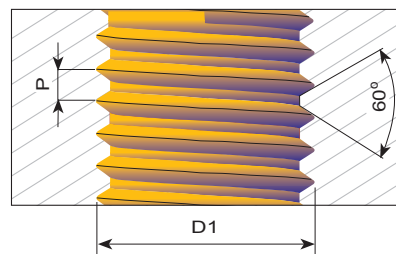


Унифицированная дюймовая резьба UN

Инструмент для обработки внутренней резьбы

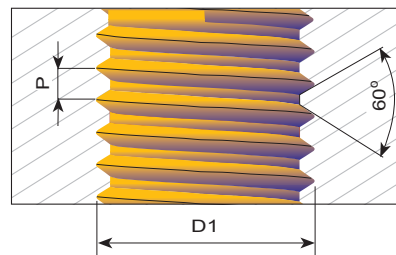


Для резьбы, глубиной до $2 \times D1$

Шаг Ниток / дюйм	UNC	UNF	Код заказа	d	D	Число зубьев	l	L
72		1	MTS06014C3 72 UN	6	1.45	3	3.7	58
64	1	2	MTS06014C3 64 UN	6	1.40	3	3.8	58
56	2	3	MTS06016C4 56 UN	6	1.65	3	4.4	58
48	3	4	MTS06019C5 48 UN	6	1.90	3	5.2	58
40	4		MTS06021C6 40 UN	6	2.10	3	6.3	58
40	5	6	MTS06024C7 40 UN	6	2.45	3	7.0	58
36		8	MTS06033C9 36 UN	6	3.30	3	9.0	58
32	6		MTS06025C7 32 UN	6	2.55	3	7.1	58
32	8		MTS06032C9 32 UN	6	3.20	3	9.5	58
32		10	MTS06037C10 32 UN	6	3.70	3	10.5	58
28		12	MTS06042C11 28 UN	6	4.20	3	11.0	58
28		1/4	MTS0605C14 28 UN	6	5.00	3	14.5	58
24	10,12		MTS06035C10 24 UN	6	3.50	3	10.6	58
24		5/16, 3/8	MTS08066C17 24 UN	8	6.60	3	17.0	64
20	1/4		MTS06047C14 20 UN	6	4.75	3	14.0	58
20		7/16	MTS0808C25 20 UN	8	8.00	3	25.0	64
18	5/16		MTS0606C17 18 UN	6	6.00	3	17.0	58
18		5/8	MTS1212D35 18 UN	12	12.00	4	35.0	84
16	3/8		MTS08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	64
14	7/16		MTS08077C25 14 UN	8	7.70	3	25.0	64
13	1/2		MTS10092C27 13 UN	10	9.20	3	27.5	73
12	9/16		MTS12105C31 12 UN	12	10.50	3	31.5	84
11	5/8		MTS12114C34 11 UN	12	11.40	3	34.5	84
10	3/4		MTS16144D41 10 UN	16	14.40	4	41.5	105

Унифицированная дюймовая резьба UN

Инструмент для обработки внутренней резьбы



Для резьбы, глубиной до $3 \times D1$

Шаг Ниток / дюйм	UNC	UNF	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
80		0	MTS06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58
* 72		1	MTS03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39
56	2	3	MTS06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58
40	4		MTS06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58
40	5	6	MTS06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58
32	6		MTS06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58
32	8		MTS06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58
32		10	MTS06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58
28		1/4	MTS0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58
24		5/16, 3/8	MTS08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64
20	1/4		MTS06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58
18	5/16		MTS0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58

Пример заказа: MTS 0605C19 28 UN MT7

*Разработаны специально для обработки зубных имплантантов

- Обработка титана, медицинских нержавеющей сталей и закаленных материалов.
- Подходят для работы на высокоскоростных (30000 - 40000об/мин) и обычных обрабатывающих центрах.
- Возможно использование для общего резьбонарезания.