

The golden TiN Coating reduces friction and provides wear identification.
Die goldene TiN Beschichtung reduziert die Reibung und ermöglicht die Verschleiß Identifikation.

Inner layer nc-TiAlN coating provides an excellent wear resistance.
Die innere Beschichtung nc-TiAlN ermöglicht eine exzellente Verschleißfestigkeit.

YBG201

Carbide with PVD coating of TiN + nano-TiAlN has good toughness and wear resistance, it's the **unique** threading grade for machining of carbon steel, stainless steel and cast iron etc.

Hartmetall mit PVD Multibeschichtung von TiN + nano-TiAlN mit hoher Härte und Verschleißfestigkeit. Es ist die ZCC Gewindesorte für die Bearbeitung von Kohlenstoff-, rostfreien Stahl und Grauguss. etc.

The functions and applications of Wiper for threading inserts Die Funktionen und Anwendungen der Wiper Schneidplatten

Reduction of machining processes.
The threading diameter will be machined during threading operation.
Good quality and dimensions.

Reduziert die Bearbeitungsschritte.
Der Gewindedurchmesser wird während des Gewindeschneidens in einem Arbeitsgang bearbeitet. Gute Oberfläche und Maßhaltigkeit.

Design characteristics chip breaker Spezielle Spanbrecherform

The ZCC CT Chip-breaker

The special chip breaker design ensured an excellent chip controlled, during machining **different** materials.

Der ZCC CT Spanbrecher

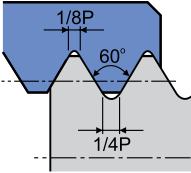
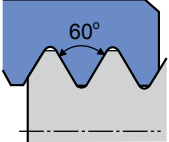
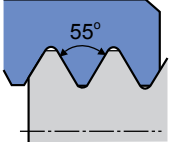





Der speziell entwickelte Spanbrecher stellt eine exzellente Spankontrolle auch bei Bearbeitung **unterschiedlicher** Werkstückstoffe sicher.

YBG202

New

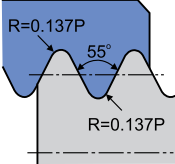
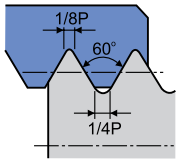
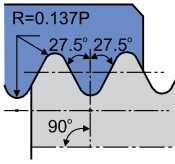
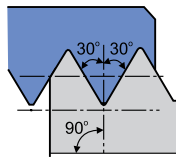
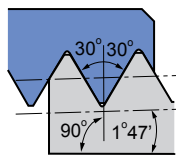





PVD nano-TiAlN coated fine grain carbide grade. Good performance in combination of toughness and wear resistance, suitable for turning, parting, grooving of steel, stainless steel and high-temperature alloys in finishing and semi-finishing machining.

Nano-TiAlN PVD beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte. Hervorragende Kombination von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Zum Drehen, Ab- und Einstecken von Stahl, rostfreiem Stahl und warmfesten Superlegierungen bei leichter und mittlerer Bearbeitung.

Applications Anwendungen		For general Allgemein			
Cutline Cutline					
Thread name Gewindebezeichnung		ISO metric thread Full profile Vollprofil	General pitch thread Partial profile Teilprofil	General pitch thread Partial profile Teilprofil	
Profile Profil		GM	60°	55°	
Shape of insert WSP Abmessung (length / Länge : 11, 16, 22mm)		Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A321-A322	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A323	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A323	
Toolholder Werkzeughalter	Pitch Steigung	Dimensions (mm) Dimensions (mm) (H×W×L) (Ø×Length×Min.Ø) (Ø×Länge×Min.Ø)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)
	External thread Außengewinde	 A344	16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170 40×40×250	0.5~6.0	0.5~5.0 (5~48)
Internal thread Innengewinde	 A345	16×125×12 16×150×16 16×150×20 20×150×25 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40 40×300×50 50×350×63	0.5~6.0	0.5~5.0 (5~48)	0.5~5.0 (5~48)

Turning · Drehen

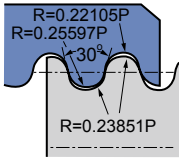
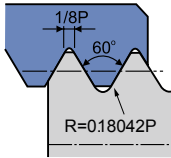
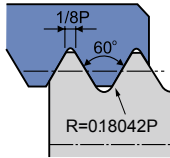
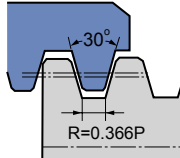




Threading tools Overview · Gewindedreh-Werkzeuge Übersicht

For general Allgemein	For aerospace and aviation industries Luft- & Raumfahrt	Pipe thread for heater, gas and water Rohrgewinde für: Dampf, Gas & Heizung	For connecting between pipe fitting and coupling of gas and water Für Gas & Wasser Fittings und Kupplungen	For connecting between pipe fitting and coupling of gas and water Für Gas & Wasser Fittings und Kupplungen
				
Whitworth thread Gewinde	Unified thread (American standard threads) UN 60°	British standard taper pipe threads BSPT Rohrgewinde	American standard taper pipe threads Amerikanisches Rohrgewinde	American pipe threads dry sealing Amerikanisches Rohrgewinde trocken dichtend
W	UN	BSPT	NPT	NPTF
Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.
				
A324	A325	A326	A327	A328
Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)
8~16	8~20	11~28	8~27	8~27
8~16	8~20	11~28	8~27	8~27

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Applications Anwendungen		For food industry and fire apparatus Für Lebensmittel-industrie und Feuerwehr	For aerospace industry Für Luft- & Raumfahrt	For aerospace industry Für Luft- & Raumfahrt	Drive Screw Antriebsgewinde
Cutline Cutline					
Thread name Gewindebezeichnung		30° conical threads 30° Kegeliges Whitworth Rohrgewinde	Metric thread for air space industry Spitzgewinde für Luftfahrtindustrie	American standard thread for air industry Amerikanisches Spitzgewinde für Luftfahrtindustrie	ISO trapezoidal 30° thread ISO Trapez 30° Gewinde
Profile Profil		R	MJ	UNJ	Tr
Shape of insert WSP Abmessung (length / Länge: 11, 16, 22mm)		Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A329	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A330	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A330	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A331
Dimensions (mm) Dimensions (mm) (H×W×L) (Ø×Length×Min.Ø) (Ø×Länge×Min.Ø)		Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm
External thread Außengewinde	16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170 40×40×250	6~10	1.5~2.0	8~32	1.5~3.0
	16×125×12 16×150×16 16×150×20 20×150×25 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40 40×300×50 50×350×63	6~10	---	---	1.5~3.0

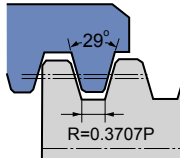
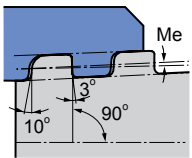
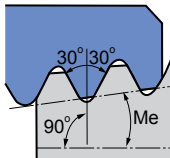
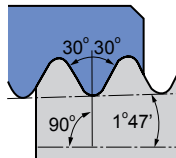
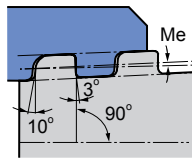





A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools Overview · Gewindedreh-Werkzeuge Übersicht

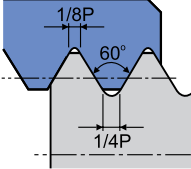
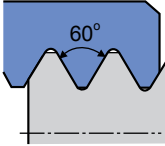
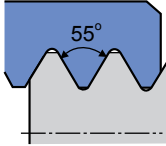





Drive Screw Antriebsgewinde		For connecting between pipe fitting and coupling of oil and gas Für Öl & Gas Fittings und Kupplungen		
				
ACME American trapezoidal 29° thread Amerikanisches Trapezgewinde 29°	american ACME thread with short depth Amerikanisches ACME Gewinde, abgeflacht, mit verkürzter Gewindetiefe	API 60° thread API 60° Gewinde	API round threads API Rundgewinde	API Sawtooth threads Amerikanisches Sägegewinde
AC	STAC	AP	RD	BUT
Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.
				
A332	A333	A334	A335	A336
Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)
8~16	8~16	4~5	8~10	5
8~16	8~16	4~5	8~10	5

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Thin Type

Applications Anwendungen		For general Allgemein	For general Allgemein	For general Allgemein	
Cutline Cutline					
Thread name Gewindebezeichnung		ISO metric (full profile) ISO metrisch (voll profil)	Partial-Profile 60° Teil-Profil 60°	Partial-Profile 55° Teil-Profil 55°	
Profile / Profil		GM	60	55	
Shape of insert WSP Abmessung (length/ Länge: 16mm)		Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A337	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A338	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.  A338	
Toolholder Werkzeughalter	Pitch Steigung	Dimensions (mm) Dimensions (mm) (H×W×L) (Ø×Length×Min.Ø) (Ø×Länge×Min.Ø)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)
	External thread Außengewinde	 R A346	16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170	0.5~3.0	0.5~3.0(8~48)
Internal thread Innengewinde	 R A346	16×150×20 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40	0.5~3.0	0.5~3.0(8~48)	0.5~3.0(8~48)

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools Overview · Gewindedreh-Werkzeuge Übersicht

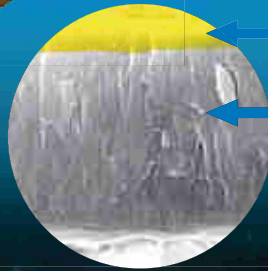
Thin Type

For general Allgemein	For aerospace and aviation industries Luft- & Raumfahrt	Pipe thread for heater, gas and water Rohrgewinde für: Dampf, Gas & Heizung	For connecting between pipe fitting and coupling of gas and water Für Gas & Wasser Fittinge und Kupplungen
			
Whitworth Rohrgewinde	UN Unified Conventional Thread Gewindeform UN 60°amerikanisch	BSPT Britain Standard Taper Pipe Thread Rohrgewinde für Dampf-, Gas-, & Wasserleitungen	NPT American Standard Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
W	UN	BSPT	NPT
Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.	Illustration: external thread right hand. Illustration: Außengewinde in Rechtsausführung.
			
A349	A340	A341	A342
Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)	Pitch/mm Steigung/mm (pitch/Inch)
8~16	8~20	11~28	8~27
8~16	8~24	11~28	8~27

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen



The golden TiN Coating reduces friction and provides wear identification.
Die goldene TiN Beschichtung reduziert die Reibung und ermöglicht die Verschleiß Identifikation.

Inner layer nc-TiAlN coating provides an excellent wear resistance.
Die innere Beschichtung nc-TiAlN ermöglicht eine exzellente Verschleißfestigkeit.

YBG201

Carbide with PVD coating of TiN + nano-TiAlN has good toughness and wear resistance, it's the **unique** threading grade for machining of carbon steel, stainless steel and cast iron etc.

Hartmetall mit PVD Multibeschichtung von TiN + nano-TiAlN mit hoher Härte und Verschleißfestigkeit. Es ist die ZCC Gewindesorte für die Bearbeitung von Kohlenstoff-, rostfreien Stahl und Grauguss. etc.

The functions and applications of Wiper for threading inserts Die Funktionen und Anwendungen der Wiper Schneidplatten

Reduction of machining processes.
The threading diameter will be machined during threading operation.
Good quality and dimensions.

Reduziert die Bearbeitungsschritte.
Der Gewindedurchmesser wird während des Gewindeschneidens in einem Arbeitsgang bearbeitet. Gute Oberfläche und Maßhaltigkeit.

Design characteristics chip breaker Spezielle Spanbrecherform

The ZCC CT Chip-breaker

The special chip breaker design ensured an excellent chip controlled, during machining **different** materials.

Der ZCC CT Spanbrecher

Der speziell entwickelte Spanbrecher stellt eine exzellente Spankontrolle auch bei Bearbeitung **unterschiedlicher** Werkstückstoffe sicher.



YBG202

New

PVD nano-TiAlN coated fine grain carbide grade. Good performance in combination of toughness and wear resistance, suitable for turning, parting, grooving of steel, stainless steel and high-temperature alloys in finishing and semi-finishing machining.

Nano-TiAlN PVD beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte. Hervorragende Kombination von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Zum Drehen, Ab- und Einstechen von Stahl, rostfreiem Stahl und warmfesten Superlegierungen bei leichter und mittlerer Bearbeitung.

Threading inserts code key Kennzeichnung für Gewindeplatten


Thread profile Gewindeprofil	
GM	60 ISO metric threads Metrisch 60°
60	General pitch threads partial profile 60° Teilprofil 60°
55	General pitch threads partial profile 55° Teilprofil 55°
W	Whitworth threads Whitworth Rohrgewinde
UN	Unified Threads(American standard) UN 60°
BSPT	British standard taper pipe threads BSPT Rohrgewinde
NPT	American standard taper pipe threads Amerikanisches Rohrgewinde
NPTF	American pipe threads dry sealing Amerikanisches Rohrgewinde trocken dichtend
R	30° conical threads 30° Kegeliges Whitworth Rohrgewinde
MJ	Metric thread for air space industry Spitzgewinde für Luftfahrtindustrie
UNJ	American standard thread for air industry Amerikanisches Spitzgewinde für Luftfahrtindustrie
TR	ISO trapezoidal 30° thread ISO Trapez 30° Gewinde
AC	American trapezoidal 29° thread Amerikanisches Trapezgewinde 29°
STAC	American ACME thread with short depth Amerikanisches ACME Gewinde, abgeflacht, mit verkürzter Gewindetiefe
AP	API 60° thread API 60° Gewinde
RD	API round threads API Roundgewinde
BUT	API Sawtooth threads Amerikanisches Sägegewinde

Hand of tools Ausführung
R Right Hand / Rechts
L Left Hand / Links

Theoretical value of edge length of insert Plattenabmessungen
22 IC=6.35mm
16 IC=9.525mm
11 IC=12.7mm

Type of machining Bearbeitungsart
W External threading Außengewinde
N Internal threading Innengewinde

R T 22.01 W-3.50 GM (P) (B)

Insert shape Plattenform	
 T	others Andere Z

Number of teeth per cutting edge Anzahl Zähne pro Schneidkante
01 One tooth per cutting edge / 1 Zahn
02 Two teeth per cutting edge / 2 Zahn

Pitch code Steigung		
Omni-tooth(Range of pitch indicated in numbers)		
Omni-tooth(Range of pitch indicated in numbers)	mm	TPI
	0.35-9.0	72-2
V-tooth (Range of pitch indicated in letters)		
V-Profil (Steigungsbereich)		
A	0.5-1.5	48-46
AG	0.5-3.0	48-8
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	41/2-4

Chip breakers are indicated by P (P is omitted when it is metric thread except "thin type")
P wurde weggelassen bei metrischen Gewinde ausgenommen „thin type“

Thin Type
Dünne Ausführung
e.g.
Thin Type:
Dünne Ausführung:
RT16 S=3.5

Normal Type:
Normale Ausführung:
RT16 S=3.97

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

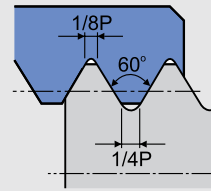
Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

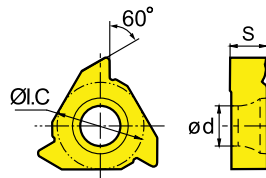
ISO metric thread insert (full profile)
Allgemeiner Einsatz (Vollprofil)

ISO 965-1980
GB·T 197-2003

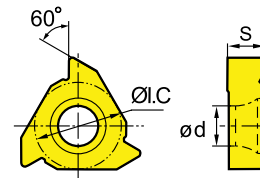
DIN 13
Tolerances: 6g·6H
Toleranz



R



L



A

	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch · Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
External Außen	RT16.01W-1.00GM	LT16.01W-1.00GM	1.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-1.25GM	LT16.01W-1.25GM	1.25	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-1.50GM	LT16.01W-1.50GM	1.50	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-1.75GM	LT16.01W-1.75GM	1.75	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-2.00GM	LT16.01W-2.00GM	2.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-2.50GM	LT16.01W-2.50GM	2.50	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01W-3.00GM	LT16.01W-3.00GM	3.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT22.01W-3.50GM	LT22.01W-3.50GM	3.50	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●
	RT22.01W-4.00GM	LT22.01W-4.00GM	4.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●
	RT22.01W-4.50GM	LT22.01W-4.50GM	4.50	5.56	12.7	5.5	●	○	○	○
	RT22.01W-5.00GM	LT22.01W-5.00GM	5.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●
	RT22.01W-5.50GM	LT22.01W-5.50GM	5.50	5.56	12.7	5.5	●	○	○	○
RT22.01W-6.00GM	LT22.01W-6.00GM	6.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●	

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Tool holder / Klemmhalter



R



R

Page / Seite A344

A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

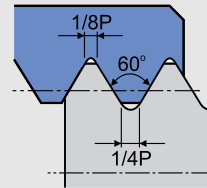
Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

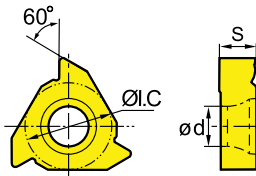
ISO metric thread insert (full profile)
Allgemeiner Einsatz (Vollprofil)

ISO 965-1980
GB·T 197-2003

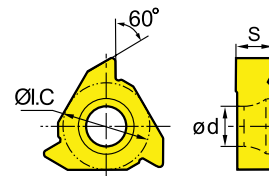
DIN 13
Tolerances: 6g·6H
Toleranz



R



L



A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
Internal Innen	RT11.01N-0.50GM	LT11.01N-0.50GM	0.50	3.18	6.35	2.8	○	○	●	●
	RT11.01N-0.75GM	LT11.01N-0.75GM	0.75	3.18	6.35	2.8	○	○	○	○
	RT11.01N-1.00GM	LT11.01N-1.00GM	1.00	3.18	6.35	2.8	●	●	●	●
	RT11.01N-1.25GM	LT11.01N-1.25GM	1.25	3.18	6.35	2.8	●	●	○	○
	RT11.01N-1.50GM	LT11.01N-1.50GM	1.50	3.18	6.35	2.8	●	●	●	●
	RT11.01N-1.75GM	LT11.01N-1.75GM	1.75	3.18	6.35	2.8	●	●	○	○
	RT11.01N-2.00GM	LT11.01N-2.00GM	2.00	3.18	6.35	2.8	●	●	●	●
	RT16.01N-0.50GM	LT16.01N-0.50GM	0.50	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-0.75GM	LT16.01N-0.75GM	0.75	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-1.00GM	LT16.01N-1.00GM	1.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01N-1.25GM	LT16.01N-1.25GM	1.25	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-1.50GM	LT16.01N-1.50GM	1.50	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01N-1.75GM	LT16.01N-1.75GM	1.75	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-2.00GM	LT16.01N-2.00GM	2.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT16.01N-2.50GM	LT16.01N-2.50GM	2.5	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-3.00GM	LT16.01N-3.00GM	3.00	3.97	9.525	4.4	●	●	●	●
	RT22.01N-3.50GM	LT22.01N-3.50GM	3.50	5.56	12.7	5.5	●	●	○	○
	RT22.01N-4.00GM	LT22.01N-4.00GM	4.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●
	RT22.01N-4.50GM	LT22.01N-4.50GM	4.50	5.56	12.7	5.5	●	●	○	○
	RT22.01N-5.00GM	LT22.01N-5.00GM	5.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●
RT22.01N-5.50GM	LT22.01N-5.50GM	5.50	5.56	12.7	5.5	●	○	○	○	
RT22.01N-6.00GM	LT22.01N-6.00GM	6.00	5.56	12.7	5.5	●	●	●	●	

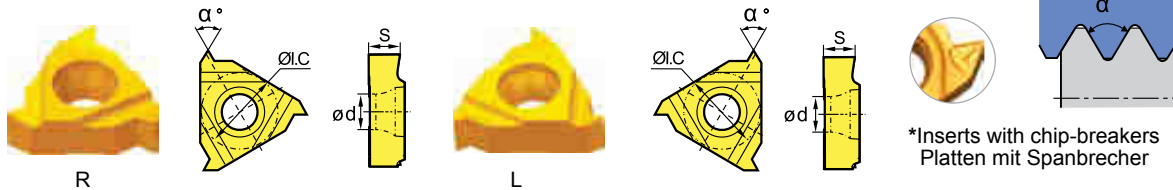
Tool holder / Klemmhalter



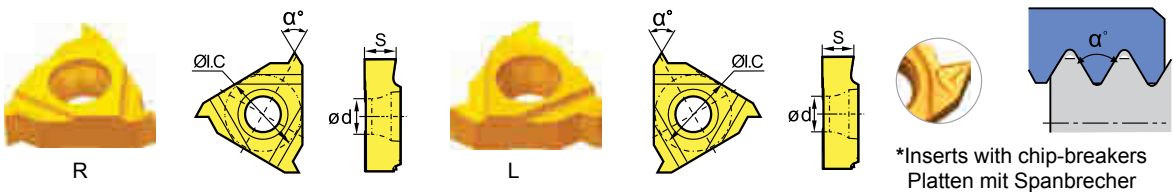
Page / Seite A344 A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

General pitch thread insert (partial profile)
Allgemeiner Einsatz (Teilprofil)



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung						Grade Sorte				
		Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	α°	YBG201		YBG205	
									R	L	R	L
External Außen	60°	RT16.01W-A60	LT16.01W-A60	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	60°	●	●	○	○
		RT16.01W-G60	LT16.01W-G60	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	●	●	○	○
		RT16.01W-G60P*	LT16.01W-G60P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	○	●	○	○
		RT16.01W-AG60	LT16.01W-AG60	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	60°	●	●	○	○
		RT22.01W-N60	-	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	●	-	○	○
		RT22.01W-N60P*	LT22.01W-N60P*	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	●	○	○	○
	55°	RT16.01W-A55	LT16.01W-A55	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	55°	○	●	○	○
		RT16.01W-G55	LT16.01W-G55	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	●	○	○
		RT16.01W-G55P*	LT16.01W-G55P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	●	○	○
		RT16.01W-AG55	LT16.01W-AG55	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	○	○	○
		-	LT22.01W-N55	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	-	○	○	○
		RT22.01W-N55P*	-	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	●	-	○	○



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung						Grade Sorte				
		Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	α°	YBG201		YBG205	
									R	L	R	L
Internal Innen	60°	RT16.01N-A60	LT16.01N-A60	0.5-1.5 (48-16)	3.97	9.525	4.4	60°	●	●	○	○
		RT16.01N-G60	LT16.01N-G60	1.75-3.0	3.97	9.525	4.4	60°	●	○	○	○
		RT16.01N-G60P*	LT16.01N-G60P*	1.75-3.0	3.97	9.525	4.4	60°	○	○	○	○
		RT16.01N-AG60	LT16.01N-AG60	0.5-3.0 (48-8)	3.97	9.525	4.4	60°	●	●	○	○
		RT22.01N-N60	LT22.01N-N60	3.5-5.0 (7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	○	○	○	○
		RT22.01N-N60P*	-	3.5-5.0 (7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	○	-	○	○
	55°	RT16.01N-A55	LT16.01N-A55	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	55°	○	○	○	○
		RT16.01N-G55	LT16.01N-G55	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	○	○	○
		RT16.01N-G55P*	LT16.01N-G55P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	●	○	○
		RT16.01N-AG55	LT16.01N-AG55	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	55°	●	●	○	○
		RT22.01N-N55	LT22.01N-N55	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	○	○	○	○
		RT22.01N-N55P*	-	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	○	-	○	○

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A344 A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Turning · Drehen

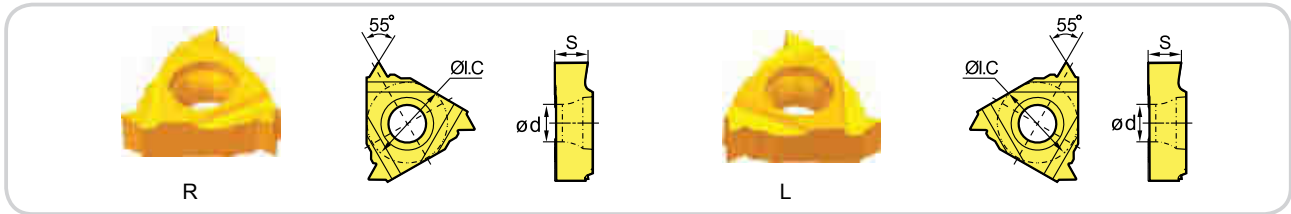
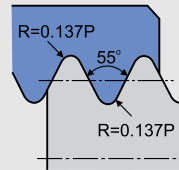
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Whitworth thread insert
Whitworth Rohrgewinde

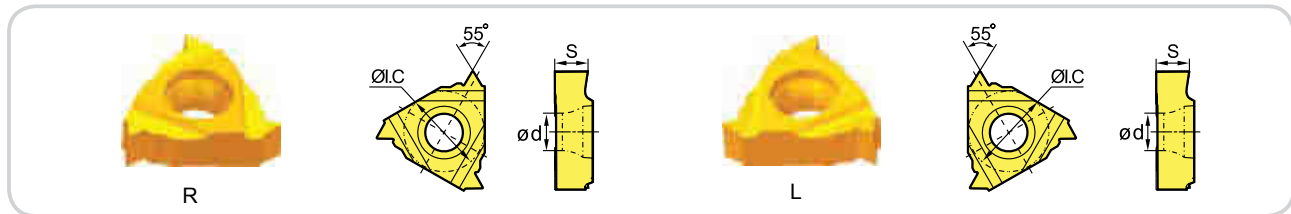
ISO 228-1:1982, DIN 259, B.S.84:1956

Tolerance: Medium class A

Toleranz: Medium Klasse A



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
External Außen	RT16.01W-8W	LT16.01W-8W	8	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-9W	LT16.01W-9W	9	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-10W	LT16.01W-10W	10	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-11W	LT16.01W-11W	11	3.97	9.525	4.4	●	●	●	○
	RT16.01W-12W	LT16.01W-12W	12	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-14W	LT16.01W-14W	14	3.97	9.525	4.4	●	●	●	○
	RT16.01W-16W	LT16.01W-16W	16	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
Internal Innen	RT16.01N-8W	LT16.01N-8W	8	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-9W	LT16.01N-9W	9	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-10W	LT16.01N-10W	10	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-11W	LT16.01N-11W	11	3.97	9.525	4.4	●	●	●	○
	RT16.01N-12W	LT16.01N-12W	12	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-14W	LT16.01N-14W	14	3.97	9.525	4.4	●	●	●	○
	RT16.01N-16W	LT16.01N-16W	16	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○

Tool holder / Klemmhalter

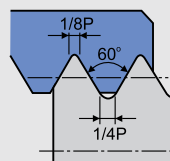


Page / Seite A344 A345

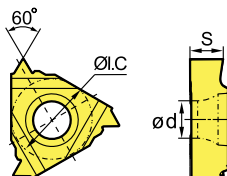
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

UN full profile
UN Vollprofil

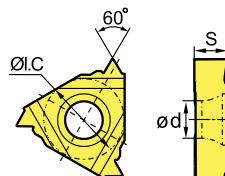
ASME B1.1-1989
Tolerances: 2A·2B
Toleranz



R



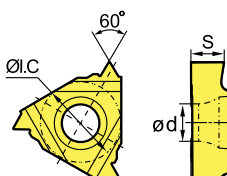
L



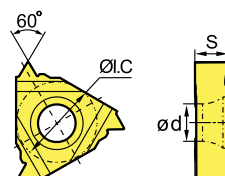
	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
External Außen	RT16.01W-8UN	LT16.01W-8UN	8	3.97	9.525	4.4	●	○	○	○
	RT16.01W-10UN	LT16.01W-10UN	10	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-12UN	LT16.01W-12UN	12	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-14UN	LT16.01W-14UN	14	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-16UN	LT16.01W-16UN	16	3.97	9.525	4.4	○	●	○	○
	RT16.01W-18UN	LT16.01W-18UN	18	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-20UN	LT16.01W-20UN	20	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○



R



L



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
Internal Innen	RT16.01N-8UN	LT16.01N-8UN	8	3.97	9.525	4.4	●	○	○	○
	RT16.01N-10UN	LT16.01N-10UN	10	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-12UN	LT16.01N-12UN	12	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-14UN	LT16.01N-14UN	14	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-16UN	LT16.01N-16UN	16	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-18UN	LT16.01N-18UN	18	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-20UN	LT16.01N-20UN	20	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01N-24UN	LT16.01N-24UN	24	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○

Tool holder / Klemmhalter



R



R

Page / Seite A344

A345

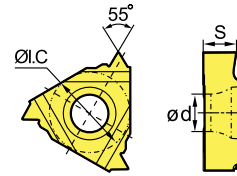
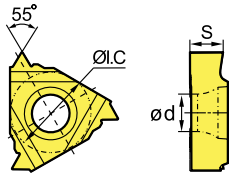
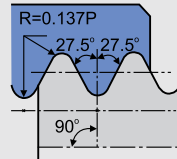
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Turning · Drehen

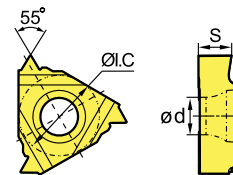
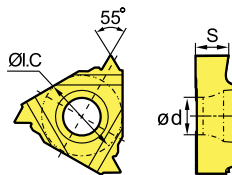
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

British standard taper pipe thread insert
Rohrgewinde für Dampf-, Gas- und Wasserleitungen

ISO 7-1:1994 B.S.21:1985
Standard BSPT
Standard BSPT



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
External Außen	RT16.01W-11 BSPT	LT16.01W-11 BSPT	11	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-14 BSPT	LT16.01W-14 BSPT	14	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-19 BSPT	LT16.01W-19 BSPT	19	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○
	RT16.01W-28 BSPT	LT16.01W-28 BSPT	28	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
Internal Innen	RT16.01N-11 BSPT	LT16.01N-11 BSPT	11	3.97	9.525	4.4	○	●	○	○
	RT16.01N-14 BSPT	LT16.01N-14 BSPT	14	3.97	9.525	4.4	○	●	○	○
	RT16.01N-19 BSPT	LT16.01N-19 BSPT	19	3.97	9.525	4.4	○	●	○	○
	RT16.01N-28 BSPT	LT16.01N-28 BSPT	28	3.97	9.525	4.4	●	●	○	○

Tool holder / Klemmhalter

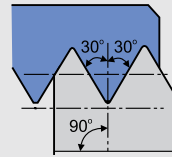


Page / Seite A344 A345

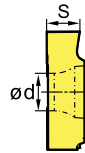
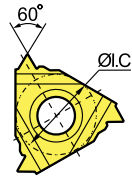
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

NPT American standard taper pipe with a shoulder
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

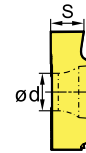
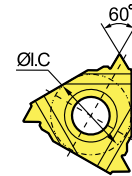
ASME B1.20.1-1983
Standard NPT
Standard NPT



R



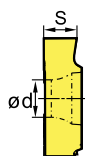
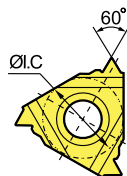
L



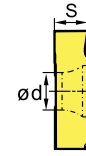
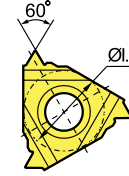
	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	Ø1.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
External Außen	RT16.01W-8 NPT	LT16.01W-8NPT	8	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01W-11.5 NPT	LT16.01W-11.5NPT	11.5	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01W-14 NPT	LT16.01W-14NPT	14	3.97	9.525	4.4	●	○	○	○
	RT16.01W-18 NPT	LT16.01W-18NPT	18	3.97	9.525	4.4	●	○	○	○
	RT16.01W-27 NPT	LT16.01W-27NPT	27	3.97	9.525	4.4	●	○	○	○



R



L



	Type Typ		Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte			
	Right hand Rechtsausführung	Left hand Linksausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	Ø1.C	ød	YBG201		YBG205	
							R	L	R	L
Internal Innen	RT16.01N-8 NPT	LT16.01N-8 NPT	8	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01N-11.5 NPT	LT16.01N-11.5 NPT	11.5	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01N-14 NPT	LT16.01N-14 NPT	14	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01N-18 NPT	LT16.01N-18 NPT	18	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○
	RT16.01N-27 NPT	LT16.01N-27 NPT	27	3.97	9.525	4.4	○	○	○	○

Tool holder / Klemmhalter



R



R

Page / Seite A344 A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

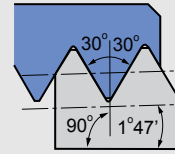
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

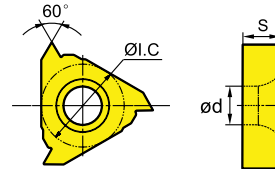
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

NPTF60°

ANSI B1.20.1-1983
Tolerance: 2
Toleranz



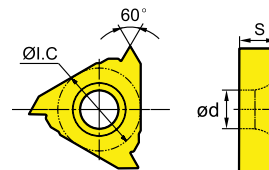
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-8NPTF	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-11.5NPTF	11.5	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14NPTF	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-18NPTF	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-27NPTF	27	3.97	9.525	4.4	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01N-8NPTF	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-11.5NPTF	11.5	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14NPTF	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-18NPTF	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-27NPTF	27	3.97	9.525	4.4	○	○

Tool holder / Klemmhalter



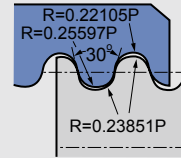
Page / Seite A344

A345

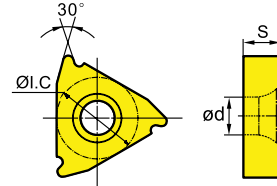
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Round screw 30°
Round screw 30°

DIN 405
Tolerance: 7
Toleranz



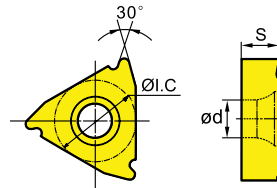
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-6R	6	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-8R	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10R	10	3.97	9.525	4.4	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-6R	6	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-8R	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10R	10	3.97	9.525	4.4	○	○

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A344 A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

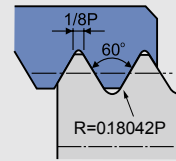
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

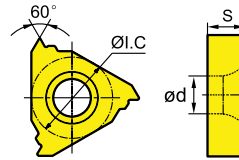
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

MJ (Metric)
MJ (Spitzgewinde)

ISO 5855-1999
Tolerance: 4
Toleranz



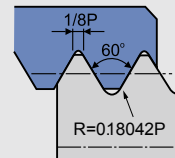
R



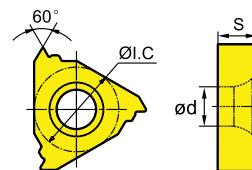
	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-1.50MJ	1.50	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-2.00MJ	2.00	3.97	9.525	4.4	○	○

UNJ (American)
UNJ (American)

ISO 3161-1999
Tolerance: 3A
Toleranz



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-8UNJ	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10UNJ	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-12UNJ	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14UNJ	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-16UNJ	16	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-18UNJ	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-20UNJ	20	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-24UNJ	24	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-28UNJ	28	3.97	9.525	4.4	○	○
RT16.01W-32UNJ	32	3.97	9.525	4.4	○	○	

Tool holder / Klemmhalter

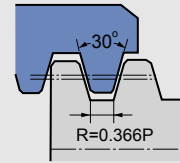


Page / Seite A344 A345

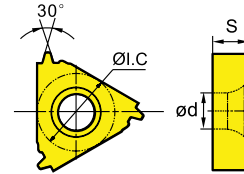
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Tr (ISO trapezoid thread 30°)
Tr (ISO Trapez 30° Gewinde)

ISO 2901-2904
Tolerance: 7
Toleranz



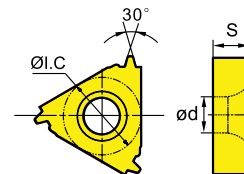
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-1.50TR	1.50	3.97	9.525	4.4	○	●
	RT16.01W-2.00TR	2.00	3.97	9.525	4.4	○	●
	RT16.01W-3.00TR	3.00	3.97	9.525	4.4	○	●



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-1.50TR	1.50	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-2.00TR	2.00	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-3.00TR	3.00	3.97	9.525	4.4	○	○

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A344

A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

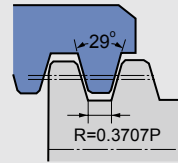
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

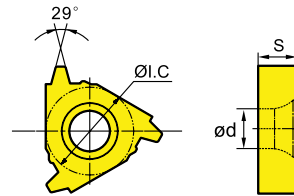
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

ACME American standard trapezoid 29°
ACME Amerikanisches Trapezgewinde 29°

ANSI B1.5-1988 ANSI B1.5-1988
Tolerance: 2G
Toleranz



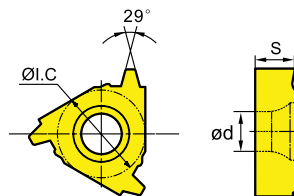
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-8AC	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10AC	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-12AC	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14AC	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-16AC	16	3.97	9.525	4.4	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-8AC	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10AC	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-12AC	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14AC	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-16AC	16	3.97	9.525	4.4	○	○

Tool holder / Klemmhalter

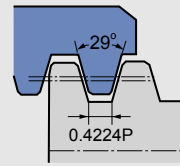


Page / Seite A344 A345

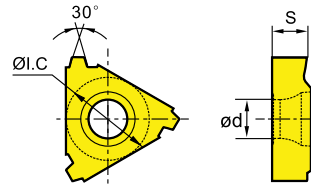
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

STUB - ACME Short teeth
STUB - ACME Verkürzter Gewindetiefe

ANSI B1.8-1988
Tolerance: 2G
Toleranz



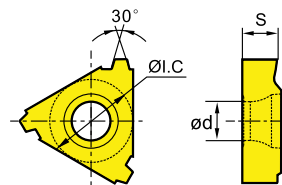
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
		Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	Right hand Rechtsausführung						
	RT16.01W-8STAC	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10STAC	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-12STAC	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14STAC	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-16STAC	16	3.97	9.525	4.4	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
		Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	Right hand Rechtsausführung						
	RT16.01N-8STAC	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10STAC	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-12STAC	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14STAC	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-16STAC	16	3.97	9.525	4.4	○	○

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A344

A345

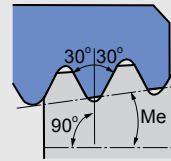
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Turning · Drehen

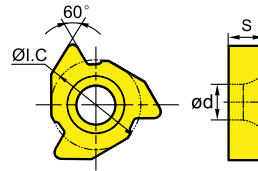
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

API 60°

Me=taper, 2i.p.f.—4°46', 3i.p.f.—7°01'
 API SPEC7:1990, Tolerance: API standard
 Toleranz: API standard



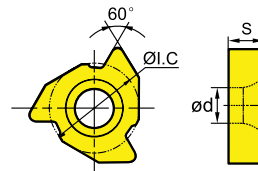
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT22.01W-4AP382	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-4AP383	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-5AP403	5	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-4AP502	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-4AP503	4	5.56	12.7	5.5	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT22.01N-4AP382	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-4AP383	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-5AP403	5	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-4AP502	4	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-4AP503	4	5.56	12.7	5.5	○	○

Tool holder / Klemmhalter

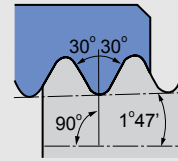


Page / Seite A344 A345

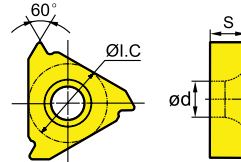
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

API (round)
API (Ruund)

API spec.5B
Tolerance: API RD
Toleranz



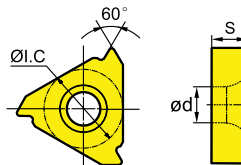
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT16.01W-8RD	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10RD	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT22.01W-8RD	8	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-10RD	10	5.56	12.7	5.5	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-8RD	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10RD	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT22.01N-8RD	8	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-10RD	10	5.56	12.7	5.5	○	○

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A344

A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

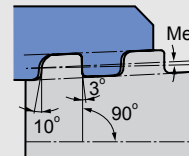
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

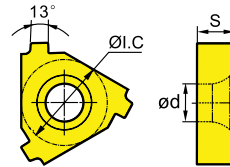
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

API (inclined trapezoid screw)
API (Amerikanisches Sägegewinde)

Me=taper 3/4i.p.f.—1°47'for Ø 4 1/2~13 3/8"
1i.p.f.—2°23'for Ø 16"
SEPC.5B.1979
Tolerance: API standard
Toleranz: API standard



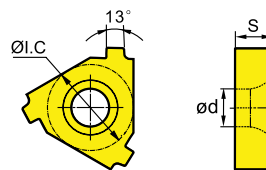
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
External Außen	RT22.01W-5BUT	5	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-5BUT1	5	5.56	12.7	5.5	○	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG201	YBG205
Internal Innen	RT22.01N-5BUT	5	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-5BUT1	5	5.56	12.7	5.5	○	○

Tool holder / Klemmhalter

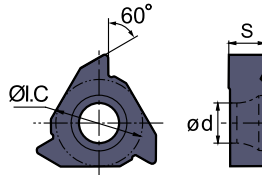
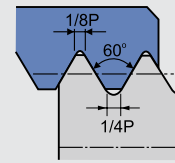


Page / Seite A344 A345

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

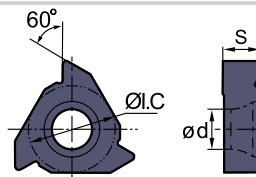
ISO metric thread insert (full profile)
Allgemeiner Einsatz (Vollprofil) **Thin Type**

ISO 965-1980, DIN 13, GB/T 197-2003
Tolerances: 6g/6H
Toleranz



*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
External Außen	RT16.01W-0.50GMB	0.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-0.75GMB	0.75	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-1.00GMB	1.00	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-1.25GMB	1.25	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-1.50GMB	1.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-1.50GMPB*	1.50	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01W-1.75GMB	1.75	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-2.00GMB	2.00	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-2.50GMB	2.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-3.00GMB	3.00	3.52	9.525	4.0	●	○



*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-0.50GMB	0.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-0.75GMB	0.75	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-1.00GMB	1.00	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-1.00GMPB*	1.00	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01N-1.25GMB	1.25	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-1.50GMB	1.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-1.75GMB	1.75	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-2.00GMB	2.00	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-2.00GMPB*	2.00	3.52	9.525	4.0	●	●
	RT16.01N-2.50GMB	2.50	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-3.00GMB	3.00	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-3.00GMPB*	3.00	3.52	9.525	4.0	●	●

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite A346

A346

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

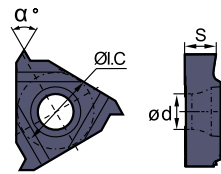
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

General pitch thread insert (partial profile)
Allgemeiner Einsatz (Teilprofil)

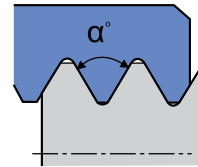
Thin Type



R



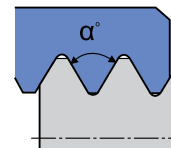
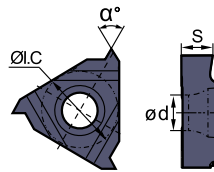
*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher



		Type Typ	Dimension (mm) Abmessung					Grade Sorte	
		Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	O.L.C	ød	α°	YBG202	YBG205
Externa Innen	60°	RT16.01W-A60B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	60°	●	○
		RT16.01W-G60B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	60°	○	○
		RT16.01W-AG60B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	60°	●	○
		RT16.01W-AG60PB*	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	60°	○	●
	55°	RT16.01W-A55B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○
		RT16.01W-G55B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○
		RT16.01W-AG55PB*	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	55°	●	●
		RT16.01W-AG55B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○



R



		Type Typ	Dimension (mm) Abmessung					Grade Sorte	
		Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	O.L.C	ød	α°	YBG202	YBG205
Internal Innen	60°	RT16.01N-A60B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	60°	●	○
		RT16.01N-G60B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	60°	●	○
		RT16.01N-AG60B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	60°	●	○
	55°	RT16.01N-A55B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○
		RT16.01N-G55B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○
		RT16.01N-AG55B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	55°	●	○

Tool holder / Klemmhalter



R



R

Page / Seite A346

A346

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

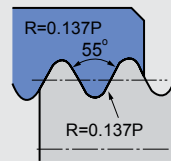
Whitworth thread insert
Whitworth Rohrgewinde

Thin Type

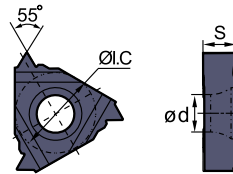
ISO 228/1:1982, DIN 259, B.S. 84:1956

Tolerance: Medium class A

Toleranz: Medium Klasse A



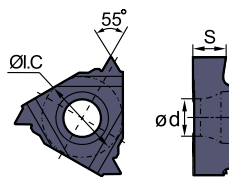
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
External Außen	RT16.01W-8WB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-9WB	9	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-10WB	10	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-11WB	11	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-12WB	12	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-14WB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-16WB	16	3.52	9.525	4.0	●	○



R



*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
Internal Außen	RT16.01N-8WB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-9WB	9	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-10WB	10	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-11WB	11	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-11WPB*	11	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01N-12WB	12	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14WB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14WPB*	14	3.52	9.525	4.0	○	●
RT16.01N-16WB	16	3.52	9.525	4.0	●	○	

Tool holder / Klemmhalter



R



R

Page / Seite A346

A346

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

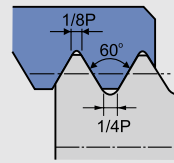
Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

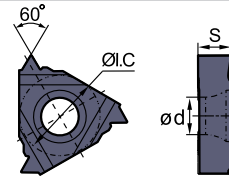
UN full profile
UN Vollprofil

Thin Type

ASME B1.1-1989
Tolerances: 2A/2B
Toleranz



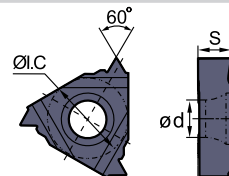
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
External Außen	RT16.01W-8UNB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-10UNB	10	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-12UNB	12	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-14UNB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-16UNB	16	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-18UNB	18	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-20UNB	20	3.52	9.525	4.0	●	○



R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-8UNB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-10UNB	10	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-12UNB	12	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14UNB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-16UNB	16	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-18UNB	18	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-20UNB	20	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-24UNB	24	3.52	9.525	4.0	●	○

Tool holder / Klemmhalter



R



R

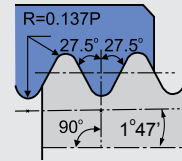
Page / Seite A346 A346

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

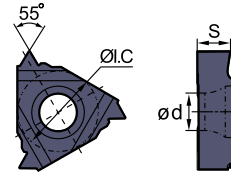
British standard taper pipe thread insert
Rohrgewinde für Dampf-, Gas- und Wasserleitungen

Thin Type

ISO 7/1:1994, B.S.21:1985
Standard BSPT
Standard BSPT



R

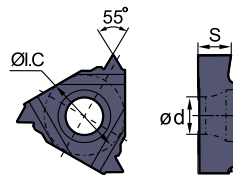


*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
External Außen	RT16.01W-11BSPTB	11	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-14BSPTB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-14BSPTPB*	14	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01W-19BSPTB	19	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-28BSPTB	28	3.52	9.525	4.0	●	○



R



*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-11BSPTB	11	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14BSPTB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14BSPTPB*	14	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01N-19BSPTB	19	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-28BSPTB	28	3.52	9.525	4.0	●	○

Tool holder / Klemmhalter



R



R

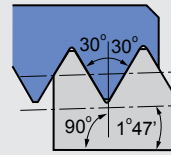
Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

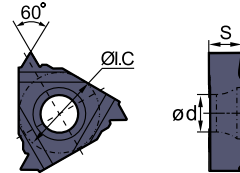
NPT American standard taper pipe with a shoulder
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

Thin Type

ASME B1.20.1-1983
Standard NPT
Standard NPT



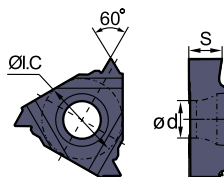
R



	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
External Außen	RT16.01W-8NPTB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-11.5NPTB	11.5	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-14NPTB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-18NPTB	18	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01W-27NPTB	27	3.52	9.525	4.0	●	○



R



*Inserts with chip-breakers
Platten mit Spanbrecher

	Type Typ	Dimension (mm) Abmessung				Grade Sorte	
	Right hand Rechtsausführung	Pitch Steigung (T.P.i)	S	ØI.C	ød	YBG202	YBG205
Internal Innen	RT16.01N-8NPTB	8	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-11.5NPTB	11.5	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-11.5NPTPB*	11.5	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01N-14NPTB	14	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-14NPTPB*	14	3.52	9.525	4.0	○	●
	RT16.01N-18NPTB	18	3.52	9.525	4.0	●	○
	RT16.01N-27NPTB	27	3.52	9.525	4.0	●	○

Tool holder / Klemmhalter



R



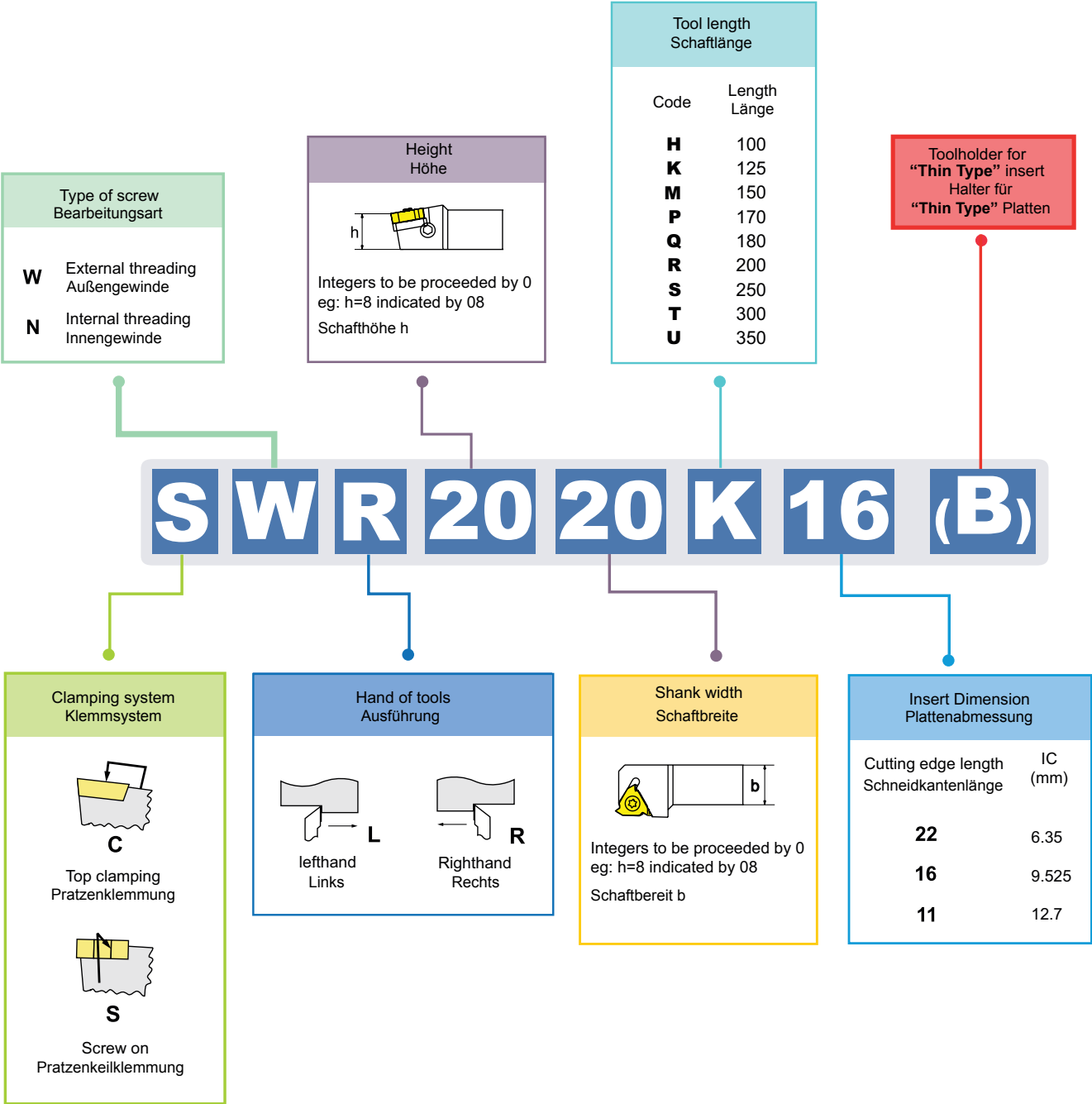
R

Page / Seite A346

A346

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Threading toolholders code key Kennzeichnung für Gewindehalter



A
General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

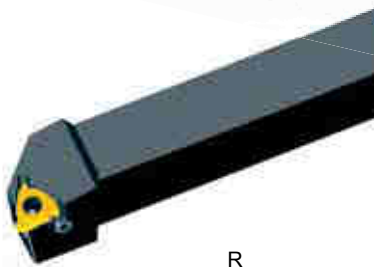
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

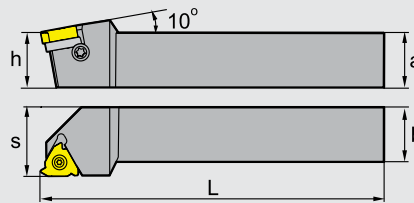
Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge








External threading tools · Aussengewindehalter



R



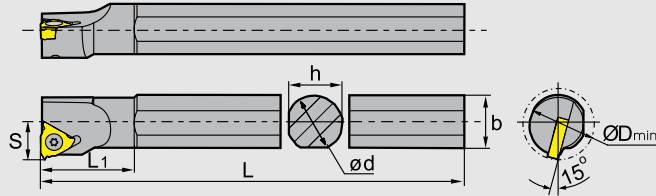
Type Typ	Stock Lager	Dimension (mm) Abmessung					Inserts Wendeschneidplatten	Screw Schraube	Shim Unterlage	Shim screw Schraube	Wrench Schlüssel				
		a	h	b	L	s									
SWR	1616H16	●	16	16	16	100	RT16.01W-****	I60M3.5×12	MT16-**M	SM4×8C	WT15IP				
	2020K16	●	20	20	20	125									
	2525M16	●	25	25	25	150									
	3225P16	●	32	32	25	170									
	3232P16	●	32	32	32	170	RT22.01W-****	I60M5×17	MT22-**M	SM5×8.5C	WT15IP WT20IP				
	2525M22	●	25	25	25	150									
	3225P22	○	32	32	25	170									
	3232P22	●	32	32	32	170									
4040S22	○	40	40	40	250	LT16.01W-****	I60M3.5×12	MT16-**M	SM4×8C	WT15IP					
1616H16	●	16	16	16	100										
2020K16	●	20	20	20	125										
2525M16	●	25	25	25	150										
3225P16	●	32	32	25	170						LT22.01W-****	I60M5×17	MT22-**M	SM5×8.5C	WT15IP WT20IP
3232P16	○	32	32	32	170										
2525M22	●	25	25	25	150										
3225P22	○	32	32	25	170										
3232P22	●	32	32	32	170	LT22.01W-****	I60M5×17	MT22-**M	SM5×8.5C	WT15IP WT20IP					
4040S22	○	40	40	40	250										

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Internal threading tools · Innengewindehalter



R



Type Typ	Stock Lager	Dimension (mm) Abmessung							Inserts Wendeschneidplatten	Screw Schraube	Shim Unterlage	Shim screw Schraube	Wrench Schlüssel	
		d	L	b	Dmin	s	h	L1						
SNR	0016K11	●	16	125	16	12	10	15	20.9	RT11.01N-****	I60 M2.5×6.5	---	---	WT07IP
	0016M11	●	16	150	15.5	16	10.5	15	25.9					
	0016M16	●	16	150	15.5	20	12	15	27					
	0020M16	●	20	150	19	25	14	18	28.7	RT16.01N-****	I60 M3.5×8	---	---	WT15IP
	0020Q16	●	20	180	19	25	14	18	34					
	0025M16	●	25	150	24	32	17	23	28.8					
	0032R16	●	32	200	31	40	22	30	30.9					
	0032S16	●	32	250	31	40	22	30	30.9					
	0040T16	●	40	300	38.5	50	27	37	31.5					
	0050U16	○	50	350	49.5	63	35	49	40.2					
	0020Q22	●	20	180	21.5	25	15	18	35	RT22.01N-****	I60 M5×10	---	---	WT20IP
	0025R22	●	25	200	24	32	19	23	39					
	0032S22	●	32	250	31	40	22	30	36.4					
	0040T22	●	40	300	38.5	50	27	37	37.2					
0050U22	●	50	350	48.5	63	35	47	42.6						
SNL	0016K11	●	16	125	16	12	10	15	20.9	LT11.01N-****	I60 M2.5×6.5	---	---	WT07IP
	0016M11	●	16	150	15.5	16	10.5	15	25.9					
	0016M16	●	16	150	15.5	20	12	15	27					
	0020M16	○	20	150	19	25	14	18	28.7	LT16.01N-****	I60 M3.5×8	---	---	WT15IP
	0020Q16	●	20	180	19	25	14	18	34					
	0025M16	●	25	150	24	32	17	23	28.8					
	0032R16	●	32	200	31	40	22	30	30.9					
	0032S16	○	32	250	31	40	22	30	30.9					
	0040T16	●	40	300	38.5	50	27	37	31.5					
	0050U16	○	50	350	49.5	63	35	49	40.2					
	0020Q22	●	20	180	21.5	25	15	18	35	LT22.01N-****	I60 M5×10	---	---	WT20IP
	0025R22	○	25	200	24	32	19	23	39					
	0032S22	●	32	250	31	40	22	30	36.4					
	0040T22	●	40	300	38.5	50	27	37	37.2					
0050U22	●	50	350	48.5	63	35	47	42.6						

● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

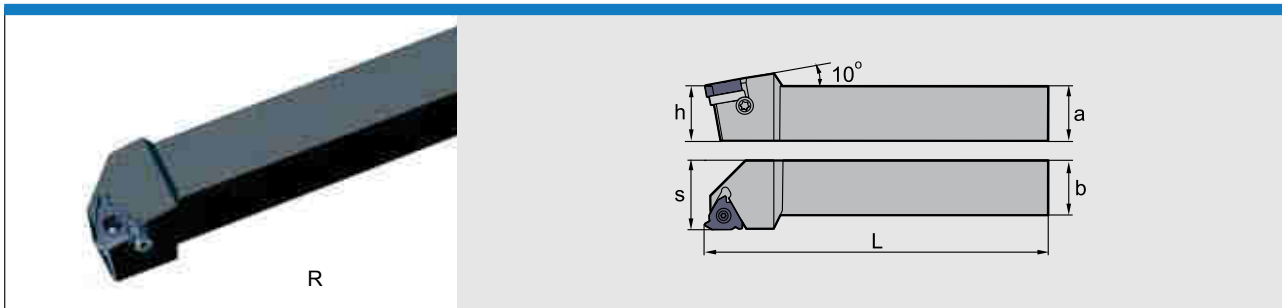
Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

External threading tools Außen Gewindehalter

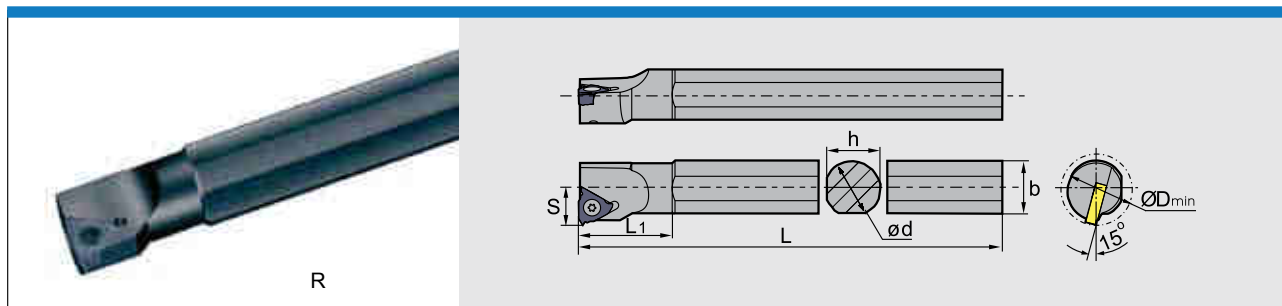
Thin Type



Type Typ	Stock Lager	Dimension (mm) Abmessung					Inserts Wendeschneidplatten	Screw Schraube	Shim Unterlage	Shim screw Schraube	Wrench Schlüssel
		a	h	b	L	s					
SWR	1616H16B	●	16	16	16	100	RT16.01W-****B	I60M3.5×12TT	MT16-**M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16B	●	20	20	20	125					
	2525M16B	●	25	25	25	150					
	3225P16B	●	32	32	25	170					
	3232P16B	●	32	32	32	170					

Internal threading tools Innengewindehalter

Thin Type



Type Typ	Stock Lager	Dimension (mm) Abmessung								Inserts Wendeschneidplatten	Screw Schraube	Shim Unterlage	Shim screw Schraube	Wrench Schlüssel
		d	L	b	D _{min}	s	h	L ₁						
SNR	0016M16B	●	16	150	15.5	20	12	15	27	RT16.01N-□□□□B	I60M3.5×08TT	—	—	WT15IP
	0020Q16B	●	20	180	19	25	14	18	34		—	—		
	0025M16B	●	25	150	24	32	17	23	28.8		I60M3.5×12TT	MT16-**M	SM4×8C	
	0032R16B	●	32	200	31	40	22	30	30.9		—	—	—	
	0032S16B	●	32	250	31	40	22	30	30.9		—	—	—	

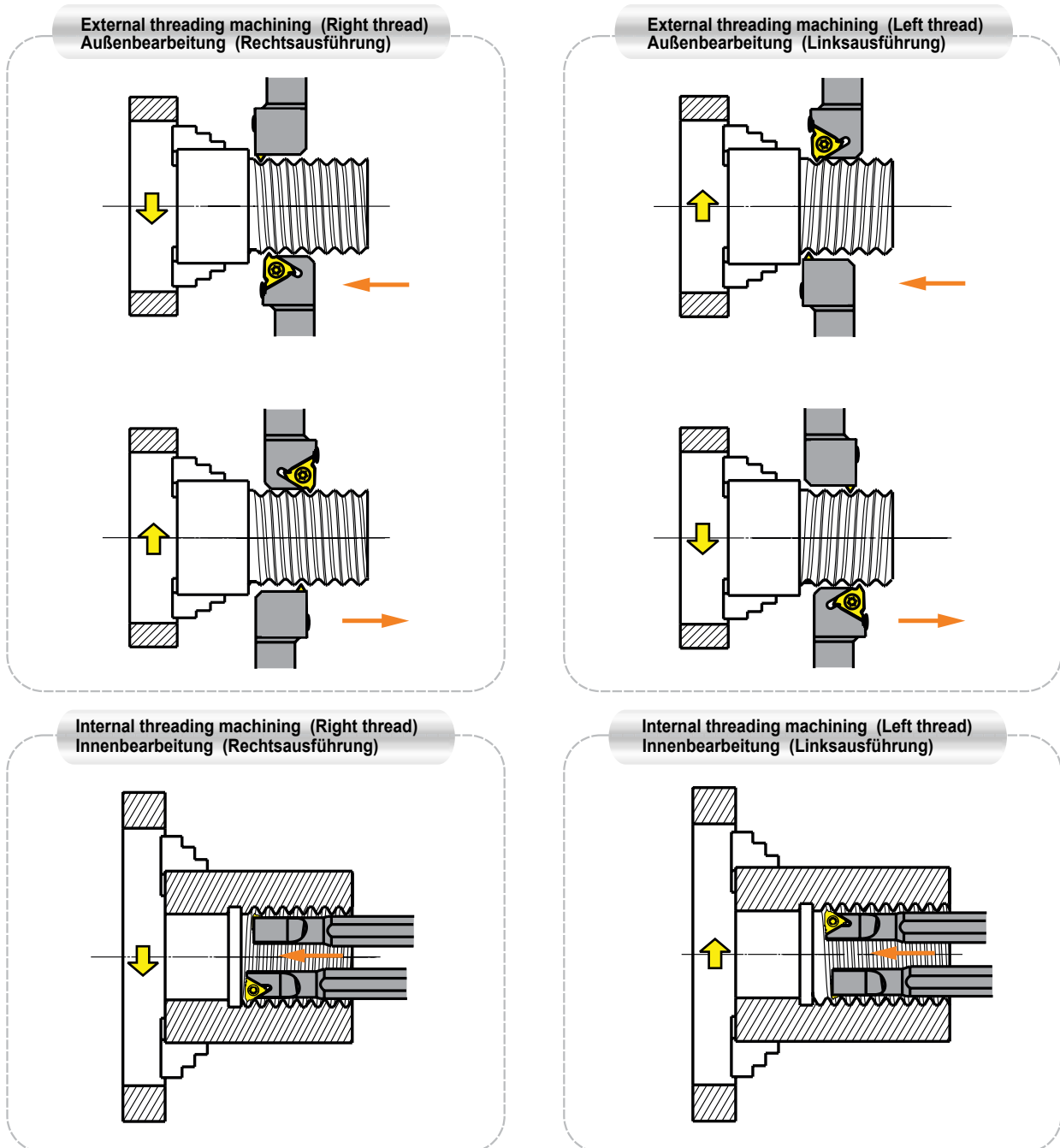
● ex stock · ab Lager ○ on demand · auf Anfrage

Steps to get the best threading result:

Bearbeitungsfolge für beste Ergebnisse beim Gewindeschneiden:

- 1 Select thread machining method
Wahl der Gewindedrehmethode
- 2 Decide helical angle, select shim
Auswahl des Winkels und der Unterlage
- 3 Choose insert and toolholder size
Auswahl der Halter und Platten
- 4 By checking reference table of standard threading program, select feasible cutting parameters.
Auswahl der Schnittparameter
- 5 Select feed way
Auswahl der Schnitttrichtung

Thread machining method · Gewindedrehmethode



Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Decide helical angle, select shim · Auswahl des Winkels und der Unterlage

The flank clearance angles of the thread profile is dependent on the helix angle of the thread. The helix angle of the thread must coincide with the insert's angle of inclination angle as far as possible to get the ideal profile, to avoid longer unfavourable wear on one of the flanks and thus to ensure tool life.

Die Flankenfreiwinkel des Gewindeprofils sind vom Steigungswinkel des Gewindes abhängig. Der Steigungswinkel des Gewindes muss mit dem Neigungswinkel der Gewindeplatte soweit wie möglich übereinstimmen, um Profil-Genauigkeit zu erzielen, ungleichmäßigen Freiflächenverschleiß der Gewindeplatte zu vermeiden und eine längere Standzeit zu gewährleisten.

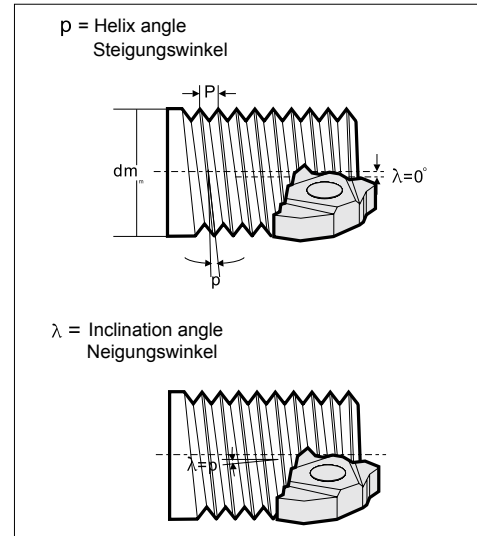
$$\lambda = \arctan \frac{p}{d_2 \times \pi}$$

Shim specification table are as following:
Wahl der Unterlegplatte

Screw pitch range Steigungs- bereich	Insert dimensions Abmessung	Inclined angle Neigungs- winkel	Shim Unterlage
0,5-3,0	16	0	MT16-00M
		1	MT16-01M
		2	MT16-02M
		3	MT16-03M
3,5-6,0	22	0	MT22-00M
		1	MT22-01M
		2	MT22-02M
		3	MT22-03M

Shim for $\lambda = 1^\circ$ is as the standard shim with the toolholder.

Die Unterlage $\lambda = 1^\circ$ wird mit dem Halter geliefert.

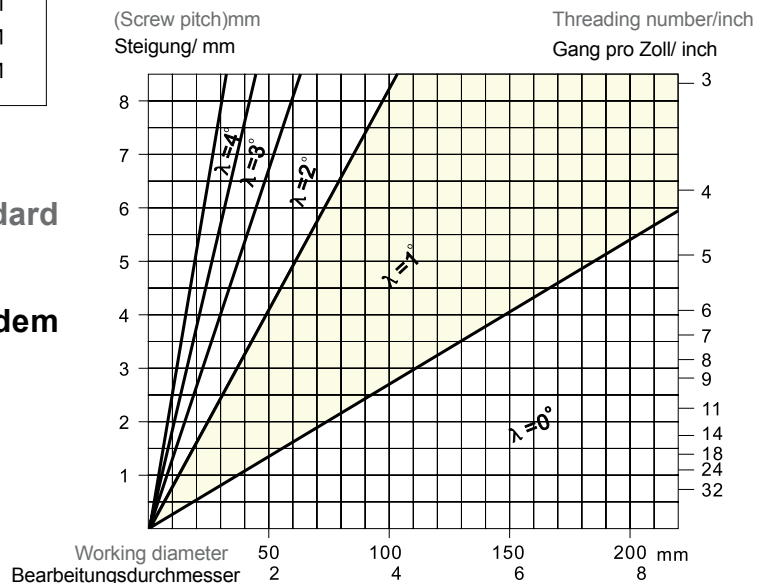


p = Pitch
Steigung

d_2 = Effective diameter of thread
Flankendurchmesser

λ = Inclination angle
Neigungswinkel

Select shim:
Wahl der richtigen Unterlage:



Select proper inserts and size of toolholder (Please refer to detailed table of threading tools and inserts)
Ausgewählt zweckmäßige Gewindeplatten und Haltergrößen

Parameter table for threading machining program under different conditions
Parametertabelle für das Gewindedrehprogramm für unterschiedliche Bedingungen

Table of recommended infeed for metric **ISO external threading with wiper edge**
Empfohlene Zustellungswerte für metrische **ISO Außengewinde mit Wiper**

Pitch(mm) Steigung	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.72	0.86	1.02	1.17	1.33	1.63	1.94	2.58	3.21
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	5	6	7	8	9	11	13	15	17
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z								
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.20/-	0.20/-	0.21/-	0.22/-	0.24/-	0.25/-	0.26/-	0.35/-	0.40/-
2	0.18/0.10	0.18/0.10	0.18/0.10	0.20/0.12	0.22/0.13	0.24/0.14	0.24/0.14	0.30/0.17	0.35/0.20
3	0.16/0.09	0.14/0.09	0.18/0.10	0.18/0.10	0.20/0.12	0.21/0.12	0.20/0.12	0.25/0.14	0.30/0.17
4	0.10/0.06	0.10/0.08	0.15/0.09	0.15/0.09	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.20/0.12	0.28/0.16
5	0.08/-	0.08/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10	0.18/0.10	0.25/0.14
6			0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12
7			0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08	0.16/0.09	0.18/0.10
8				0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09	0.16/0.09
9					0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.15/0.09	0.15/0.09
10						0.08/0.05	0.10/0.06	0.13/0.08	0.15/0.09
11						0.08/-	0.08/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08
12							0.08/0.05	0.12/0.07	0.13/0.08
13								0.11/0.06	0.12/0.07
14								0.10/0.06	0.12/0.07
15								0.08/-	0.11/0.06
16									0.10/0.06
17									0.08/-

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Table of recommended infeed for metric **ISO internal threading with wiper edge**
 Empfohlene Zustellungswerte für metrische **ISO Innengewinde mit Wiper**

Pitch(mm) Steigung	1.00	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.62	0.77	0.92	1.06	1.21	0.15	1.79	2.36	2.95
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	5	6	7	8	9	11	13	15	17
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z								
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.18/-	0.20/-	0.22/-	0.23/-	0.24/-	0.25/-	0.26/-	0.30/-	0.32/-
2	0.14/0.08	0.15/0.09	0.16/0.09	0.16/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.20/0.12	0.25/0.14	0.28/0.16
3	0.12/0.07	0.12/0.07	0.14/0.08	0.14/0.08	0.15/0.09	0.15/0.09	0.20/0.12	0.22/0.13	0.25/0.14
4	0.10/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.13/0.08	0.14/0.08	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.22/0.13
5	0.08/-	0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.13/0.08	0.15/0.09	0.18/0.10	0.21/0.12
6			0.09/0.05	0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.20/0.12
7			0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10
8				0.08/-	0.09/0.05	0.10/0.06	0.10/0.06	0.15/0.09	0.18/0.10
9					0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
10						0.09/0.05	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
11						0.08/-	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
12							0.08/0.05	0.11/0.06	0.15/0.09
13								0.11/0.06	0.12/0.07
14								0.10/0.06	0.11/0.06
15								0.08/-	0.10/0.06
16									0.10/0.06
17									0.08/-

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen



A350

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Table of recommended infeed for **American unified standard external threading inserts**
 Empfohlene Zustellungswerte für **American unified standard Außengewinde Schneidplatten**

Pitch (mm) Steigung	24	20	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.649	0.779	0.866	0.974	1.113	1.299	1.416	1.558	1.731	1.948	2.226	2.597	3.116
Cutting times (nap) Anzahl der Schnitte	5	6	6	7	9	9	10	11	12	13	14	15	16
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z												
	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z
1	0.206 / _	0.210 / _	0.233 / _	0.226 / _	0.196 / _	0.229 / _	0.220 / _	0.214 / _	0.210 / _	0.211 / _	0.213 / _	0.218 / _	0.229 / _
2	0.148 / 0.086	0.163 / 0.094	0.181 / 0.104	0.188 / 0.109	0.189 / 0.110	0.222 / 0.128	0.228 / 0.132	0.240 / 0.139	0.256 / 0.148	0.276 / 0.160	0.304 / 0.176	0.343 / 0.198	0.399 / 0.230
3	0.114 / 0.066	0.125 / 0.072	0.139 / 0.080	0.145 / 0.083	0.146 / 0.084	0.170 / 0.098	0.176 / 0.102	0.184 / 0.106	0.196 / 0.113	0.212 / 0.122	0.234 / 0.135	0.263 / 0.152	0.306 / 0.177
4	0.096 / 0.055	0.105 / 0.061	0.117 / 0.068	0.122 / 0.070	0.123 / 0.071	0.143 / 0.083	0.148 / 0.086	0.155 / 0.090	0.165 / 0.095	0.179 / 0.103	0.197 / 0.114	0.222 / 0.128	0.258 / 0.149
5	0.085 / 0.049	0.093 / 0.054	0.103 / 0.059	0.107 / 0.062	0.108 / 0.062	0.126 / 0.073	0.131 / 0.075	0.137 / 0.079	0.146 / 0.084	0.158 / 0.091	0.173 / 0.100	0.195 / 0.113	0.227 / 0.131
6		0.084 / 0.048	0.093 / 0.054	0.097 / 0.056	0.098 / 0.056	0.114 / 0.066	0.118 / 0.068	0.124 / 0.072	0.132 / 0.076	0.142 / 0.082	0.157 / 0.091	0.177 / 0.102	0.205 / 0.119
7				0.089 / 0.052	0.090 / 0.052	0.105 / 0.061	0.109 / 0.063	0.114 / 0.066	0.121 / 0.070	0.131 / 0.076	0.144 / 0.083	0.163 / 0.094	0.189 / 0.109
8					0.084 / 0.048	0.098 / 0.056	0.101 / 0.058	0.106 / 0.061	0.113 / 0.065	0.122 / 0.070	0.134 / 0.078	0.151 / 0.087	0.176 / 0.101
9					0.079 / 0.045	0.092 / 0.053	0.095 / 0.055	0.100 / 0.057	0.106 / 0.061	0.114 / 0.066	0.126 / 0.073	0.142 / 0.082	0.165 / 0.095
10							0.090 / 0.052	0.094 / 0.054	0.100 / 0.058	0.108 / 0.063	0.119 / 0.069	0.134 / 0.078	0.156 / 0.090
11								0.090 / 0.052	0.095 / 0.055	0.103 / 0.059	0.113 / 0.065	0.128 / 0.074	0.149 / 0.086
12									0.091 / 0.053	0.098 / 0.057	0.108 / 0.063	0.122 / 0.071	0.142 / 0.082
13										0.094 / 0.054	0.104 / 0.060	0.117 / 0.068	0.136 / 0.079
14											0.100 / 0.058	0.113 / 0.065	0.131 / 0.076
15												0.109 / 0.063	0.126 / 0.073
16													0.122 / 0.071

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Table of recommended infeed for **American unified standard internal threading inserts**
 Empfohlene Zustellungswerte für **American unified standard Innengewinde Schneidplatten**

Pitch (mm) Steigung	24	20	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.573	0.687	0.764	0.860	0.982	1.146	1.250	1.375	1.528	1.719	1.964	2.291	2.750
Cutting times (nap) Anzahl der Schnitte	5	6	6	7	8	9	9	10	11	12	13	14	15
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z												
	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z
1	0.193 /— —	0.200 /— —	0.222 /— —	0.219 /— —	0.220 /— —	0.228 /— —	0.250 /— —	0.247 /— —	0.246 /— —	0.252 /— —	0.262 /— —	0.278 /— —	0.302 /— —
2	0.127 /0.073	0.239 /0.081	0.155 /0.089	0.161 /0.093	0.173 /0.100	0.190 /0.110	0.207 /0.120	0.216 /0.125	0.229 /0.132	0.247 /0.142	0.271 /0.156	0.304 /0.176	0.353 /0.204
3	0.098 /0.056	0.107 /0.062	0.119 /0.069	0.124 /0.072	0.132 /0.076	0.146 /0.084	0.159 /0.092	0.166 /0.096	0.176 /0.101	0.189 /0.109	0.208 /0.120	0.234 /0.135	0.271 /0.156
4	0.082 /0.048	0.090 /0.052	0.100 /0.058	0.104 /0.060	0.112 /0.064	0.123 /0.071	0.134 /0.077	0.140 /0.081	0.148 /0.086	0.160 /0.092	0.175 /0.101	0.197 /0.114	0.228 /0.132
5	0.073 /0.042	0.079 /0.046	0.088 /0.051	0.092 /0.053	0.098 /0.057	0.108 /0.062	0.118 /0.068	0.123 /0.071	0.130 /0.075	0.141 /0.081	0.1543 /0.089	0.173 /0.100	0.201 /0.116
6		0.072 /0.041	0.080 /0.046	0.083 /0.048	0.089 /0.051	0.098 /0.056	0.107 /0.062	0.111 /0.064	0.118 /0.068	0.127 /0.073	0.140 /0.081	0.157 /0.091	0.182 /0.105
7				0.077 /0.044	0.082 /0.047	0.090 /0.052	0.098 /0.057	0.102 /0.059	0.108 /0.063	0.117 /0.067	0.128 /0.074	0.144 /0.083	0.167 /0.097
8					0.076 /0.044	0.084 /0.048	0.091 /0.053	0.095 /0.055	0.101 /0.058	0.109 /0.063	0.119 /0.069	0.134 /0.078	0.156 /0.090
9						0.079 /0.045	0.086 /0.050	0.090 /0.052	0.095 /0.055	0.102 /0.059	0.112 /0.065	0.126 /0.073	0.146 /0.084
10								0.085 /0.049	0.090 /0.052	0.097 /0.056	0.106 /0.061	0.119 /0.069	0.138 /0.080
11									0.085 /0.049	0.092 /0.053	0.101 /0.058	0.113 /0.065	0.131 /0.076
12										0.088 /0.051	0.096 /0.056	0.108 /0.063	0.126 /0.073
13											0.092 /0.053	0.101 /0.060	0.121 /0.070
14												0.100 /0.058	0.116 /0.067
15													0.112 /0.065

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Table of recommended infeed for **British standard internal and external threading inserts**
 Empfohlene Zustellungswerte für **British Standard Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

Pitch(mm) Steigung	28	20	19	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.581	0.813	0.856	1.017	1.162	1.355	1.479	1.626	1.807	2.033	2.324	2.711	3.253
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	5	6	6	8	8	9	9	10	11	12	14	15	16
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z												
	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z
1	0.179 / —	0.211 / —	0.223 / —	0.196 / —	0.223 / —	0.226 / —	0.246 / —	0.236 / —	0.230 / —	0.255 / —	0.195 / —	0.197 / —	0.204 / —
2	0.134 / 0.070	0.172 / 0.089	0.181 / 0.094	0.186 / 0.097	0.213 / 0.111	0.234 / 0.122	0.255 / 0.133	0.226 / 0.139	0.282 / 0.147	0.304 / 0.158	0.322 / 0.167	0.361 / 0.189	0.421 / 0.219
3	0.104 / 0.054	0.132 / 0.069	0.139 / 0.072	0.143 / 0.074	0.163 / 0.085	0.180 / 0.093	0.197 / 0.102	0.206 / 0.106	0.216 / 0.113	0.233 / 0.121	0.247 / 0.128	0.278 / 0.145	0.323 / 0.168
4	0.087 / 0.045	0.111 / 0.058	0.117 / 0.061	0.120 / 0.063	0.138 / 0.072	0.151 / 0.079	0.165 / 0.086	0.172 / 0.090	0.182 / 0.095	0.197 / 0.102	0.208 / 0.108	0.234 / 0.122	0.272 / 0.142
5	0.077 / 0.040	0.098 / 0.051	0.103 / 0.054	0.106 / 0.055	0.121 / 0.063	0.133 / 0.069	0.145 / 0.076	0.152 / 0.079	0.161 / 0.084	0.1738 / 0.090	0.183 / 0.095	0.207 / 0.108	0.240 / 0.125
6		0.089 / 0.046	0.093 / 0.049	0.096 / 0.050	0.110 / 0.057	0.121 / 0.063	0.131 / 0.068	0.137 / 0.071	0.145 / 0.076	0.157 / 0.082	0.166 / 0.086	0.187 / 0.097	0.217 / 0.113
7				0.088 / 0.046	0.101 / 0.052	0.111 / 0.058	0.121 / 0.063	0.126 / 0.066	0.134 / 0.070	0.144 / 0.075	0.152 / 0.079	0.172 / 0.089	0.200 / 0.104
8				0.082 / 0.043	0.093 / 0.049	0.103 / 0.054	0.113 / 0.059	0.117 / 0.061	0.124 / 0.065	0.134 / 0.070	0.142 / 0.074	0.160 / 0.083	0.186 / 0.097
9						0.097 / 0.050	0.106 / 0.055	0.110 / 0.057	0.117 / 0.061	0.126 / 0.066	0.133 / 0.069	0.150 / 0.078	0.174 / 0.091
10								0.104 / 0.054	0.111 / 0.058	0.119 / 0.062	0.126 / 0.066	0.142 / 0.074	0.165 / 0.086
11									0.105 / 0.055	0.113 / 0.059	0.120 / 0.062	0.135 / 0.070	0.157 / 0.082
12										0.108 / 0.056	0.114 / 0.060	0.129 / 0.067	0.150 / 0.078
13											0.110 / 0.055	0.124 / 0.064	0.144 / 0.075
14												0.119 / 0.062	0.138 / 0.072
15												0.115 / 0.060	0.133 / 0.069

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

Table of recommended infeed for **NPT internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **NPT Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

Pitch (mm) Steigung	27	18	14	11.5	8
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.75	1.129	1.451	1.767	2.54
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	6	8	10	12	14
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z				
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.19/-	0.22/-	0.240/-	0.24/-	0.255/-
2	0.15/0.087	0.181/0.104	0.200/0.115	0.208/0.120	0.250/0.144
3	0.13/0.075	0.152/0.088	0.170/0.098	0.182/0.105	0.245/0.141
4	0.11/0.063	0.141/0.081	0.150/0.086	0.168/0.097	0.230/0.133
5	0.09/0.052	0.131/0.075	0.140/0.081	0.155/0.089	0.210/0.121
6	0.08/0.46	0.121/0.070	0.130/0.075	0.145/0.084	0.195/0.112
7		0.101/0.058	0.120/0.069	0.138/0.079	0.180/0.104
8		0.082/0.047	0.110/0.063	0.124/0.072	0.175/0.101
9			0.100/0.058	0.117/0.067	0.170/0.098
10			0.091/0.052	0.105/0.060	0.155/0.089
11				0.095/0.055	0.140/0.080
12				0.090/0.052	0.125/0.072
13					0.110/0.063
14					0.100/0.058

Table of recommended infeed for **BSPT internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **BSPT Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

Pitch (mm) Steigung	28	19	14	11
Total feed (a) Gesamtzustellung	0.581	0.856	1.162	1.479
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	5	6	8	10
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X · Axial Z Radial X · Axial Z			
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.179/-	0.223/-	0.222/-	0.214/-
2	0.134/0.070	0.181/0.094	0.213/0.111	0.242/0.126
3	0.103/0.054	0.139/0.072	0.163/0.085	0.186/0.097
4	0.087/0.045	0.117/0.061	0.138/0.072	0.157/0.082
5	0.078/0.040	0.103/0.054	0.121/0.063	0.138/0.072
6		0.093/0.049	0.110/0.057	0.125/0.065
7			0.101/0.052	0.115/0.060
8			0.094/0.049	0.107/0.056
9				0.100/0.052
10				0.095/0.049

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

- Table of recommended infeed for **NPTF 60° internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **NPTF 60° Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	8	11.5	14	18	27
Total feed(a) Gesamtzustellung	2.38	1.63	1.35	1.00	0.64
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	15	12	10	8	6
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.32	0.24	0.23	0.19	0.16
2	0.27	0.23	0.21	0.16	0.14
3	0.23	0.19	0.16	0.14	0.11
4	0.19	0.15	0.14	0.13	0.09
5	0.17	0.13	0.13	0.12	0.08
6	0.16	0.11	0.12	0.11	0.06
7	0.15	0.11	0.11	0.09	
8	0.14	0.11	0.10	0.06	
9	0.13	0.10	0.09		
10	0.12	0.10	0.06		
11	0.12	0.10			
12	0.11	0.06			
13	0.11				
14	0.10				
15	0.06				

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	8	11.5	14	18	27
Total feed(a) Gesamtzustellung	2.38	1.63	1.35	1.00	0.64
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	15	12	10	8	6
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.35	0.27	0.25	0.2	0.15
2	0.29	0.22	0.20	0.17	0.13
3	0.26	0.20	0.18	0.15	0.12
4	0.20	0.16	0.14	0.12	0.09
5	0.17	0.13	0.12	0.1	0.08
6	0.15	0.12	0.11	0.09	0.08
7	0.14	0.10	0.10	0.09	
8	0.12	0.10	0.09	0.08	
9	0.12	0.09	0.08		
10	0.11	0.08	0.08		
11	0.10	0.08			
12	0.10	0.08			
13	0.09				
14	0.09				
15	0.09				

- Table of recommended infeed for **30° round screw internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **30° runde Gewinde Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	6	8	10
Total feed(a) Gesamtzustellung	2.12	1.59	1.27
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	10	8
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X		
1	0.26	0.23	0.23
2	0.225	0.21	0.21
3	0.24	0.20	0.20
4	0.22	0.19	0.19
5	0.21	0.18	0.16
6	0.19	0.16	0.12
7	0.17	0.14	0.10
8	0.16	0.12	0.06
9	0.14	0.10	
10	0.12	0.06	
11	0.10		
12	0.06		

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	6	8	10
Total feed(a) Gesamtzustellung	2.12	1.59	1.27
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	10	8
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X		
1	0.35	0.29	0.26
2	0.29	0.24	0.22
3	0.26	0.22	0.20
4	0.20	0.17	0.15
5	0.17	0.14	0.13
6	0.15	0.13	0.11
7	0.14	0.11	0.10
8	0.13	0.10	0.09
9	0.12	0.10	
10	0.11	0.09	
11	0.10		
12	0.10		

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

- Table of recommended infeed for **MJ und UNJ external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **MJ und UNJ Außengewinde Schneidplatten**

MJ

Pitch(mm) Steigung	1.5	2.0
Total feed(a) Gesamtzustellung	0.87	1.16
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	6	8
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X	
1	0.22	0.25
2	0.19	0.21
3	0.16	0.18
4	0.13	0.15
5	0.11	0.12
6	0.06	0.10
7		0.09
8		0.06

UNJ

Pitch(mm) Steigung	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32
Total feed(a) Gesamtzustellung	1.83	1.47	1.22	1.05	0.92	0.81	0.73	0.61	0.52	0.46
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	11	9	7	7	6	6	6	5	5	4
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X									
1	0.31	0.30	0.28	0.26	0.26	0.23	0.19	0.17	0.16	0.16
2	0.30	0.29	0.27	0.23	0.21	0.18	0.16	0.14	0.12	0.14
3	0.23	0.21	0.20	0.17	0.14	0.14	0.13	0.14	0.09	0.10
4	0.18	0.15	0.17	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.09	0.06
5	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.010	0.09	0.06	0.06	
6	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09	0.06	0.06			
7	0.13	0.11	0.06	0.06						
8	0.12	0.10								
9	0.11	0.06								
10	0.10									
11	0.06									

- Table of recommended infeed for **Tr internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **Tr Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	1.5	2	3
Total feed(a) Gesamtzustellung	0.90	1.25	1.75
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	6	7	9
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X		
1	0.23	0.29	0.32
2	0.21	0.26	0.31
3	0.16	0.21	0.24
4	0.13	0.17	0.19
5	0.11	0.14	0.18
6	0.06	0.12	0.17
7		0.06	0.15
8			0.13
9			0.06

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	1.5	2	3
Total feed(a) Gesamtzustellung	0.90	1.25	1.75
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	6	7	9
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X		
1	0.22	0.28	0.34
2	0.18	0.23	0.28
3	0.17	0.21	0.26
4	0.13	0.16	0.20
5	0.11	0.14	0.17
6	0.10	0.12	0.15
7		0.11	0.13
8			0.12
9			0.10

■ For ACME internal and external threading inserts
Für ACME Innen- und Außengewinde Schneidplatten

Pitch(mm) Steigung	8	10	12	14	16
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.86	1.55	1.21	1.05	0.94
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	10	8	7	6
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.31	0.28	0.25	0.23	0.23
2	0.26	0.23	0.21	0.20	0.19
3	0.23	0.21	0.18	0.18	0.17
4	0.18	0.16	0.15	0.14	0.14
5	0.15	0.15	0.12	0.11	0.11
6	0.14	0.13	0.11	0.10	0.10
7	0.12	0.11	0.10	0.09	
8	0.11	0.10	0.09		
9	0.10	0.09			
10	0.09	0.09			
11	0.09				
12	0.08				

■ For STUB-ACME internal and external threading inserts
Für STUB-ACME Innen- und Außengewinde Schneidplatten

Pitch(mm) Steigung	8	10	12	14	16
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.28	1.08	0.81	0.73	0.66
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	9	8	7	6	5
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.22	0.20	0.17	0.17	0.17
2	0.20	0.18	0.14	0.14	0.15
3	0.18	0.15	0.12	0.12	0.14
4	0.15	0.13	0.1	0.11	0.11
5	0.12	0.12	0.1	0.1	0.09
6	0.11	0.11	0.09	0.09	
7	0.11	0.10	0.09		
8	0.10	0.09			
9	0.09				

■ Table of recommended infeed for API 60° internal and external threading inserts
Empfohlene Zustellungswerte für API 60° Innen- und Außengewinde Schneidplatten

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	4(382)	4(383)	5(403)	4(502)	4(503)
Total feed (a) Gesamtzustellung	3.12	3.11	3.00	3.78	3.77
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	12	12	15	15
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.51	0.50	0.47	0.51	0.51
2	0.47	0.47	0.44	0.48	0.48
3	0.42	0.42	0.40	0.44	0.44
4	0.35	0.35	0.35	0.39	0.39
5	0.31	0.31	0.30	0.34	0.34
6	0.26	0.26	0.25	0.30	0.30
7	0.22	0.22	0.21	0.26	0.26
8	0.18	0.18	0.17	0.22	0.22
9	0.13	0.13	0.14	0.19	0.19
10	0.11	0.11	0.11	0.16	0.16
11	0.10	0.10	0.10	0.13	0.13
12	0.06	0.06	0.06	0.11	0.10
13				0.10	0.10
14				0.09	0.09
15				0.06	0.06

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	4(382)	4(383)	5(403)	4(502)	4(503)
Total feed (a) Gesamtzustellung	3.12	3.11	3.00	3.78	3.77
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	12	12	15	15
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X				
1	0.52	0.52	0.51	0.55	0.54
2	0.43	0.43	0.42	0.46	0.46
3	0.39	0.39	0.38	0.42	0.42
4	0.30	0.30	0.29	0.32	0.32
5	0.25	0.25	0.24	0.27	0.27
6	0.22	0.22	0.21	0.24	0.24
7	0.20	0.20	0.19	0.22	0.22
8	0.18	0.18	0.17	0.20	0.20
9	0.17	0.17	0.16	0.18	0.18
10	0.16	0.16	0.15	0.17	0.17
11	0.15	0.15	0.14	0.16	0.16
12	0.15	0.14	0.14	0.16	0.16
13				0.15	0.15
14				0.14	0.14
15				0.14	0.14

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

Turning · Drehen

Threading tools · Gewindedrehwerkzeuge

- Table of recommended infeed for **API round internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **API rund Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	8	10
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.81	1.41
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	10
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X	
1	0.25	0.25
2	0.24	0.23
3	0.19	0.16
4	0.16	0.14
5	0.14	0.12
6	0.14	0.12
7	0.13	0.12
8	0.13	0.11
9	0.13	0.1
10	0.13	0.06
11	0.11	
12	0.06	

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	8	10
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.81	1.41
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	12	10
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X	
1	0.30	0.26
2	0.25	0.21
3	0.22	0.19
4	0.17	0.15
5	0.15	0.13
6	0.13	0.11
7	0.12	0.10
8	0.11	0.09
9	0.10	0.09
10	0.09	0.08
11	0.09	
12	0.08	

- Table of recommended infeed for **API inclined trapezoidal screw internal and external threading inserts**
Empfohlene Zustellungswerte für **API Amerikanisches Säge Innen- und Außengewinde Schneidplatten**

External / Außen

Pitch(mm) Steigung	5
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.55
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	11
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X
1	0.25
2	0.23
3	0.17
4	0.15
5	0.13
6	0.12
7	0.12
8	0.11
9	0.11
10	0.1
11	0.06

Internal / Innen

Pitch(mm) Steigung	5
Total feed (a) Gesamtzustellung	1.55
Cutting times(nap) Anzahl der Schnitte	11
Cutting order Schnittaufteilung	Radial X Radial X
1	0.27
2	0.22
3	0.20
4	0.16
5	0.13
6	0.12
7	0.10
8	0.10
9	0.09
10	0.08
11	0.08

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

Threading
Gewindedrehen

■ Recommended Cutting parameters · Empfohlene Schnittparameter

ISO	Workpiece Material Werkstück Material		Hardness HB Harte	Grade Sorte	
				YBG201	
				Cutting speed (m·min) Schnittgeschwindigkeit (m·min)	
P	Carbon steel Kohlenstoffstahl	C=0.15%	125	150-175	
		C=0.35%	150	140-155	
		C=0.60%	200	130-145	
	Alloy steel Legierter Stahl	Anneal / Geglüht	180	110-130	
Tempered / Vergütet		275	80-100		
Tempered / Vergütet		300	70-90		
Tempered / Vergütet		350	60-80		
High alloy steel Hochlegierter Stahl	Anneal / Geglüht	200	90-115		
	Hardened / Vergütet	325	70-90		
Cast steel Gussstahl	Non-alloy / Unlegiert	180	180-210		
	Low alloy / Niedrig legiert	200	90-115		
	High alloy / Hoch legiert	225	90-115		
	Martensite steel 12%Mn Martensit Stahl 12%Mn	250	40-50		
M	Stainless steel Rostfreier Stahl	Austenite Austenitisch	180	110-130	
		Martensite-Ferrite Martensitisch-Ferritisch	200	130-170	
K	Malleable cast iron Temperguss	Ferrite / Ferritisch	130	110-140	
		Pearlite / Perlitisch	230	85-105	
	Grey cast iron Grauguss	Martensite / Martensitisch	180	110-140	
Ferrite / Ferritisch		260	90-115		
Nodular cast iron Kugelgraphitguss	Ferrite / Ferritisch	160	110-130		
	Pearlite / Perlitisch	250	80-100		
N	Al alloy Aluminiumlegierung	Non-aging treatment Unbehandelt	60	1300-1450	
		Aging treatment Vergütet	100	450-500	
Cast aluminum alloy Aluminium- Gusslegierung	Non-aging treatment Unbehandelt	75	430-470		
		Aging treatment Vergütet	90	250-290	
S	Heat resistant alloy Hitzebeständige Legierung	Iron Base Eisen Basis	Anneal Geglüht	200	35-50
			Aging Vergütet	280	25-35
		Ni- Or Co- Base Basis	Anneal Geglüht	250	15-25
			Aging Vergütet	350	10-20
		Casting Guss	320	10-15	
H	Hardened steel Gehärteter Stahl	Hardened Gehärtet	HRC55	40-50	

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

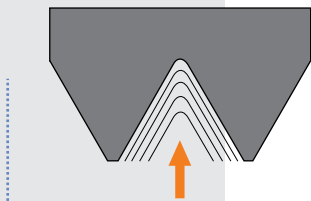
Threading
Gewindedrehen

Infeed way of threading · Zustellarten beim Gewindedrehen

The Number of passes and infeed are the key points of threading operation. Please choose the cutting parameters with the recommended form according to experience data. In case of breakages or too much wear. Please have a look at page 302 (Troubleshooting).

Die Anzahl der Durchgänge und die Zustellungsgröße sind ein entscheidender Faktor bei der Gewindebearbeitung. Die empfohlenen Daten sind als Startwerte zu betrachten. Im Falle von erhöhtem Verschleiß, schauen Sie bitte auf Seite 302 (Problemlösung).

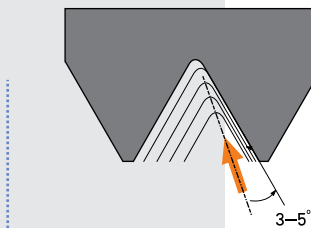
Radial infeed Radiale Zustellung



Radial infeed requires low cutting depth, sharp cutting edge and tough grade. It is recommended when the pitch is smaller than 2mm, not ideal for material with long chips.

Radiale Zustellung fordert eine niedrige Schnitttiefe, eine scharfe Schneidkante und zähe Sorte.

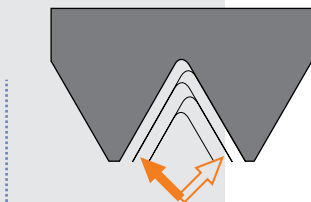
Modified flank infeed Modifizierte Flanken-zustellung



Infeed at an angle of 3-5° to the flank of the teeth. It is easy for chips flow. Suitable for long chip material and internal threading.

Zustellung unter einem Winkel von 3-5° zur Flanke des Gewindes, guter Spanablauf. Geeignet für langspanende Werkstoffe und Innengewinde.

Alternate flank infeed Wechselseitige Zustellung



Alternating flank infeed is mainly used for large pitches and long chip materials. To get equal insert wear on both edges.

Wechselseitige Zustellung entlang beider Flanken. Anwendung bei großen Steigungen und langspanenden Werkstoffen. Gleichmäßiger Flankenverschleiß an beiden Schneidkanten.



Typical problem in threading and its solution

Typische Probleme bei der Gewindebearbeitung und Lösungsvorschläge

Problem / Problemstellung	Cause / Ursache	Solution / Lösung
Big flank wear Großer Freiflächenverschleiß	Cutting speed too high Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Reduce cutting speed Schnittgeschwindigkeit verringern
	Infeed depth too small / Zustellung zu gering	Reduce number of infeeds / Anzahl der Zustellungen verringern
Asymmetric wear on left and right cutting edge Unterschiedliche Verschleißmarken an linker und rechter Seite	Inserts is over centre line / Platte steht über Mitte	Adjust correct centre line / Plattenhöhe korrigieren
	Incorrect method for flank infeed / Seitliche Zustellung nicht optimal	Change method of flank infeed Seitliche Zustellung korrigieren
Breakage / Bruch	Insert inclination angle does not correspond to the lead angle of the thread Neigungswinkel und Hauptwinkel stehen nicht optimal zueinander	Change shim to obtain correct angle of inclination Wechsel der Unterlage um korrekten Winkel zu erzeugen
	Cutting speed too low / Schnittgeschwindigkeit zu niedrig	Increase cutting speed / Schnittgeschwindigkeit erhöhen
	Cutting force too big Schnittkraft zu hoch	Increase number of infeeds. Reduce size of the largest infeeds Anzahl der Zustellungen erhöhen, Zustellgröße verringern
	Unstable condition Instabile Verhältnisse	Check and improve clamping and tool overhang to prevent vibration Werkstückspannung und Auskraglänge verbessern, um Vibrationen zu verhindern
Plastic deformation Plastische Deformation	Bad chip control Schlechte Spankontrolle	Increase pressure of cooling for better chip evacuation Kühlmitteldruck erhöhen für bessere Spanabfuhr
	Cutting speed and temperature too high Schnittgeschwindigkeit und Temperatur zu hoch	Decrease cutting speed / Schnittgeschwindigkeit verringern Increase number of infeeds. Reduce size of the largest infeeds Anzahl der Zustellungen erhöhen, Zustellgröße verringern
Thread surface quality is poor Oberflächenqualität des Gewindes nicht gut	Insufficient cooling supply / Schlechte Kühlmittelzufuhr	Improve coolant supply / Kühlzufuhr verbessern
	Cutting speed too low / Schnittgeschwindigkeit zu niedrig	Increase cutting speed Schnittgeschwindigkeit erhöhen
Incorrect profile Gewindeprofil nicht korrekt	Inserts is over centre line / Platte steht über Mitte	Adjust correct centre line / Plattenhöhe korrigieren
	Bad chip control / Schlechte Spankontrolle	Modified flank infeed / Zustellung verändern
Shallow profile / Gewindeprofil	Wrong centre height Plattenhöhe nicht korrekt	Change centre height Plattenhöhe verändern
	Toolholder not 90° to centre line / Halter steht nicht im 90° Winkel	Adjust tool holder / Halter neu ausrichten
Build up edge Aufbauschneidenbildung	Pitch error in machine / Steigungsfehler der Maschine	Adjust machine / Maschine neu ausrichten
	Wrong centre height / Plattenhöhe nicht korrekt	Change centre height / Plattenhöhe verändern
Vibration Vibrationen	Breakage of insert / Schneidkantenbruch	Change insert / Plattenwechsel
	Wear to big / Verschleiß zu groß	Change insert / Plattenwechsel
Build up edge Aufbauschneidenbildung	Temperature on cutting edge too low / Temperatur an der Schneide zu gering	Increase cutting speed Schnittgeschwindigkeit erhöhen
	Often occurs in low carbon or stainless steel Oft bei der Bearbeitung von Kohlenstoffstahl oder rostfreiem Stahl	Choose grade with good toughness (PVD coated) Sorte mit ausreichend Zähigkeit verwenden (PVD beschichtet)
Vibration Vibrationen	Incorrect cutting parameter Falsche Schnittparameter	Increase cutting speed or slow down cutting speed Schnittgeschwindigkeit erhöhen oder stark verringern
	Wrong centre height / Plattenhöhe nicht korrekt	Change centre height / Plattenhöhe verändern
	Clamping of work piece not good Werkstückspannung nicht ausreichend	Improve clamping system and minimize over hang Spannsystem verbessern und Werkzeugauskragung minimieren