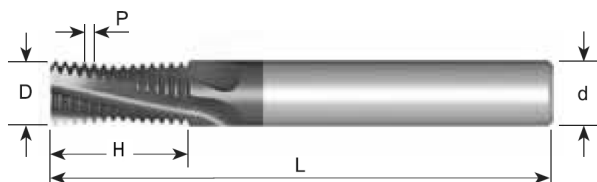
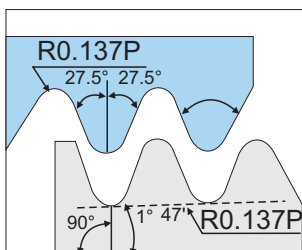
Шаг ниток/ дюйм	Наименование	d	D	Z	H	L	Шаг, мм
36	WR0403H8.5 36 UN	4	3	3	8.5	45	3.5
32	WR04033H11 32 UN	4	3.3	3	11.1	45	4
28	WR04038H12 28 UN	4	3.8	3	11.8	45	4.6
28	WR06046H13 28 UN	6	4.6	3	12.7	57	5.5
28	WR10092H23 28 UN	10	9.2	4	22.7	73	10.2
24	WR04029H11 24 UN	4	2.9	3	10.6	45	3.8
24	WR04035H12 24 UN	4	3.5	3	11.6	45	4.5
24	WR06057H16 24 UN	6	5.7	3	15.9	57	6.8
24	WR08074H16 24 UN	8	7.4	3	19.1	63	8.5
24	WR12119H29 24 UN	12	11.9	4	28.6	83	13.2
20	WR04039H13 20 UN	4	3.9	3	12.7	45	5.2
20	WR10085H23 20 UN	10	8.5	4	22.9	73	9.8
20	WR10099H25 20 UN	10	9.9	4	25.4	73	11.5
20	WR16159H38 20 UN	16	15.9	5	38.1	92	17.8
18	WR06052H17 18 UN	6	5.2	3	16.9	57	6.5
18	WR12113H30 18 UN	12	11.3	4	29.6	83	12.8
18	WR12119H33 18 UN	12	11.9	4	32.5	83	14.5
16	WR08067H19 16 UN	8	6.7	3	19.1	63	8
16	WR16159H38 16 UN	16	15.9	4	39.1	92	17.5
14	WR08076H24 14 UN	8	7.6	4	23.6	63	9.3
14	WR20187H44 14 UN	20	18.7	4	44.4	104	20.5
13	WR10089H25 13 UN	10	8.9	4	25.4	73	10.8
12	WR12103H30 12 UN	12	10.3	4	29.6	83	12.3
12	WR20199H51 12 UN	20	19.9	5	50.8	104	23.5
11	WR1211H32 11 UN	12	11	4	32.3	83	13.5
10	WR16135H38 10 UN	16	13.5	5	38.1	92	16.5
9	WR16152H45 9 UN	16	15.2	4	45.2	92	19.5
8	WR2017H51 8 UN	20	17	4	50.8	104	22

Инструмент для обработки внутренней резьбы



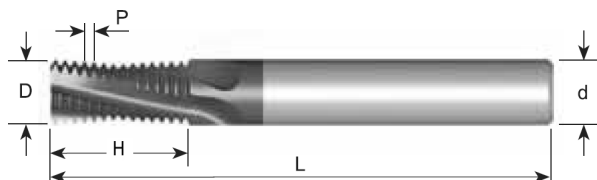
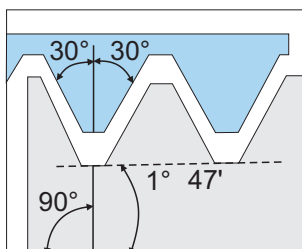
Кол-во ниток/ дюйм	Наименование	d	D	Z	H	L	Dmin отверстия
28	WR06058H16 28 BSP(G)	6	5.8	3	16.3	57	6.7
28	WR08077H20 28 BSP(G)	8	7.7	3	20.0	63	8.7
19	WR10099H27 19 BSP(G)	10	9.9	4	26.7	73	11.8
19	WR16134H33 19 BSP(G)	16	13.4	4	33.4	92	15.2
14	WR16157H44 14 BSP(G)	16	15.7	5	43.5	92	19
11	WR20199H42 11 BSP(G)	20	19.9	5	41.6	104	30.7

Инструмент для обработки внутренней резьбы



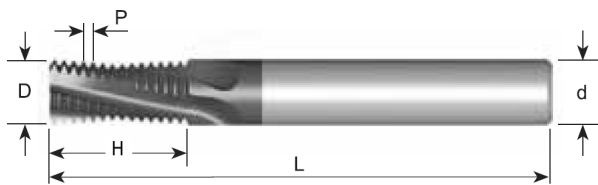
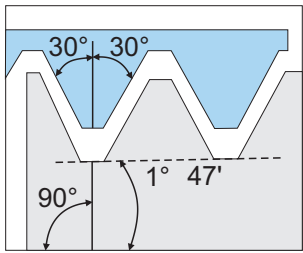
Кол-во ниток/ дюйм	Наименование	d	D	Z	H	L	Dmin отверстия
28	WR06058H16 28 BSPT	6	5.8	3	16.3	57	6.7
28	WR08077H20 28 BSPT	8	7.7	3	20.0	63	8.7
19	WR10099H27 19 BSPT	10	9.9	4	26.7	73	11.8
19	WR16134H33 19 BSPT	16	13.4	4	33.4	92	15.2
14	WR16157H44 14 BSPT	16	15.7	5	43.5	92	19
11	WR20199H42 11 BSPT	20	19.9	5	41.6	104	30.7

Инструмент для обработки внутренней резьбы



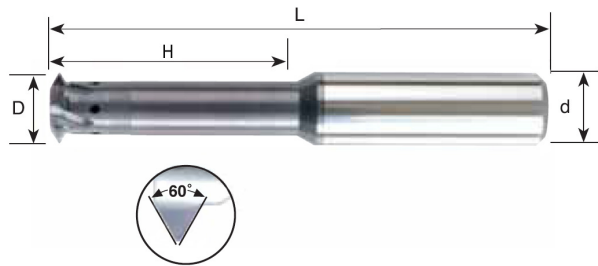
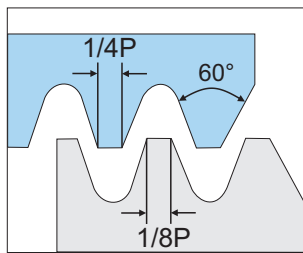
Кол-во ниток/ дюйм	Наименование	d	D	Z	H	L	Dmin отверстия
27	WR06053H9 27 NPT	6	5.3	3	9.4	57	6.3
27	WR08075H9 27 NPT	8	7.5	4	9.4	63	8.5
18	WR10094H14 18 NPT	10	9.4	4	14.1	73	11.1
18	WR12119H14 18 NPT	12	11.9	4	14.1	83	14.5
14	WR16155H25 14 NPT	16	15.5	5	25.4	92	17.7, 23.0
11.5	WR20199H33 11.5 NPT	20	19.9	5	33.1	104	29, 56
8	WR20199H38 8 NPT	20	19.9	4	38.1	104	66.5

Инструмент для обработки внутренней и наружной резьбы



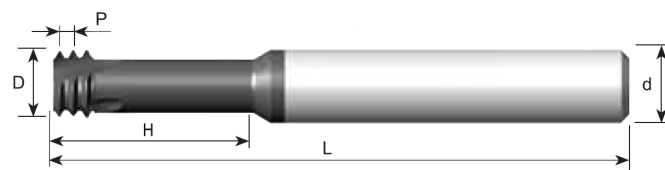
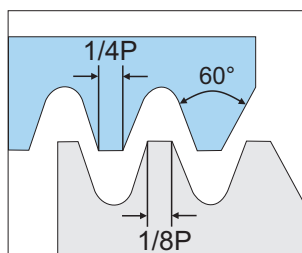
Кол-во ниток/дюйм	Наименование	d	D	Z	H	L	Dmin отверстия
27	WR06053H9 27 NPTF	6	5.3	3	9.4	57	6.3
27	WR08075H9 27 NPTF	8	7.5	4	9.4	63	8.4
18	WR10094H14 18 NPTF	10	9.4	4	14.1	73	11.1
18	WR12119H14 18 NPTF	12	11.9	4	14.1	83	14.1
14	WR16155H25 14 NPTF	16	15.5	5	25.4	92	17.9, 23.4
11.5	WR20199H33 11.5 NPTF	20	19.9	5	33.1	104	29.4, 56.2
8	WR20199H38 8 NPTF	20	19.9	4	38.1	104	67

Инструмент для обработки внутренней и наружной резьбы



Шаг, мм	M, основной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
1	M6	>6	WF08041H19 1 ISO	8	4.1	3	19	63
1.25	M8	>8	WF10058H26 1.25 ISO	10	5.8	3	26	73
1.5	M10	>10	WF10077H32 1.5 ISO	10	7.7	3	32	73
1.5	M12	>12	WF12094H38 1.5 ISO	12	9.4	4	38	83
1.75	M12	>12	WF12087H38 1.75 ISO	12	8.7	4	38	83
2	M14	>14	WF16102H44 2 ISO	16	10.2	4	44	92
2	M16	>16	WF16122H50 2 ISO	16	12.2	4	50	100
2.5	M18	>18	WF16129H57 2.5 ISO	16	12.9	5	57	108
2.5	M20	>20	WF1614H63 2.5 ISO	16	14.8	5	63	114

Инструмент для обработки внутренней резьбы

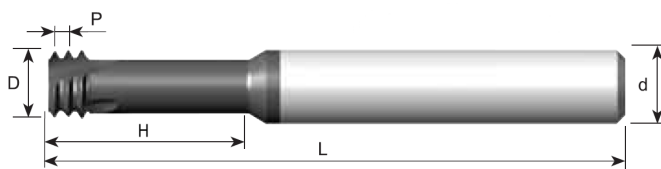
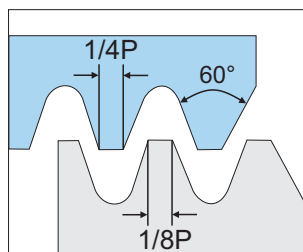


Шаг, мм	M, основ-ной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
0.35	M1.6	>2.5	WM03012H3 0.35 ISO	3	1.2	3	3.4	30
0.4	M2	>2.5	WM040155H4 0.4 ISO	4	1.55	3	4.2	50
0.45	M2.2	>4	WM040165H5 0.45 ISO	4	1.65	3	4.6	50
0.45	M2.5	>4	WM040195H5 0.45 ISO	4	1.95	3	5.2	50
0.5	M3	>4	WM04024H6 0.5 ISO	4	2.4	3	6.2	50
0.6	M3.5	>4	WM040315H8 0.7 ISO	4	2.75	3	7.3	50
0.7	M4	>6	WM040275H7 0.6 ISO	4	3.15	3	8.3	50
0.4	M2	>2.5	WM060155H4 0.4 ISO	6	1.55	3	4.2	57
0.45	M2.2	>4	WM060165H5 0.45 ISO	6	1.65	3	4.6	57
0.45	M2.5	>4	WM060195H5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.2	57
0.5	M3	>4	WM06024H6 0.5 ISO	6	2.4	3	6.2	57
0.6	M3.5	>4	WM060275H7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.3	57
0.7	M4	>6	WM060315H8 0.7 ISO	6	3.15	3	8.3	57
0.8	M5	>6	WM060405H10 0.8 ISO	6	4.05	3	10.4	57
1.0	M6	>8	WM06048H13 1.0 ISO	6	4.8	3	12.5	57
1.25	M8	>10	WM08065H17 1.25 ISO	8	6.5	3	16.6	63
1.5	M10	>12	WM10082H21 1.5 ISO	10	8.2	3	20.8	73
1.75	M12	>12	WM10099H25 1.75 ISO	10	9.9	3	25.0	73
2.0	M16	>18	WM12119H33 2.0 ISO	12	11.9	3	33.0	83
2.5	M20	>22	WM16159H41 2.5 ISO	16	15.9	3	41.3	92

Шаг, мм	M, основ-ной	MF	Наименование	d	D	Z	H	L
0.35	M1.6	>2.5	WM03012H5 0.35 ISO	3	1.2	3	5.0	30
0.4	M2	>2.5	WM030155H6 0.4 ISO	3	1.55	3	6.2	30
0.4	M2	>2.5	WM040155H6 0.4 ISO	4	1.55	3	6.2	50
0.4	M2	>2.5	WM060155H6 0.4 ISO	6	1.55	3	6.2	57
0.45	M2.5	>4	WM030195H8 0.45 ISO	3	1.95	3	7.7	30
0.45	M2.5	>4	WM040195H8 0.45 ISO	4	1.95	3	7.7	50
0.45	M2.5	>4	WM060195H8 0.45 ISO	6	1.95	3	7.7	57
0.5	M3	>4	WM03024H9 0.5 ISO	3	2.4	3	9.2	30
0.5	M3	>4	WM04024H9 0.5 ISO	4	2.4	3	9.2	50
0.5	M3	>4	WM06024H9 0.5 ISO	6	2.4	3	9.2	57
0.7	M4	>6	WM060315H12 0.7 ISO	6	3.15	3	12.3	57
0.8	M5	>6	WM060405H15 0.8 ISO	6	4.05	3	15.4	57
1.0	M6	>8	WM06048H19 1 ISO	6	4.8	3	18.6	57
1.25	M8	>10	WM08065H25 1.25 ISO	8	6.5	3	24.6	63

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

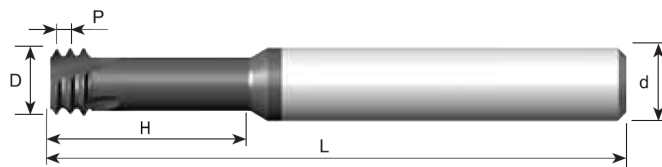
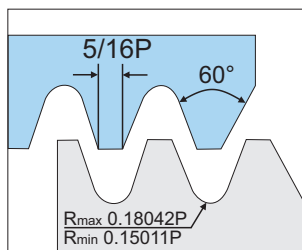
Инструмент для обработки внутренней резьбы



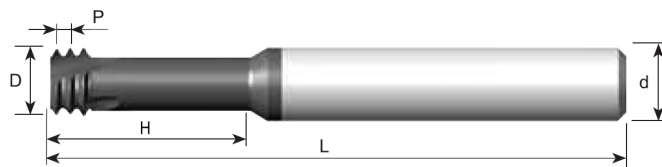
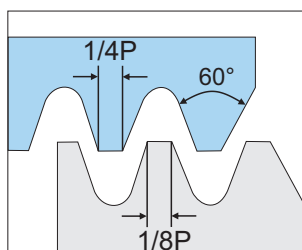
UNC	UNF	Число шагов на дюйм	Наименование	d	D	L	H	Z	Zt	мм
	No.1-72	72	WM060145H3.9 1.6 UN...	6	1.45	57	3.9	3	3	1.6
No.1-64	No.2-64	64	WM06014H4.2 1.5 UN...	6	1.40	57	4.2	3	3	1.5
No.2-56	No.3-56	56	WM060165H5.0 1.8 UN...	6	1.65	57	5.0	3	3	1.8
No.3-48	No.4-48	48	WM06019H6.0 2.1 UN...	6	1.90	57	6.0	3	3	2.1
No.4, No.5-40	No.6-40	40	WM06021H6.0 2.3 UN...	6	2.10	57	6.0	3	3	2.3
No.5-40	No.6-40	40	WM060245H7.2 2.6 UN...	6	2.45	57	7.2	3	3	2.6
	No.8-36	36	WM06033H8.7 3.5 UN...	6	3.30	57	8.7	3	3	3.5
No.6, No.8-32	No.10-32	32	WM060255H7.4 2.8 UN...	6	2.55	57	7.4	3	3	2.8
No. No.8-32	No.10-32	32	WM06032H10.0 3.5 UN...	6	3.20	57	10.0	3	3	3.5
	1/4"x28	28	WM060525H13.2 5.5 UN...	6	5.25	57	13.2	3	3	5.5
No.10-24	5/16"x24	24	WM060358H10.2 3.9 UN...	6	3.58	57	10.2	3	3	3.9
	5/16"x24	24	WM080668H16.5 6.9 UN...	8	6.68	63	16.5	3	3	6.9
No.1/4"x20	7/16"x20	20	WM060488H13.4 5.2 UN...	6	4.88	57	13.4	3	3	5.2
	7/16"x20	20	WM100955H23.0 9.9 UN...	10	9.55	73	23.0	3	3	9.9
3/8"x16		16	WM08067H19.1 8.0 UN...	8	6.70	63	19.1	3	3	8.0
7/16"x14		14	WM1009H23.3 9.4 UN...	10	9.00	73	23.3	3	3	9.4

UNC	UNF	Число шагов на дюйм	Наименование	d	D	L	H	Z	Zt	мм
	No.1-72	72	WM03015H5.75 1.6 UN...	3	1.45	30	5.75	3	3	1.6
	No.1-42	72	WM060145H5.75 1.6 UN...	6	1.45	57	5.75	3	3	1.6
No.2-56	No.3-56	56	WM030165H7.0 1.8 UN...	3	1.65	30	7.0	3	3	1.8
No.4, No.5-40	No.6-40	40	WM03021H9.0 2.3 UN...	3	2.10	30	9.0	3	3	2.3
No.4, No.5-40	No.6-40	40	WM06021H9.0 2.3 UN...	6	2.10	57	9.0	3	3	2.3
No.5-40	No.6-40	40	WM060245H10.0 2.6 UN...	6	2.45	57	10.0	3	3	2.6
No.6, No.8-32	No.10-32	32	WM030255H11.0 2.8 UN...	3	2.55	30	11.0	3	3	2.8
No.6, No.8-32	No.10-32	32	WM060255H11.0 2.8 UN...	6	2.55	57	11.0	3	3	2.8
No.8-32	No.10-32	32	WM06032H13.0 3.4 UN...	6	3.20	57	13.0	3	3	3.4
	1/4"x28	28	WM060525H19.6 5.5 UN...	6	5.25	57	19.6	3	3	5.5
	5/6"x24	24	WM080668H24.5 6.9 UN...	8	6.68	63	24.5	3	3	6.9
1/4"x20	7/16"x20	20	WM060488H19.8 5.1 UN...	6	4.88	57	19.8	3	3	5.1

Инструмент для обработки внутренней резьбы



UNJC	UNJF	Число шагов на дюйм	Наименование	d	D	L	H	Z	Zt	мм
0.138" (#6)	0.190" (#10)	32	WM06027H11.0 2.8 UNJ...	6	2.70	57	11.0	3	3	2.8
	0.250" (1/4")	28	WM06054H19.5 5.6 UNJ...	6	5.40	57	19.5	3	3	5.6
0.190" (#10)		24	WM06037H14.9 4 UNJ...	6	3.70	57	14.9	3	3	4.0
	0.3125" (5/16")	24	WM08067H24.1 7 UNJ...	8	6.70	63	24.1	3	3	7.0
0.250" (1/4")		20	WM0605H19.5 5.3 UNJ...	6	5.00	57	19.5	3	3	5.3
	0.4375" (7/16")	20	WM10096H33.5 10 UNJ...	10	9.60	73	33.5	3	3	10.0
0.3125" (5/16")	0.5625" (9/16")	18	WM08064H24.1 6.75 UNJ...	8	6.40	63	24.1	3	3	6.75
0.375" (3/8")	0.750" (3/4")	16	WM08077H29.0 8.1 UNJ...	8	7.70	63	29.0	3	3	8.1
0.4375" (7/16")	0.875" (7/8")	14	WM10092H33.5 9.5 UNJ...	10	9.20	73	33.5	3	3	9.5
0.500" (1/2")		13	WM10099H38.5 11 UNJ...	10	9.90	73	38.5	3	3	11.0

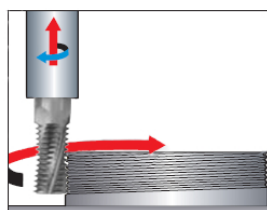


UNJC	Шаг, мм	Наименование	d	D	L	H	Z	Zt	мм
MJ3x0.5	0.5	WM06024H9.2 2.6 MJ	6	2.40	57	9.2	3	3	2.6
MJ3.5x0.6	0.6	WM060285H11.0 3 MJ	6	2.85	57	11.0	3	3	3.0
MJ4x0.7	0.7	WM060315H12.3 3.4 MJ	6	3.15	57	12.3	3	3	3.4
MJ5x0.8	0.8	WM060405H15.4 4.3 MJ	6	4.05	57	15.4	3	3	4.3
MJ6x1.0	1.0	WM06048H18.5 5.1 MJ	6	4.80	57	18.5	3	3	5.1
MJ8x1.25	1.25	WM08065H24.6 6.9 MJ	8	6.50	63	24.6	3	3	6.9
MJ10x1.5	1.50	WM10082H30.8 8.7 MJ	10	8.20	73	30.8	3	3	8.7
MJ12x1.75	1.75	WM10099H37.0 10.4 MJ	10	9.90	73	37.0	3	3	10.4
MJ14x2	2.0	WM120119H42.5 12.25 MJ	12	11.90	83	42.5	3	3	12.25

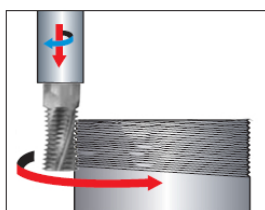
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Группа материала ISO	Материал	Твердость	Скорость резания Vс, м/мин	Подача, мм/зуб									
		HB		Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20
P	1 Низкоуглеродистые стали	125-150	50-180	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15
	Литейные стали	200-225											
	2 Высокоуглеродистые стали	150-170	50-150	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12
	Легированные стали	180-350											
	3 Высоколегированные стали	200-325	40-120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
	Инструментальные стали	200-325											
M	1 Нержавеющая сталь	200-300	50-120	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09
	2 Аустенитная сталь	180-200	50-110	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
	3 Литейные стали	200-330	50-100	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
K	1 Чугун	130-260	40-120	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15
N	1 Алюминиевые сплавы	150-300	100-220	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.14
	2 Алюминиевые сплавы с содержанием кремния	125-135	150-250	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.14	0.15
	3 Медь и медные сплавы	90-100	100-220	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.14
S	1 Жаропрочные сплавы	200-350	15-50	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04

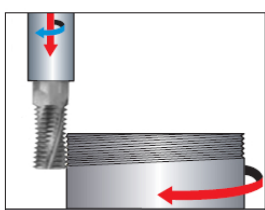
Наружная резка



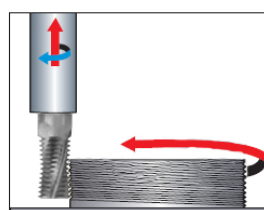
Правая резка.



Левая резка.

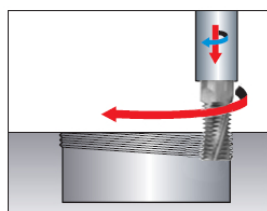


Правая резка.

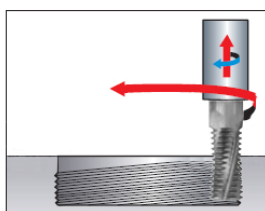


Левая резка.

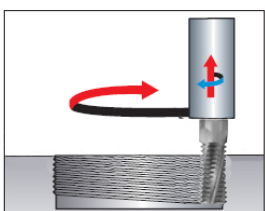
Внутренняя резка



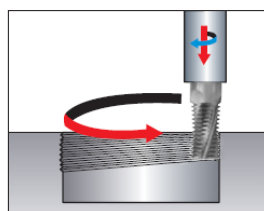
Правая резка.



Левая резка.



Правая резка.



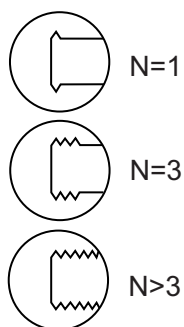
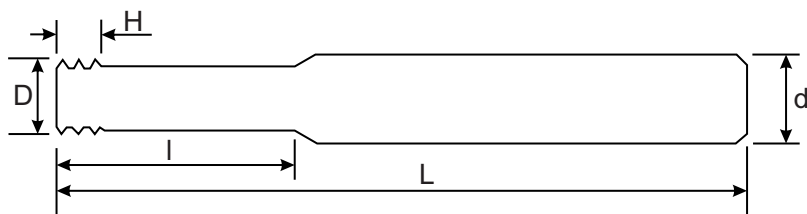
Левая резка.

Бланк резьбовых фрез

Предприятие _____

Контактное лицо _____

Контактные данные _____



(на эскизе необходимо указать основные размеры инструмента с допусками или эскиз получаемой поверхности с размерами и допусками)

Направление резьбы: ☐ правая ☐ левая
(по умолчанию выполняется правая спираль с правым направлением разания)

Профиль резьбы: _____

Обрабатываемый материал: _____

Твёрдость: _____

Наличие подачи СОЖ: ☐ с СОЖ ☐ без СОЖ

Количество витков _____

Вид обработки: ☐ внутренний ☐ наружный

Покрытие: ☐ да ☐ нет

Требуемое количество фрез: _____

Подпись _____ Дата _____

Официальный дистрибьютор в России ООО "Аврора"
avroratools21@gmail.com
avrora-tools.ru