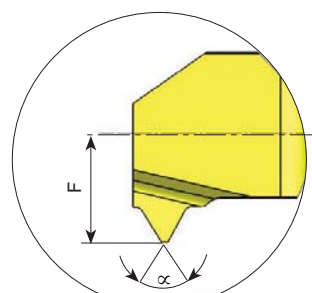
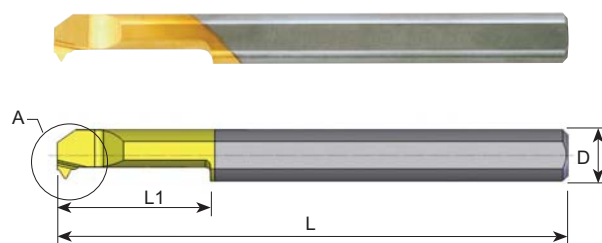
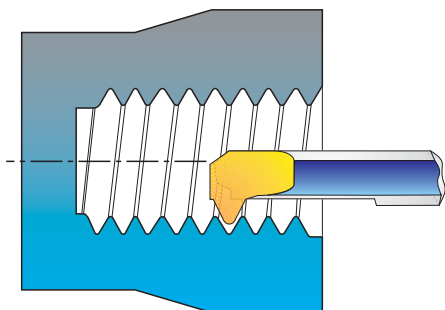


## MIR серия Резьбонарезание Открытый профиль 60° и 55°



Detail A

D	Код заказа	L	L1	$\alpha$	Диапазон шагов		F	Минимальный обрабатываемый диаметр	Оправка *
					мм	ниток/дюйм			
3.0	<b>MIR 3 L15 A60</b>	39	15	60	0.8-1.0	32-24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
3.0	<b>MIR 3 L15 A55</b>	39	15	55	0.5-1.0	48-24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	<b>MIR 4 L15 A60</b>	50	15	60	0.8-1.0	32-24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	<b>MIR 4 L15 A55</b>	50	15	55	0.5-1.0	48-24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	<b>MIR 5 L15 A60</b>	50	15	60	1.0-1.25	24-20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	<b>MIR 5 L15 A55</b>	50	15	55	0.5-1.25	48-20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	<b>MIR 6 L15 A60</b>	50	15	60	1.0-1.5	24-16	2.6	6.0	SIM 0020 H6
6.0	<b>MIR 6 L15 A55</b>	50	15	55	0.5-1.5	48-16	2.6	6.0	SIM 0020 H6

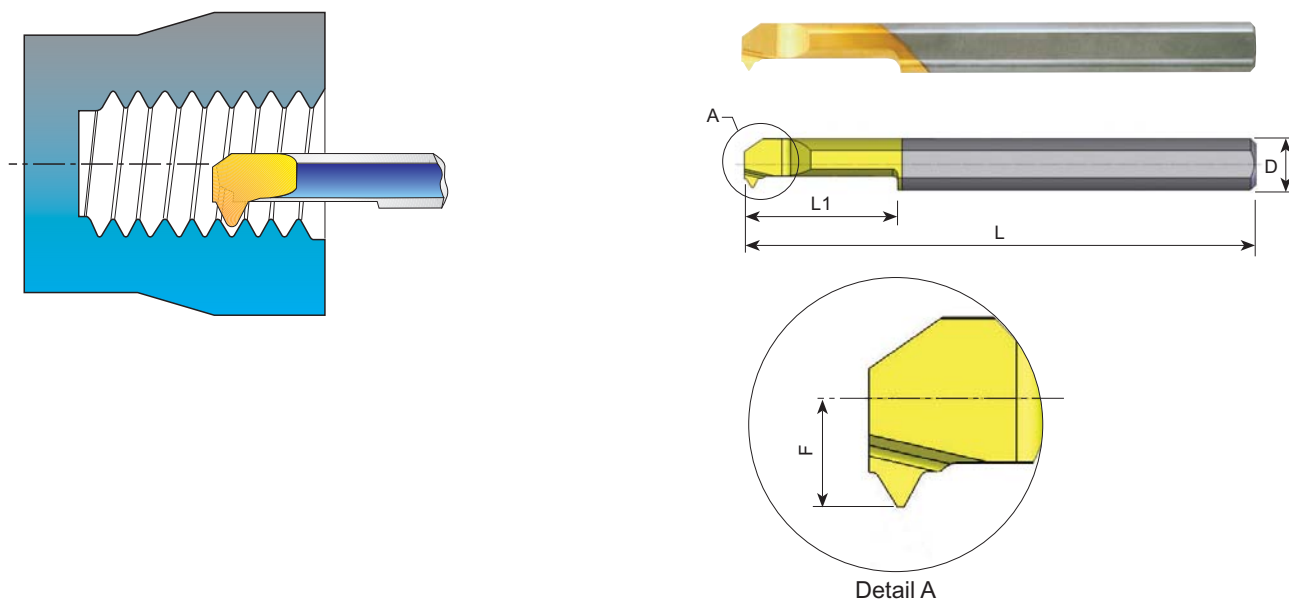
Пример заказа: MIR 5 L15 A60 BXC

Для заказа левого инструмента указывайте в обозначении MIL, вместо MIR

\*Другие оправки смотрите на странице 141

## MIR серия Резьбонарезание

### Метрическая резьба ISO 60° - закрытый профиль



D	Код заказа	Шаг мм	L	L1	F	Минимальный обрабатываемый диаметр	Оправка *
3.0	<b>MIR 3 L15 0.5 ISO</b>	0.5	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
3.0	<b>MIR 3 L15 0.75 ISO</b>	0.75	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	<b>MIR 4 L15 0.5 ISO</b>	0.5	50	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	<b>MIR 4 L15 0.75 ISO</b>	0.75	50	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	<b>MIR 5 L15 1.0 ISO</b>	1.0	50	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5

Пример заказа: MIR 5 L15 1.0 ISO BXC

## Унифицированная дюймовая резьба UN 60° - закрытый профиль

D	Код заказа	Ниток на дюйм	L	L1	F	Минимальный обрабатываемый диаметр	Оправка *
3.0	<b>MIR 3 L15 36UN</b>	36	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
3.0	<b>MIR 3 L15 32UN</b>	32	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	<b>MIR 4 L15 36UN</b>	36	50	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	<b>MIR 4 L15 32UN</b>	32	50	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	<b>MIR 5 L15 28UN</b>	28	50	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5

Пример заказа: MIR 4 L15 36 UN BXC

Для заказа левого инструмента указывайте в обозначении MIL, вместо MIR

\* Другие оправки смотрите на странице 141