

**DORMER**

# Твердосплавные Резьбофрезы



## Введение

- Твердосплавные фрезы Dormer для нарезания резьбы представлены широким спектром высокопроизводительного экономичного инструмента с высокой стойкостью.
- Высококачественный твердый сплав в сочетании с покрытием Alcrona Pro имеет высокую прочность и непревзойденную износостойкость. Стабильность и надежность процесса нарезания резьбы гарантированы при работе с большинством материалов.

## Требования *к использованию фрез для нарезания резьбы*

Использование фрез для нарезания резьбы требует наличия станка с возможностью перемещений по винтовой интерполяции. Большинство современных станков с ЧПУ имеют возможность фрезерования резьбы. Для получения информации обратитесь к руководству пользователя станка или свяжитесь с производителем. Существует возможность написания подпрограммы для фрезерования резьбы. Используйте селектор инструмента Dormer или обратитесь в службу технической поддержки.

## Особенности *и преимущества*

Преимущества процесса фрезерования резьбы в сравнении с традиционными методами

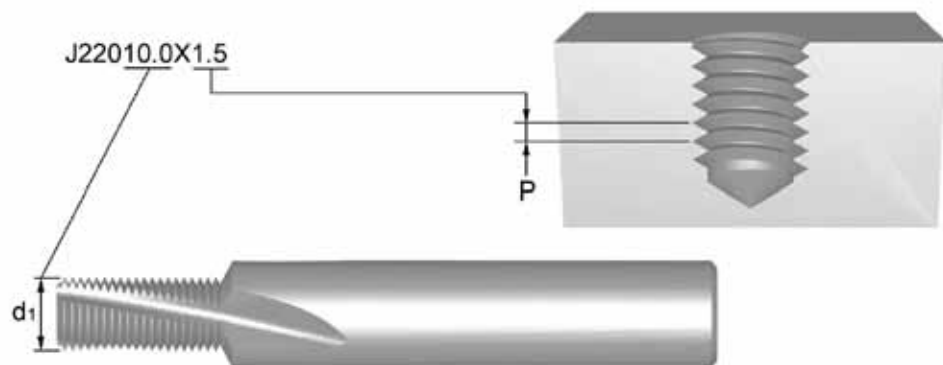
- Процесс фрезерования резьбы имеет высокую надежность
- Резьбофрезы образуют меньшую стружку
- Регулировка допуска выполняется прямым расчетом
- Получение полной длины резьбы в глухом отверстии
- Высокая стойкость инструмента
- Подходит для всех материалов
- Одна резьбофреза подходит для любых диаметров, если шаг резьбы не меняется
- Одна и та же резьбофреза может быть использована для левой и правой внутренней резьбы. G(BSP) может быть использован для внутренней и наружной резьбы.
- Возможно сухое резание (без СОЖ)
- Фреза J200/ J205 является комбинированным инструментом и сочетает в себе возможность обработки резьбы и снятия фаски 60°
- Возможность получения конических резьб с обработкой фаски более качественно и точно по сравнению с традиционными метчиками

## Другие особенности *фрезерования резьбы*

- Фрезерование резьбы является сравнительно медленным процессом, однако высокое качество и точность обработки могут значительно компенсировать скорость обработки.
- Глубина нарезания резьбы ограничена значением 2D.

# Выбор инструмента

Все фрезы для нарезания резьбы имеют код, отражающий диаметр ( $d_1$ ) и шаг ( $P$ ). Этот код используется для заказа инструмента. Всегда учитывайте рекомендации селектора инструмента Dormer для выбора правильного диаметра и шага резьбы.



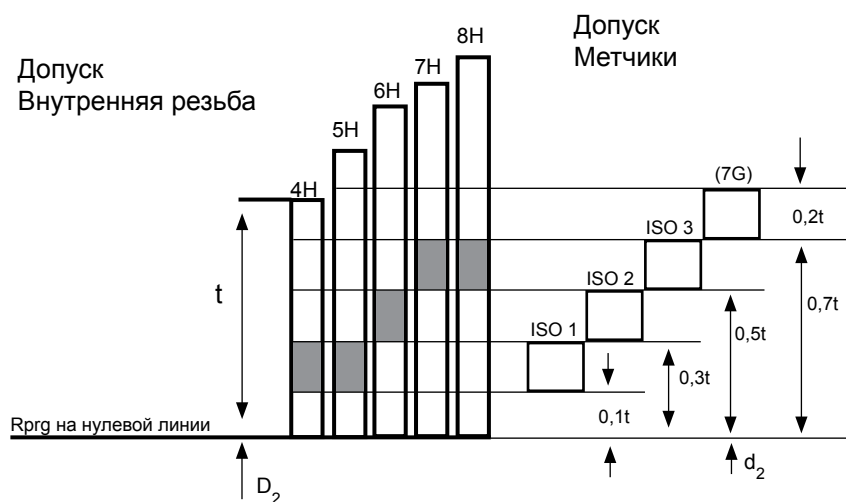
Эта фреза может быть использована для резьбы  $\geq$  M12x1.5 (M14x1.5, M16x1.5 и т.д.).

Селектор инструмента Dormer дает пошаговую инструкцию для правильного выбора инструмента и оптимальной стратегии обработки, а также образцы программ циклов фрезерования для наружной, внутренней, правой и левой резьбы в соответствии с большинством систем DIN 66025(ISO), Fanuc, Heidenhain и Siemens.

## Программирование с параметром *Rprg* (коррекция радиуса)

Для более удобной настройки допусков всегда используйте программу с коррекцией радиуса. Значение *Rprg* нанесено на фрезу и обычно указывается в памяти при привязке инструмента. Значение *Rprg* является начальным для новых фрез.

Значение *Rprg* связано с теоретической нулевой линией резьбы. Это означает, что при фрезеровании с указанным значением *Rprg* обрабатываемая резьба никогда не выйдет за пределы допуска, обычно она получается несколько меньше. Для получения требуемого допуска необходимо ввести дополнительную коррекцию. Для проверки используйте калибр. При использовании селектора инструмента Dormer для подготовки программы ЧПУ величина дополнительной коррекции будет указана в рекомендациях. Помните, что меньшее значение параметра *Rprg* дает большее значение номинального диаметра резьбы.



$t = T_{D_2}$  = Допуск согласно DIN 13 часть 15  
 $D_2 = d_2$  = Средний диаметр резьбы

## Рекомендации

- Использование селектора инструмента Dormer позволяет выбрать наиболее подходящую фрезу, режимы резания и программу для станка с ЧПУ, которая может быть создана в соответствии с большинством систем, включая DIN66025(ISO), Heidenhain, Fanuc и Siemens.
- Всегда используйте рекомендуемые значения скорости и подачи (см. стр. 4).
- Используйте рекомендуемое значение диаметра отверстия для предварительного сверления под резьбу, аналогично выбору размера для обработки метчиком.
- Для более удобной настройки допусков всегда используйте программу с коррекцией радиуса. Значение Rprg нанесено на фрезу. При выборе допуска по селектору инструмента Dormer появится рекомендация по регулировке значения Rprg.
- Используйте калибр для проверки величины допуска на первой резьбе и всякий раз, когда требуется регулировка. Радиус может быть скорректирован 2...3 раза до полного износа фрезы
- При сухом фрезеровании (без СОЖ) рекомендуется использовать охлаждение воздухом для удаления стружки
- Для труднообрабатываемых материалов рекомендуется фрезерование за 2...3 прохода. Селектор инструмента Dormer при создании программы позволяет сделать выбор, разбивая обработку на два или три прохода.

	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT
	2XD	2XD	2XD	2XD	1.5XD	1.5XD	2XD	2XD	1.5XD	
	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
	<b>J200</b>	<b>J205</b>	<b>J210</b>	<b>J215</b>	<b>J220</b>	<b>J225</b>	<b>J235</b>	<b>J245</b>	<b>J280</b>	<b>J260</b>
	M4 - M16	M8 - M16	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M24	M10 - M18	1/4 - 3/4	1/4 - 3/4	1/8 - 3"	1/8 - 2"
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
1.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.2	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.3	■140B	■140B	■145B	■145B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B
1.4	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
1.5	■100B	■100B	■105B	■105B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B
1.6	■80B	■80B	■85B	■85B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
1.7	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A
1.8	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A
2.1	●50A	■50A	●50A	●50A	●50A	■50A	■50A	●50A	●50A	●50A
2.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	●40A	●40A	●40A
2.3	●30A	■30A	●30A	●30A	●30A	■30A	■30A	●30A	●30A	●30A
2.4	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	●25A	●25A	●25A
3.1	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.2	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
3.3	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.4	■120B	■120B	■125B	■125B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B
4.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
4.2	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
4.3	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B
5.1	●250B	■250B	●250B	●250B	●250B	■250B	■250B	●250B	●250B	●250B
5.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	●40A	●40A	●40A
5.3	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	●25A	●25A	●25A
6.1	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.2	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.3	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.4	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A
7.1	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.2	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.3	■700C	■700C	■705C	■705C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C
7.4	■340B	■340B	■345B	■345B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B
8.1	■340C	■340C	■345C	■345C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C
8.2	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C
8.3	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C
9.1										
10.1	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C

## M



Ø	A		B		C	
	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>
3.2	0.010	0.005	0.011	0.006	0.017	0.012
4.1	0.009	0.007	0.012	0.008	0.014	0.011
4.8	0.012	0.009	0.015	0.010	0.017	0.014
6.5	0.017	0.014	0.027	0.017	0.030	0.025
8.2	0.021	0.018	0.034	0.029	0.040	0.033
9.9	0.024	0.020	0.039	0.024	0.048	0.032
11.6	0.031	0.025	0.050	0.031	0.059	0.035
13.6	0.039	0.032	0.062	0.051	0.071	0.048

## MF



d <sub>1</sub>	P	A		B		C	
		ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1,5 x d <sub>1</sub>	ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1,5 x d <sub>1</sub>	ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1,5 x d <sub>1</sub>
4.8	0.50	0.017	0.014	0.022	0.018	0.025	0.021
6.0	0.75	0.023	0.018	0.033	0.027	0.037	0.030
6.0	1.00	0.020	0.016	0.029	0.023	0.032	0.026
8.0	1.00	0.025	0.020	0.041	0.033	0.045	0.037
10.0	1.00	0.034	0.028	0.055	0.045	0.069	0.056
10.0	1.50	0.028	0.023	0.045	0.037	0.056	0.046
12.0	1.00	0.048	0.039	0.077	0.065	0.077	0.075
12.0	1.50	0.040	0.032	0.065	0.053	0.076	0.062
14.0	1.00	0.060	0.049	0.084	0.079	0.084	0.084
14.0	1.50	0.049	0.040	0.079	0.064	0.084	0.074
16.0	2.00	0.050	0.041	0.082	0.066	0.089	0.077
20.0	2.00	0.067	0.055	0.100	0.093	0.100	0.100

## G



d <sub>1</sub>	A		B		C	
	ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1.5 x d <sub>1</sub>	ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1.5 x d <sub>1</sub>	ap= 3/4 x d <sub>1</sub>	ap= 1.5 x d <sub>1</sub>
6.0	0.022	0.017	0.031	0.025	0.034	0.028
10.0	0.030	0.025	0.050	0.040	0.062	0.050
14.0	0.045	0.036	0.070	0.055	0.075	0.060
16.0	0.050	0.041	0.081	0.066	0.089	0.077
20.0	0.067	0.055	0.098	0.090	0.100	0.095
25.0	0.070	0.058	0.100	0.095	0.120	0.100

## UNC



d <sub>1</sub>	TPI	A		B		C	
		ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>
4.8	20	0.003	0.003	0.012	0.006	0.029	0.014
5.5	18	0.004	0.003	0.017	0.009	0.041	0.023
7.5	16	0.008	0.005	0.029	0.016	0.056	0.043
8.0	14	0.008	0.006	0.031	0.018	0.060	0.049
10.0	13	0.009	0.007	0.040	0.032	0.071	0.071
10.0	12	0.008	0.006	0.038	0.029	0.071	0.069
12.0	11	0.009	0.007	0.036	0.026	0.077	0.077
14.0	10	0.010	0.008	0.060	0.043	0.084	0.084

## UNF



d <sub>1</sub>	A		B		C	
	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>	ap= 1 x d <sub>1</sub>	ap= 2 x d <sub>1</sub>
4.8	0.004	0.003	0.016	0.008	0.034	0.021
6.0	0.006	0.004	0.028	0.016	0.055	0.045
8.0	0.013	0.007	0.037	0.025	0.063	0.058
10.0	0.022	0.011	0.046	0.038	0.071	0.071
14.0	0.036	0.018	0.075	0.061	0.084	0.084

## NPT



d <sub>1</sub>	Ap=	A	B	C
7.9	Standard	0.026	0.044	0.069
9.9	Standard	0.029	0.046	0.070
15.9	Standard	0.053	0.087	0.089
19.9	Standard	0.064	0.100	0.100

ap =



d<sub>1</sub> =





## J200

- Fréza pro závit M se spirálovou drážkou 10°
- М Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10°
- Frez do gwintów M z rowkiem spiralnym 10°
- Závit M, skrutková drážka 10°

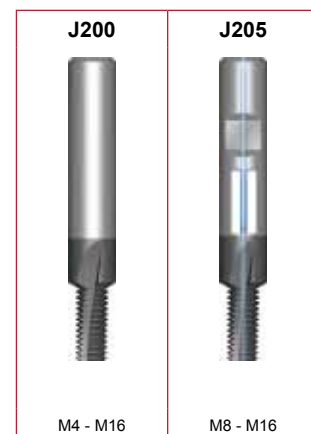
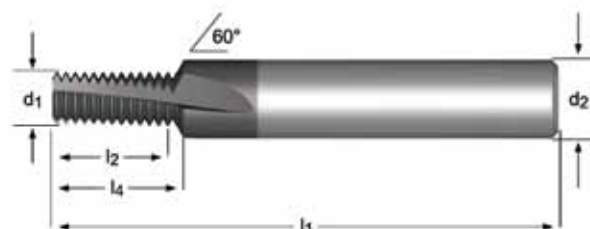
Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

## J205

- Fréza pro závit M se spirálovou drážkou 10° s vnitřním chlazením
- М Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10° с подводом СОЖ
- Frez do gwintów M z rowkiem spiralnym 10° z chłodzeniem wew.
- Závit M, skrutková drážka 10° vnúťorné chladienie

Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

J200	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	•	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J205	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	•	1.7	1.8	5.3	10.1																



∅	P mm	d <sub>1</sub> ∅ mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> ∅ mm	z	l <sub>4</sub> mm	J200	J205
M4	0.70	3.20	8.4	57	6	3	9.5	J2003.2X.7	
M5	0.80	4.10	11.2	57	6	3	12.1	J2004.1X.8	
M6	1.00	4.80	13.0	63	8	3	14.4	J2004.8X1.0	
M8	1.25	6.50	17.5	72	10	3	19.1	J2006.5X1.25	J2056.5X1.25
M10	1.50	8.20	21.0	83	12	3	22.8	J2008.2X1.5	J2058.2X1.50
M12	1.75	9.90	26.25	83	14	4	28.2	J2009.9X1.75	J2059.9X1.75
M14	2.00	11.60	30.0	92	16	4	32.2	J20011.6X2.0	J20511.6X2.0
M16	2.00	13.60	34.0	92	18	4	36.2	J20013.6X2.0	J20513.6X2.0



## J210

- Fréza pro závit M se spirálovou drážkou 27°
- М Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 27°
- Frez do gwintów M z rowkiem spiralnym 27°
- Závit M, skrutková drážka 27°

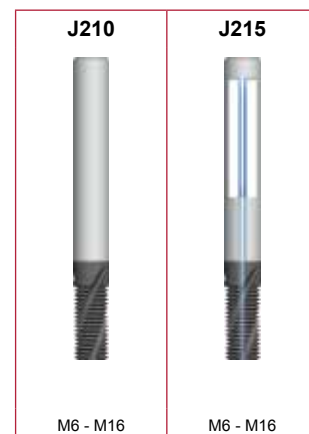
Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

## J215

- Fréza pro závit M se spirálovou drážkou 27° s vnitřním chlazením
- М Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 27° с подводом СОЖ
- Frez do gwintów M z rowkiem spiralnym 27° z chłodzeniem wew.
- Závit M, skrutková drážka 27° vnúťorné chladienie

Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

J210, J215	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3												
	•	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1								



≥	P mm	d <sub>1</sub> ∅ mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> ∅ mm	z	J210	J215
M6	1.00	4.50	13.0	57	6	3	J2104.5X1.0	J2154.5X1.0
M8	1.25	6.00	17.5	65	6	3	J2106.0X1.25	J2156.0X1.25
M10	1.50	7.50	21.0	72	8	3	J2107.5X1.5	J2157.5X1.5
M12	1.75	9.50	26.25	80	10	3	J2109.5X1.75	J2159.5X1.75
M14	2.00	10.00	30.0	83	10	4	J21010.0X2.0	J21510.0X2.0
M16	2.00	12.00	34.0	92	12	4	J21012.0X2.0	J21512.0X2.0





## J220

- Fréza pro závit MF se spirálovou drážkou 10°
- MF Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10°
- Frez do gwintów MF z rowkiem spiralnym 10°
- Závit M, skrutková drážka 10°

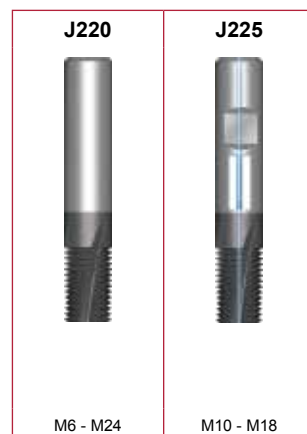
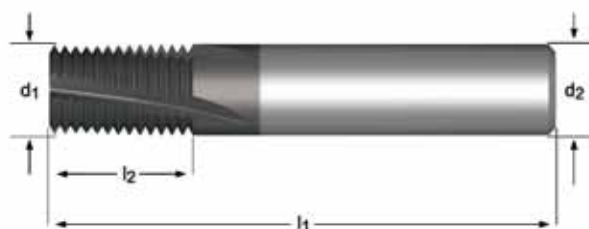
Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

## J225

- Fréza pro závit MF se spirálovou drážkou 10° s vnitřním chlazením
- MF Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10° с подводом СОЖ
- Frez do gwintów MF z rowkiem spiralnym 10° z chłodzeniem wew.
- Závit MF, skrutková drážka 10° vnutíorné chladienie

Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

J220	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	•	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J225	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3
		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3									
	•	1.7	1.8	10.1																	



№	P mm	d <sub>1</sub> Ø mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> Ø mm	z	J220	J225
M6	0.50	4.80	10.0	57	6	3	J2204.8X.5	
M8	0.75	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X.75	
M8	1.00	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X1.0	
M10	1.00	8.00	16.0	63	8	4	J2208.0X1.0	J2258.0X1.0
M12	1.00	10.00	20.0	72	10	4	J2210.0X1.0	J22510.0X1.0
M12	1.50	10.00	20.0	72	10	4	J2210.0X1.5	J22510.0X1.5
M14	1.00	12.00	22.0	83	12	4	J2212.0X1.0	J22512.0X1.0
M14	1.50	12.00	22.0	83	12	4	J2212.0X1.5	J22512.0X1.5
M16	1.00	14.00	26.0	83	14	5	J2214.0X1.0	J22514.0X1.0
M16	1.50	14.00	26.0	83	14	5	J2214.0X1.5	J22514.0X1.5
M18	1.50	16.00	30.0	92	16	5		J22516.0X1.5
M20	2.00	16.00	30.0	92	16	5	J2216.0X2.0	
M20	2.50	16.00	42.5	105	16	5	J2216.0X2.5	
M24	2.00	20.00	35.0	104	20	5	J2220.0X2.0	
M24	3.00	19.00	50.0	125	20	5	J2219.0X3.0	

J235

UNC

DORMER

2XD

HM

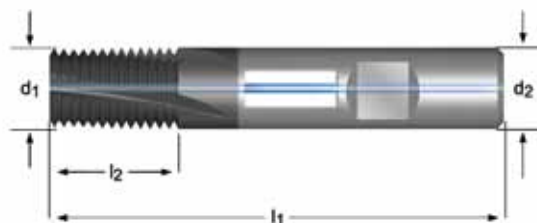


## J235

- Fréza pro závit UNC se spirálovou drážkou 10° s vnitřním chlazením
- UNC Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10° с подводом СОЖ
- Frez do gwintów UNC z rowkiem spiralnym 10° z chłodzeniem wew.
- Závit UNC, skrutková drážka 10° vnútorné chladienie

Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

J235	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1	
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3											
	▪	1.7	1.8	5.3	10.1																	



J235



1/4 - 3/4

≥	TPI	d <sub>1</sub> Ø mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> Ø mm	z	J235
1/4	20	4.80	14.0	57	6	3	J2354.8-20
5/16	18	5.50	14.0	57	6	3	J2355.5-18
3/8	16	7.50	19.0	63	8	4	J2357.5-16
7/16	14	8.00	19.0	63	8	4	J2358.0-14
1/2	13	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-13
9/16	12	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-12
5/8	11	12.00	26.0	83	12	4	J23512.0-11
3/4	10	14.00	32.0	83	14	5	J23514.0-10

J245

UNF

2XD

HM

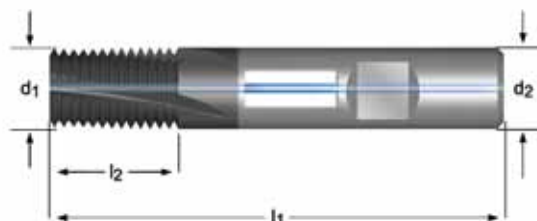


# J245

- Fréza pro závit UNF se spirálovou drážkou 10° s vnitřním chlazením
- UNF Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10° с подводом СОЖ
- Frez do gwintów UNF z rowkiem spiralnym 10° z chłodzeniem wew.
- Závit UNF, skrutková drážka 10° vnútorné chladienie

Vnitřní závit  
 Внутренняя резьба  
 Gwint wewnętrzny  
 Vnúťorný závit

J245	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1	
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3											
	•	1.7	1.8	5.3	10.1																	



Ø	TPI	d <sub>1</sub> Ø mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> Ø mm	z	J245
1/4	28	4.80	14.0	57	6	3	J2454.8-28
5/16. 3/8	24	6.00	14.0	57	6	3	J2456.0-24
7/16. 1/2	20	8.00	19.0	63	8	4	J2458.0-20
9/16. 5/8	18	10.00	22.0	72	10	4	J24510.0-18
3/4	16	14.00	32.0	83	14	5	J24514.0-16

J280

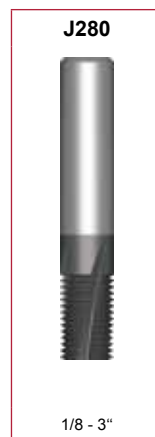
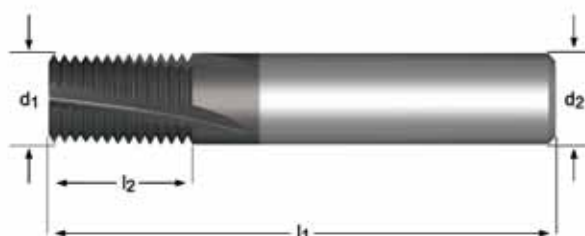


## J280

- Fréza pro závit G(BSP) se spirálovou drážkou 10°
- G(BSP) Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10°
- Frez do gwintów G(BSP) z rowkiem spiralnym 10°
- Závit G(BSP), skrutková drážka 10°

Vnitřní a vnější závit  
 Внутренняя и наружная резьба  
 Gwint wewnętrzny i zewnętrzny  
 Vnúťorný a vonkajší závit

J280	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										



≥	TPI	d <sub>1</sub> Ø mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> Ø mm	z	J280
1/8	28	6.00	15.0	57	6	3	J2806.0-28
1/4	19	10.00	20.0	72	10	4	J28010.0-19
3/8	19	14.00	26.0	83	14	5	J28014.0-19
1/2. 5/8	14	16.00	30.0	92	16	5	J28016.0-14
5/8. 3/4. 7/8	14	20.00	35.0	104	20	5	J28020.0-14
1". 3"	11	25.00	45.0	121	25	6	J28025.0-11

J260

NPT

DORMER

HM



## J260

- Fréza pro závit NPT se spirálovou drážkou 10°
- NPT Фреза для нарезания резьбы с углом наклона спирали 10°
- Frez do gwintów NPT z rowkiem spiralnym 10°
- Závit NPT, skrutková drážka 10°

Vnitřní závit  
Внутренняя резьба  
Gwint wewnętrzny  
Vnúťorný závit

J260	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	
		7.3	7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1											



J260



1/8 - 2"

≥	TPI	d <sub>1</sub> Ø mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> Ø mm	z	J260
1/8	27	7.90	11.50	58	8	3	J2607.9-27
1/4. 3/8	18	9.90	15.92	66	10	3	J2609.9-18
1/2. 3/4	14	15.90	20.46	82	16	4	J26015.9-14
1". 2"	11.5	19.90	27.12	92	20	5	J26019.9-11.5

# SIMPLY RELIABLE

Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Стружка - это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ нашей надежности.

## Argentina

T: 54 (11) 6777-6777  
F: 54 (11) 4441-4467  
dormer.ar@dormertools.com

## Australia

T: 1300 131 274  
F: +61 3 9238 7105  
dormer.int@dormertools.com

## Brazil

responsible for **Bolivia, Panama, Chile, Paraguay, Colombia, Peru, Costa Rica, Uruguay, Ecuador, Venezuela, Guatemala**  
T: +55 11 5660 3000  
F: +55 11 5667 5883  
dormer.br@dormertools.com

## Canada

T: (888) 336 7637  
En Français: (888) 368 8457  
F: (905) 542 7000  
cs.canada@dormertools.com

## China

T: +86 21 24160508  
F: +86 21 5442 6315  
dormer.cn@dormertools.com

## Czech Republic

responsible for **Export CEE, Romania, Macedonia, Slovenia, Serbia, Ukraine, Bosnia-Herzegovina, Croatia, Belarus, Montenegro, Bulgaria**  
pramet.info.row@pramet.com  
T: +420 583 381 111  
F: +420 583 215 401  
pramet.info.cz@pramet.com

## Denmark

T: +45 43 46 52 80  
F: +45 43 46 52 81  
dormer.dk@dormertools.com  
Kundtjeneste

T: direkt 808 82106

F: direkt +46 35 16 52 90

## Dormer Tools International responsible for Middle East, Far East

T: +44 1246 571338  
F: +44 1246 571339  
dormer.int@dormertools.com

## Finland

T: +358 205 44 121  
F: +358 205 44 5199  
Customer Service  
T: direkt 0205 44 7003  
F: direkt 0205 44 7004  
dormer.fi@dormertools.com

## France

T: +33 (0)2 47 62 57 01  
F: +33 (0)2 47 62 52 00  
dormer.fr@dormertools.com

## Germany

T: +49 9131 933 08 70  
F: +49 9131 933 08 742  
dormer.de@dormertools.com

## Hungary

T: +36-96 / 522-846  
F: +36-96 / 522-847  
pramet.info.hu@pramet.com

## India

T: +91 124 470 3825  
dormer.in@dormertools.com

## Italy

T: +39 02 38 04 51  
F: +39 02 38 04 52 43  
dormer.it@dormertools.com

## Netherlands

T: +31 10 2080 240  
F: +31 10 2080 282  
dormer.nl@dormertools.com

responsible for

## Austria

T: +31 10 2080 212  
F: +31 10 2080 282  
dormer.at@dormertools.com

and

## Belgium

T: +32 3 440 59 01  
F: +32 3 449 15 43  
Email: dormer.be@dormertools.com

and

## Switzerland

T: +31 10 2080 212  
F: +31 10 2080 282  
dormer.ch@dormertools.com

## New Zealand

T: +64 9 2735858  
F: +64 9 2735857  
dormer.int@dormertools.com

## Norway

T: +47 67 17 56 00  
F: +47 66 85 96 10  
dormer.no@dormertools.com  
Kundeservice  
T: direkt 800 10 113  
F: direkt +46 35 16 52 90

## Poland

T: +48 32 78-15-890  
F: +48 32 78-60-406  
pramet.info.pl@pramet.com

## Russia

T: +7 495 775 10 28  
pramet.info.ru@pramet.com

## Slovakia

T: +421 417 645 659  
F: +421 417 637 449  
pramet.info.sk@pramet.com

## Spain

T: +34 935717722  
F: +34 935717765  
info.safety-iberica@safety-cuttingtools.com

responsible for

## Portugal

T: +351 21 424 54 21  
F: +351 21 424 54 25

## Sweden

responsible for  
**Iceland, Lithuania, Latvia, Estonia**

T: +46 (0) 35 16 52 00  
F: +46 (0) 35 16 52 90  
dormer.se@dormertools.com  
Kundservice  
T: direkt +46 35 16 52 96  
F: direkt +46 35 16 52 90

## United Kingdom

responsible for **Ireland**  
T: 0870 850 4466  
F: 0870 850 8866  
dormer.uk@dormertools.com

## United States of America

responsible for **Mexico**  
T: (800) 877-3745  
F: (847) 783-5760  
cs@dormertools.com