

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

Тип	Допуск резьбы	Обозначение	Спорытием		Шаг		Размеры (мм)					Общая глубина резания (мм)	Геометрия
			VP10MF	мм	витков/дюйм	D1	S1	Z1	Z2	Re			
ISO Трапецеидальная 30°	7H	MMT16IR150TR	●	1.5		9.525	3.44	1.0	1.1	0.08	0.90	Неполный профиль 	
		16IR200TR	●	2.0		9.525	3.44	1.1	1.3	0.15	1.25		
		16IR300TR	●	3.0		9.525	3.44	1.3	1.5	0.15	1.75		
		22IR400TR	●	4.0		12.7	4.64	1.7	1.9	0.15	2.25		
		22IR500TR	●	5.0		12.7	4.64	2.1	2.5	0.15	2.75		
Американская ACME	3G	MMT16IR120ACME	●		12	9.525	3.44	1.2	1.3	0.05	1.19	Неполный профиль 	
		16IR100ACME	●		10	9.525	3.44	1.2	1.3	0.08	1.52		
		16IR080ACME	●		8	9.525	3.44	1.4	1.5	0.10	1.84		
		22IR060ACME	●		6	12.7	4.64	1.8	2.1	0.10	2.37		
		22IR050ACME	●		5	12.7	4.64	2.0	2.3	0.10	2.79		
UNJ												При нарезании внутренней UNJ резьбы сначала обрабатывается внутреннее отверстие соответствующего диаметра. Затем унифицированная дюймовая резьба 60°. Для нарезания полного профиля, эти пластины не применяются.	
Американского нефтяного института (АНИ)	Стандартный API	MMT22IR050APBU	●		5	12.7	4.64	2.8	1.9	0.18	1.55	Полный профиль 	
Сферический профиль для труб и трубопроводов АНИ	Стандартный API RD	MMT16IR100APRD	●		10	9.525	3.44	1.2	1.4	0.34	1.41	Полный профиль 	
		16IR080APRD	●		8	9.525	3.44	1.3	1.5	0.41	1.81		
Американская NPT	Стандартный NPT	MMT16IR270NPT	★		27	9.525	3.44	0.7	0.8	0.04	0.66	Полный профиль 	
		16IR180NPT	★		18	9.525	3.44	0.8	1.0	0.08	1.01		
		16IR140NPT	●		14	9.525	3.44	0.9	1.2	0.09	1.33		
		16IR115NPT	●		11.5	9.525	3.44	1.1	1.5	0.11	1.64		
		16IR080NPT	●		8	9.525	3.44	1.3	1.8	0.14	2.42		
Американская NPTF	Класс 2	MMT16IR140NPTF	★		14	9.525	3.44	0.9	1.2	0.04	1.35	Полный профиль 	
		16IR115NPTF	★		11.5	9.525	3.44	1.1	1.5	0.04	1.63		
		16IR080NPTF	★		8	9.525	3.44	1.3	1.8	0.04	2.38		