

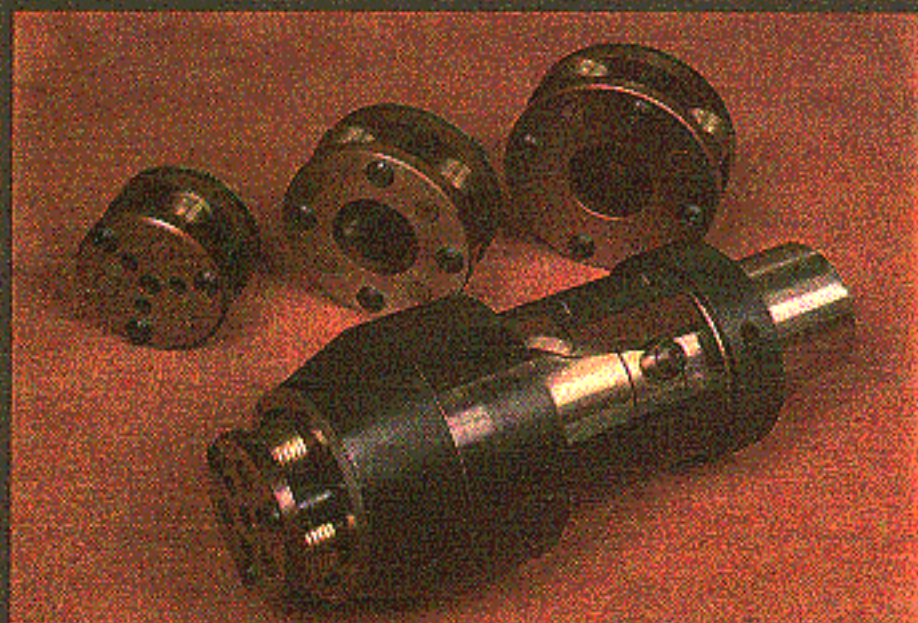
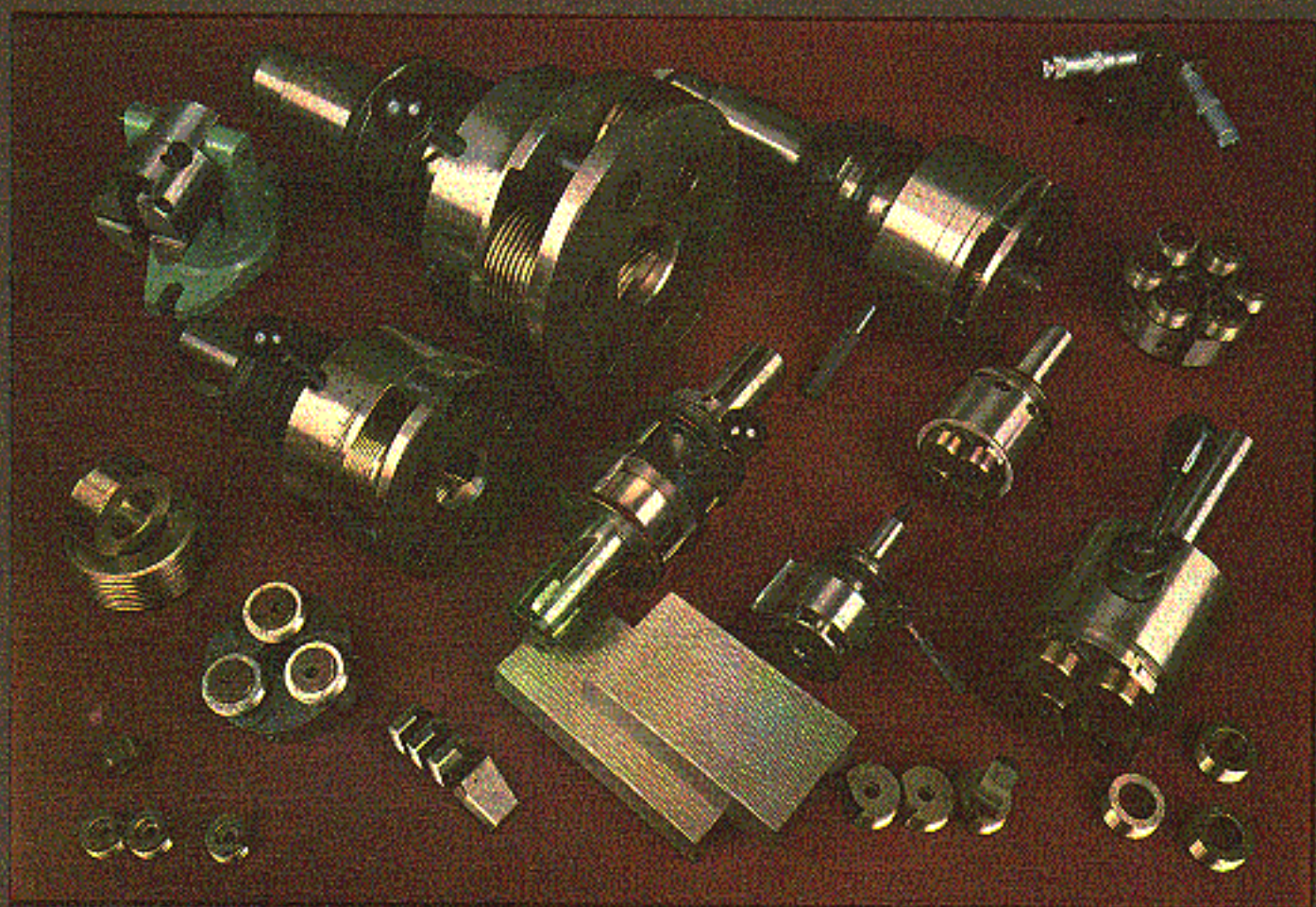
---

---

# ГОЛОВКИ И ПЛАШКИ РЕЗЬБООБРАЗУЮЩИЕ

---

---



## ГОЛОВКИ РЕЗЬБООБРАЗУЮЩИЕ

### ГОЛОВКИ ВИНТОРЕЗНЫЕ САМООТКРЫВАЮЩИЕСЯ С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ

изготавливаются по ГОСТ 21760–76 – ГОСТ 21765–76;  
предназначены для нарезания наружной правой метрической резьбы диаметром 4–60 мм с шагом до 4 мм на деталях из углеродистой, конструкционной коррозионно-стойкой стали, чугуна, бронзы.

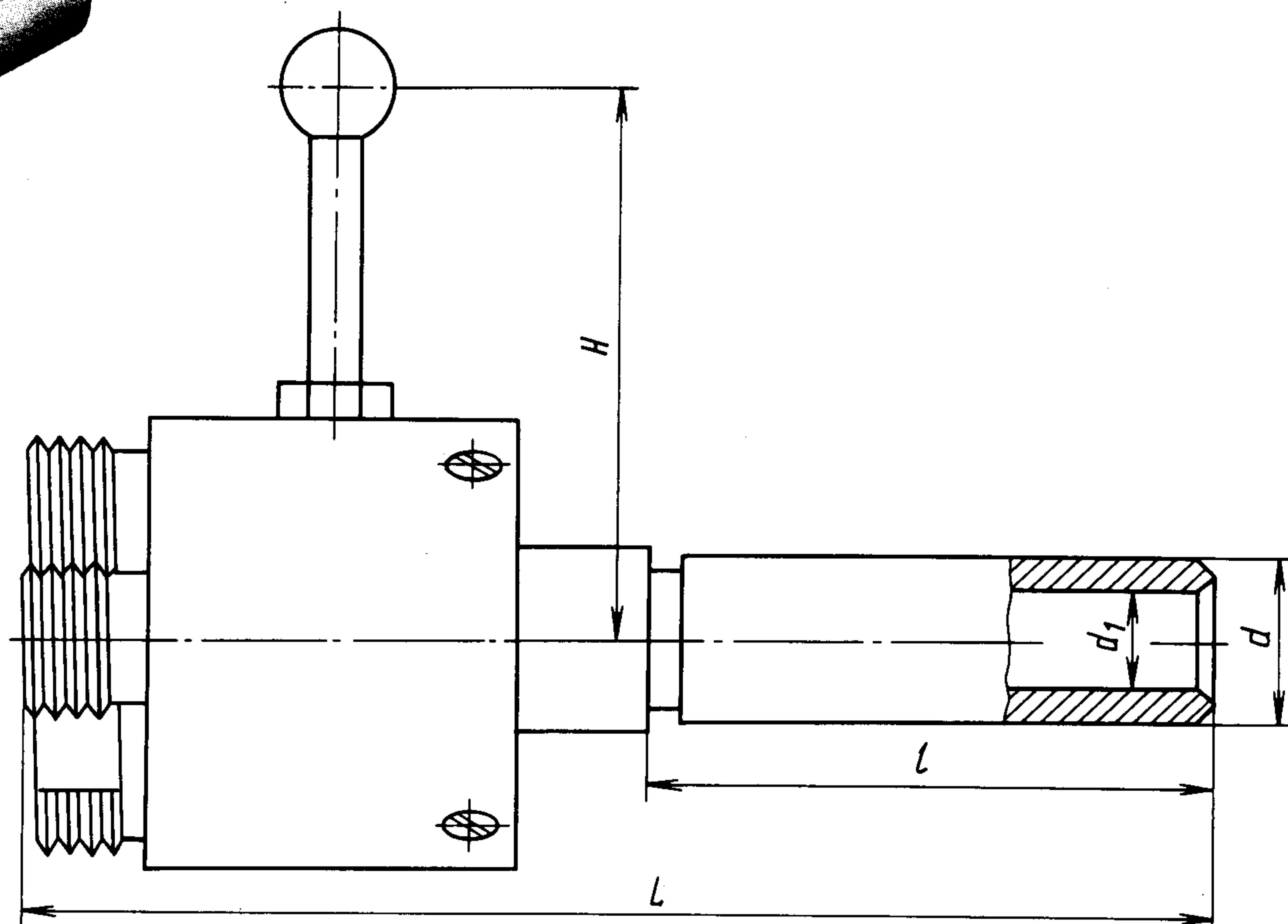
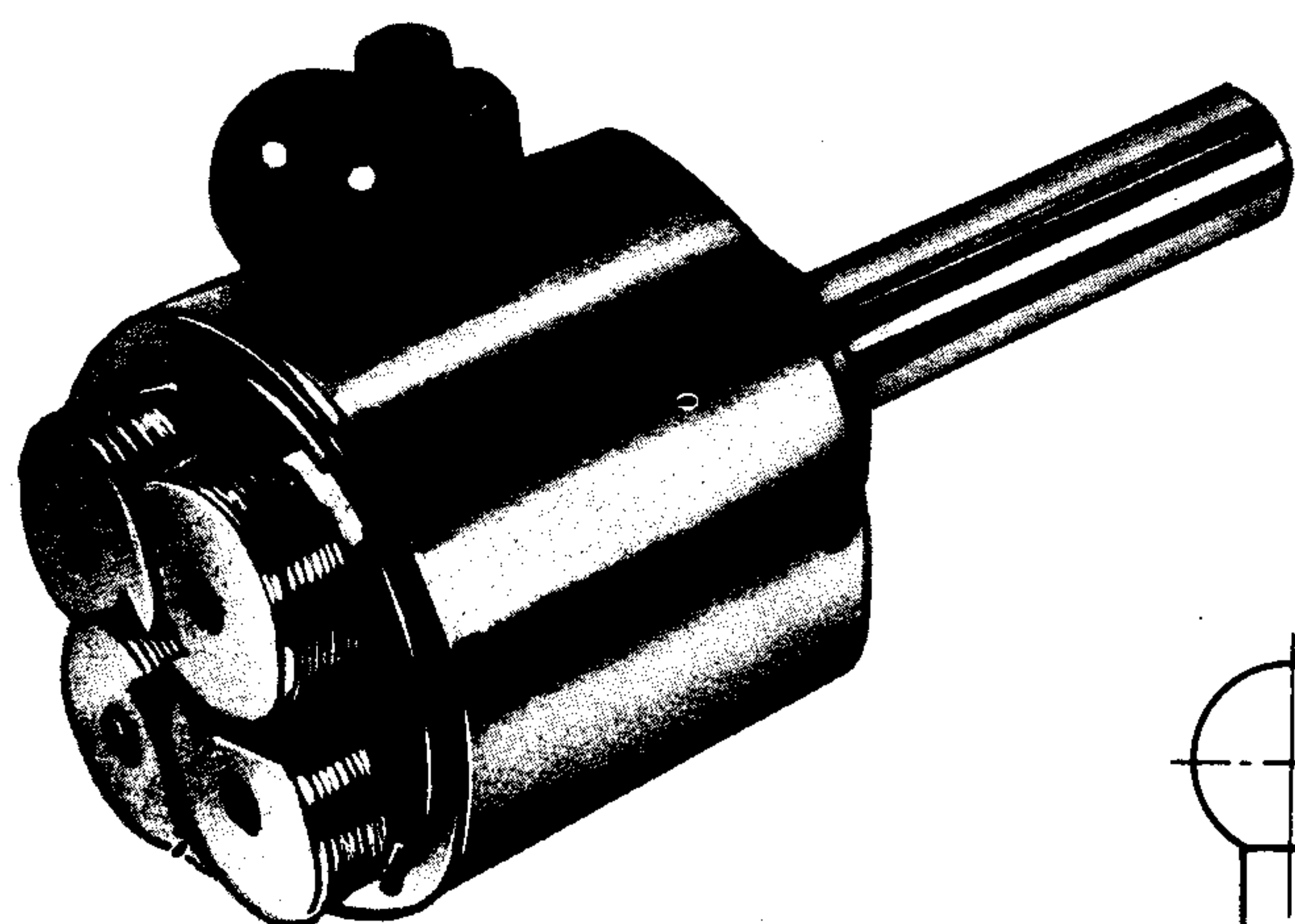
Конструкция головок предусматривает регулирование резьбонарезных гребенок на диаметр нарезаемой резьбы и автоматическое раскрытие головок после нарезания резьбы. Резьбонарезные гребенки крепятся в головке на кулачках с помощью винтов и звездочек, конструкция которых позволяет поворачивать гребенки при переточках на небольшой угол; работают по принципу самозатягивания или с принудительной подачей. Резьба нарезается за один проход;

обеспечивают получение метрической резьбы 6-й степени точности;

изготавливаются трех типов: К, КА, КИ.

### ГОЛОВКИ НЕВРАЩАЮЩИЕСЯ 1К-5К ГОСТ 21760–76

применяются для работы на токарных и револьверных станках.



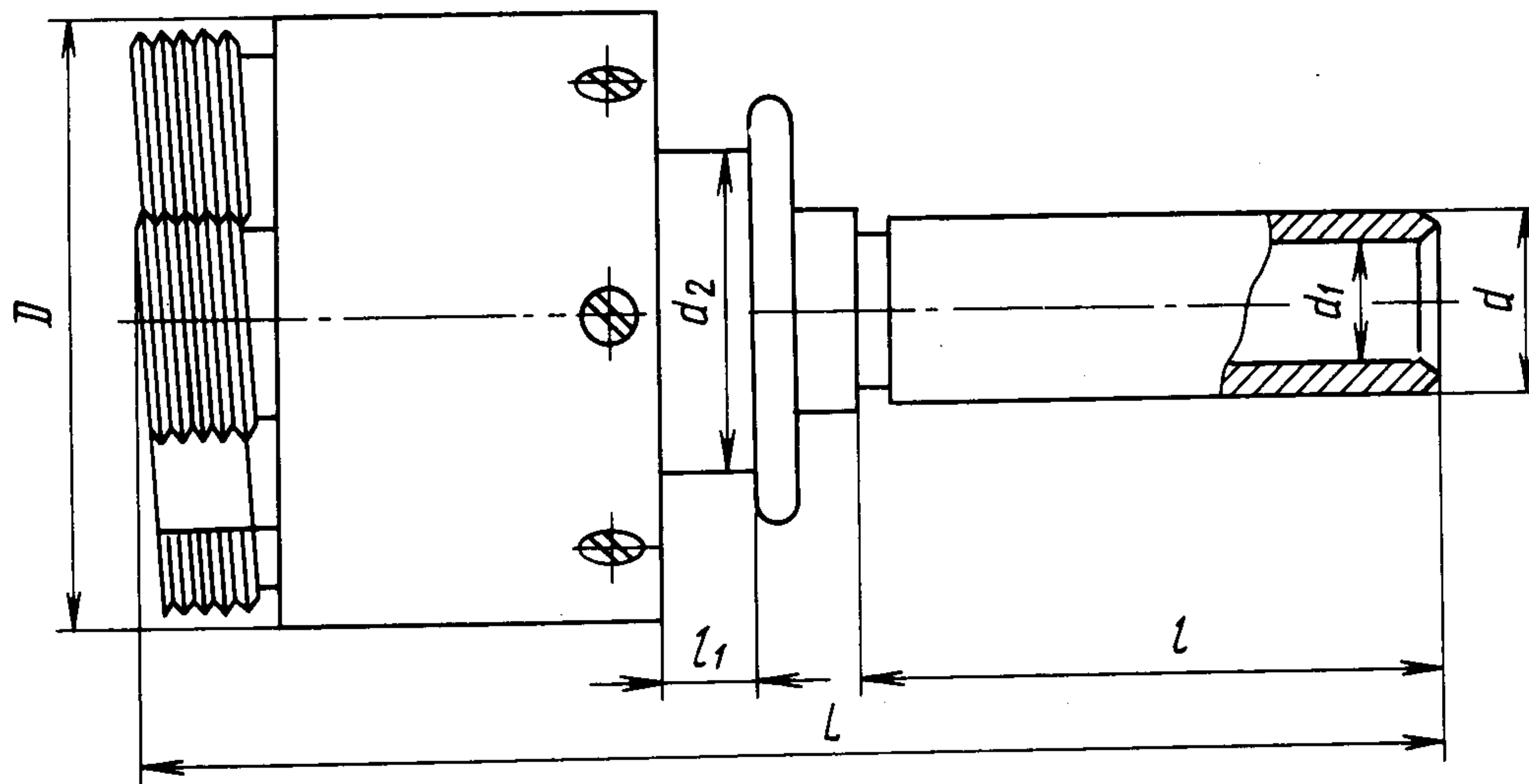
Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры нарезаемой резьбы		D	L	d	l	d <sub>1</sub>	H	Длина нарезаемой резьбы
	диаметр	max шаг							
1K-20	4-10	1,5	68	190	20	80	12	110	Не регламентируется
1K-25					25				
2K-25	6-14	2,0	75	210	25	100	16	120	Не регламентируется
2K-30					30				
3K-30	9-24	3,0	105	255	30	120	20	138	Диаметром свыше 18 мм не более 112 мм
3K-38					38				
4K-45	12-42	3,0	125	305	45	150	25	160	Диаметром свыше 24 мм не более 162 мм
4K-70					70		43		Не регламентируется
5K-45	24-60	4,0	155	315	45	150	25	160	Диаметром свыше 24 мм не более 115 мм
5K-70					70		50		Диаметром свыше 48 мм не более 115 мм

### ГОЛОВКИ ВРАЩАЮЩИЕСЯ 1КА-5КА ГОСТ 21760-76

применяются для работы на сверлильных станках и автоматах. Включение и выключение головок осуществляется автоматически.





Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры нарезаемой резьбы		D	L	d	l	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Длина нарезаемой резьбы
	диаметр	max шаг								
1KA-25	4-10	1,5	68	150	25	55	12	9	35	Не регламентируется
2KA-30	6-14	2,0	75	170	30	60	16	13	50	Не регламентируется
3KA-30	9-24	3,0	105	185	30	60	20	15	55	Диаметром свыше 18 мм не более 100 мм
3KA-40	9-24	3,0	105	185	40	60	27	15	55	Не регламентируется
4KA-45	12-42	3,0	125	200	45	65	90	20	25	Диаметром свыше 24 мм не более 95 мм
4KA-70	12-42	3,0	125	225	70	90	90	20	43	Не регламентируется
5KA-45	24-60	4,0	155	250	45	110	105	20	25	Диаметром свыше 24 мм не более 110 мм
5KA-70	24-60	4,0	155	250	70	110	105	20	50	Диаметром свыше 48 мм не более 110 мм



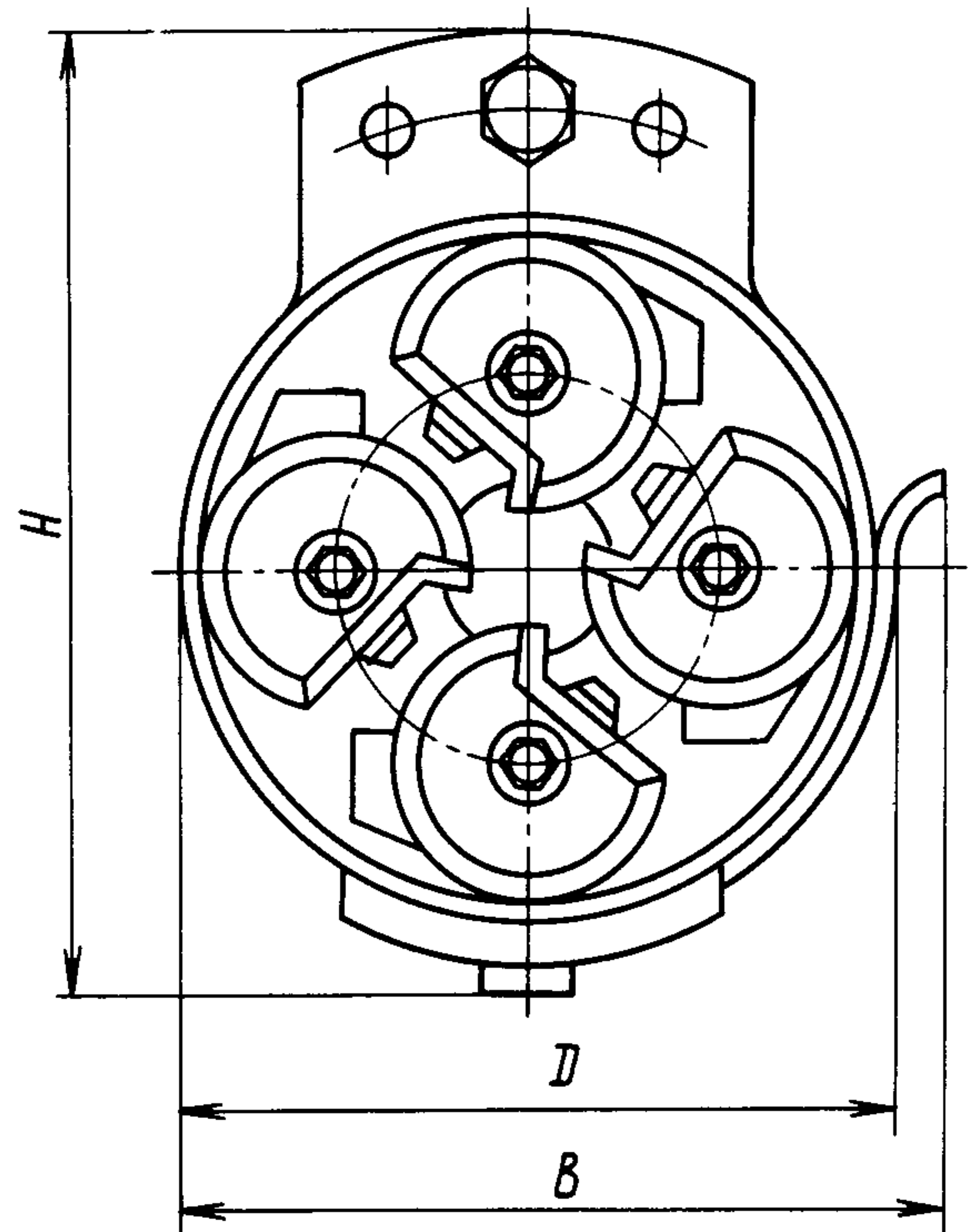
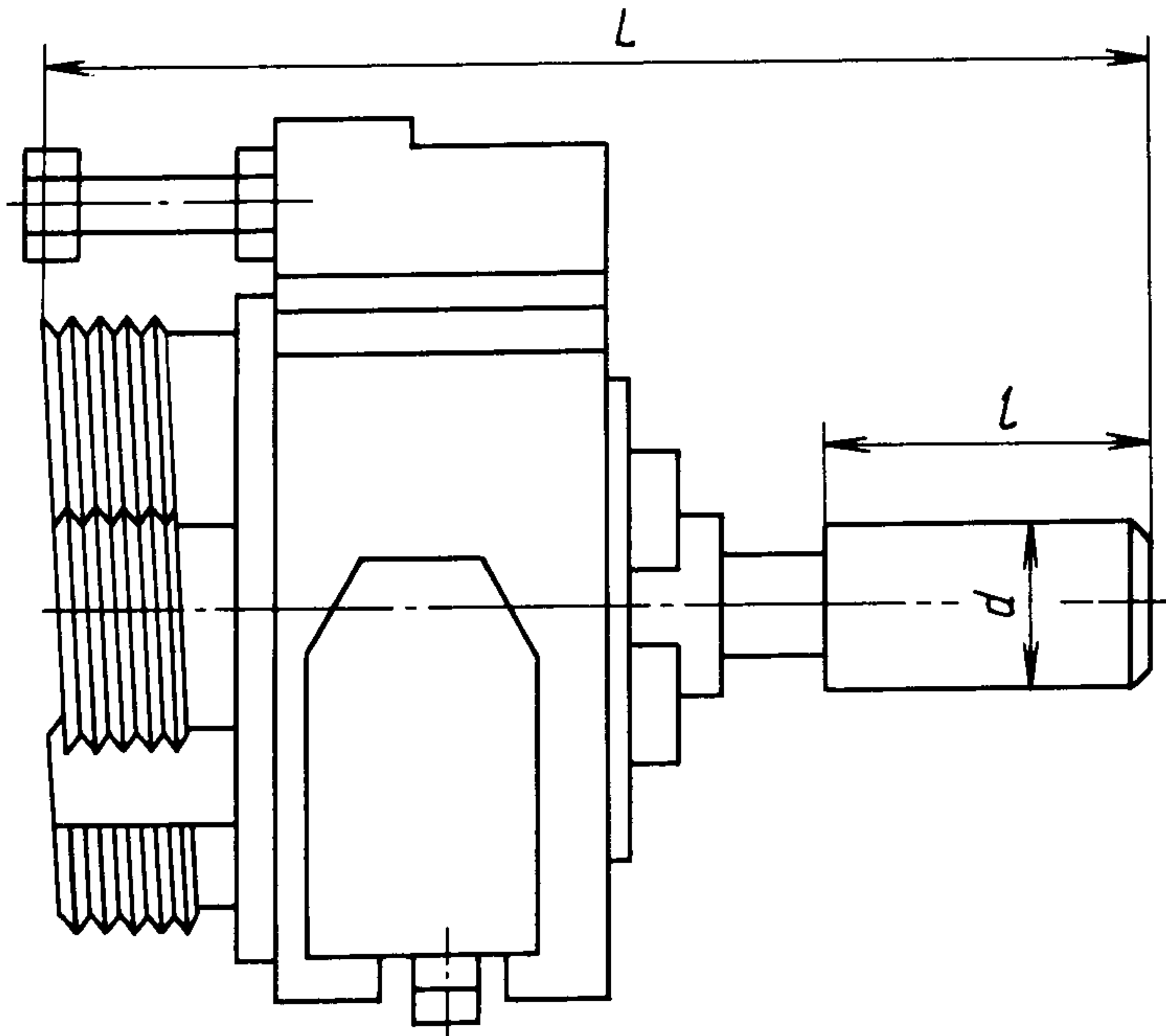
## ГОЛОВКИ НЕВРАЩАЮЩИЕСЯ 1КИ ГОСТ 21760-76

применяются для работы на одношпиндельных токарно-револьверных автоматах:

1КИ-19Б — на автоматах модели 1112 и 1118;

1КИ-25Б — на автоматах модели 1124 и 1136.

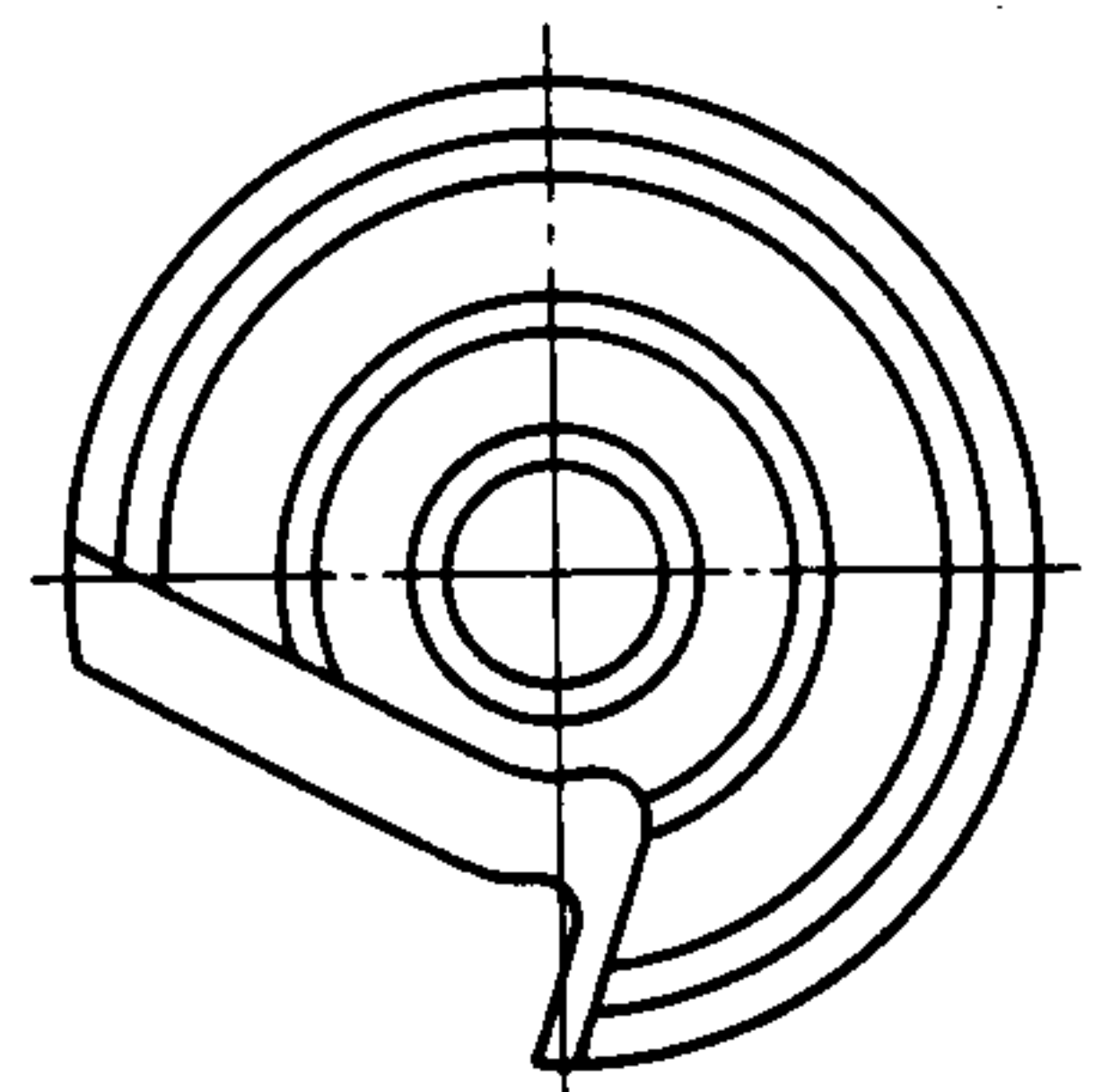
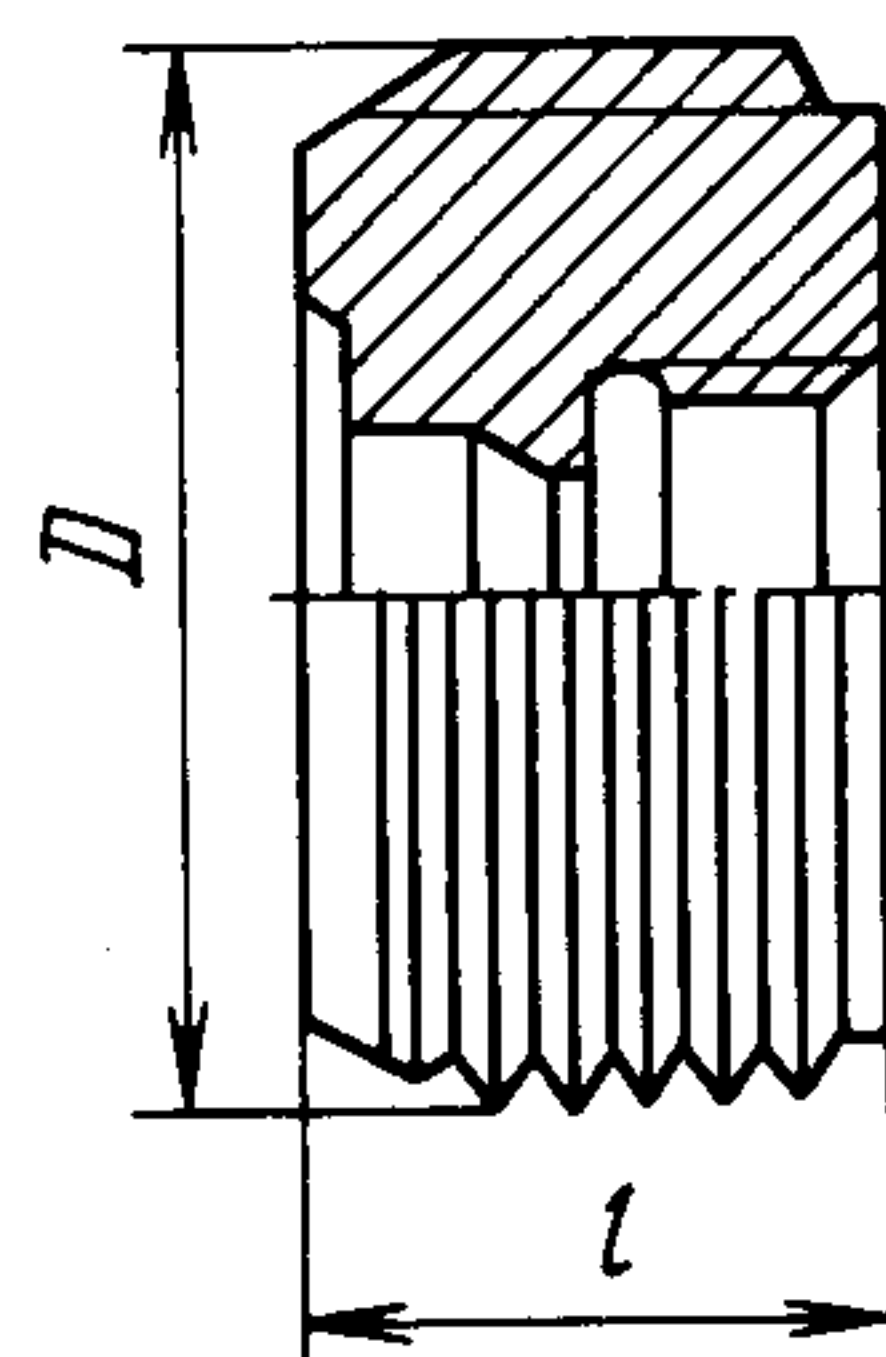
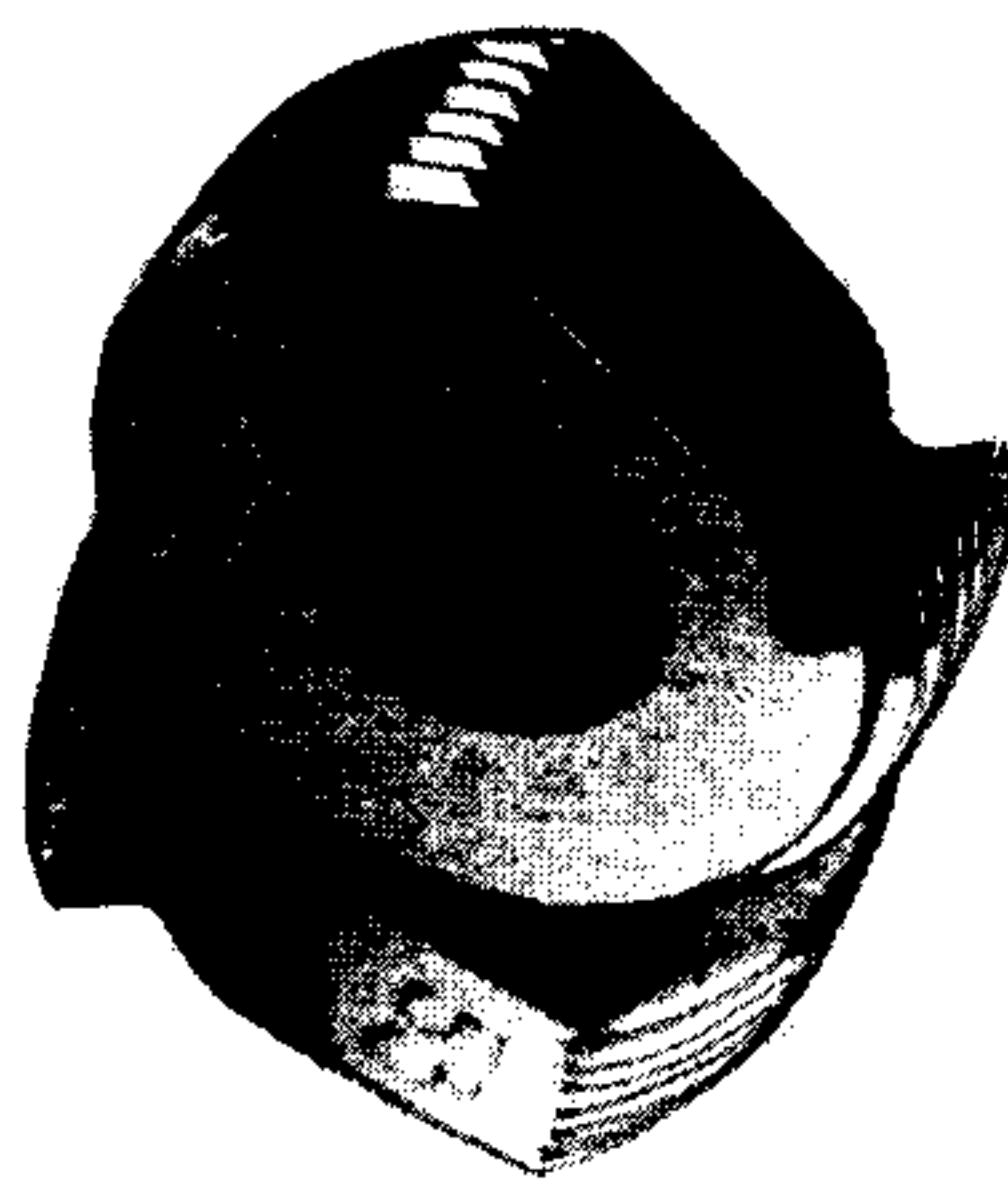
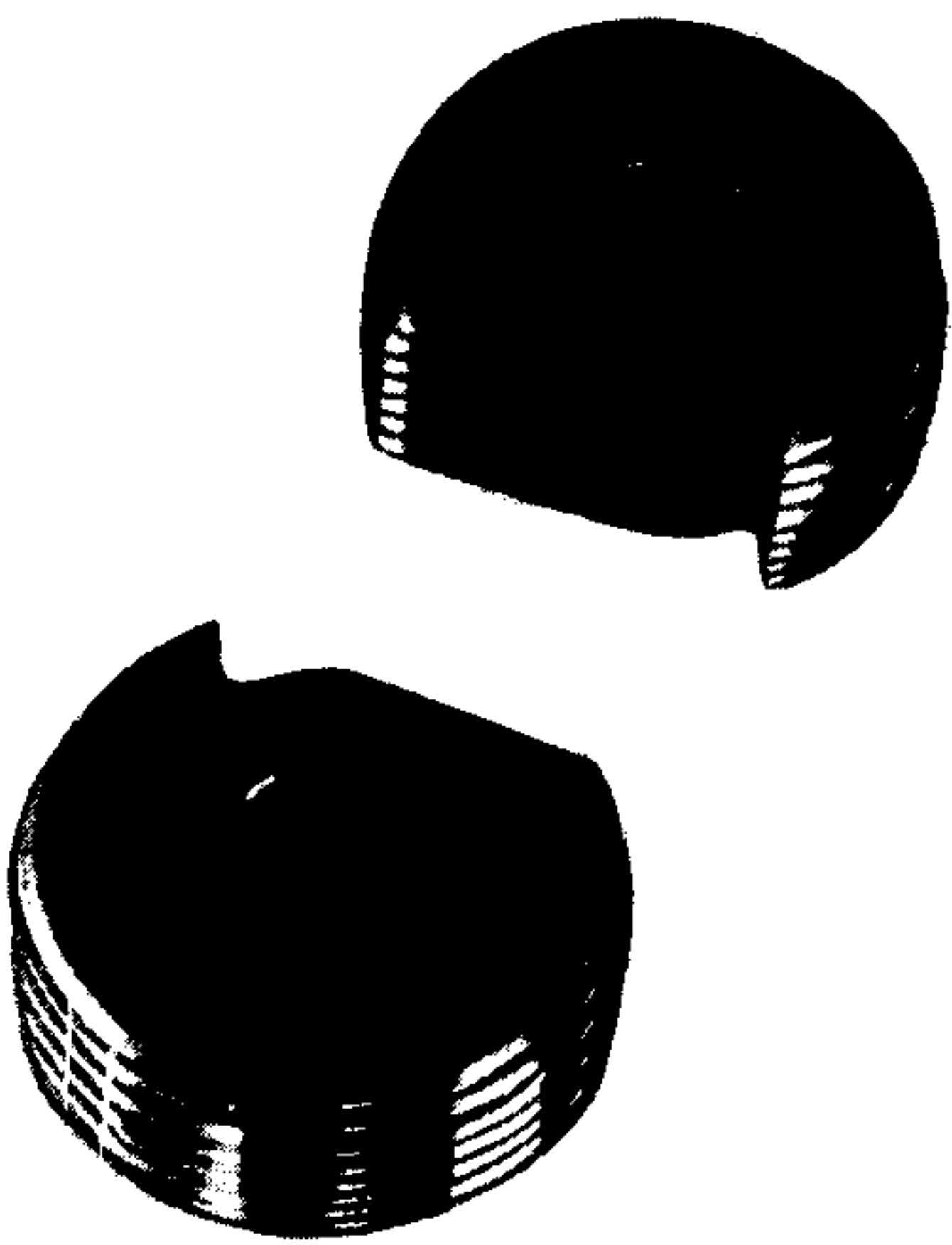
Раскрытие головок осуществляется автоматически после нарезания резьбы, а закрытие с помощью специального упора или выключателя.



Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры нарезаемой резьбы		D	L	d	l	H	B
	диаметр	max шаг						
1КИ-19Б	4-10	1,5	57	120	19,0	48	75	70
1КИ-25Б	4-10	1,5	68	130	25,4	55	87	92

## РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ ГОСТ 21761-76



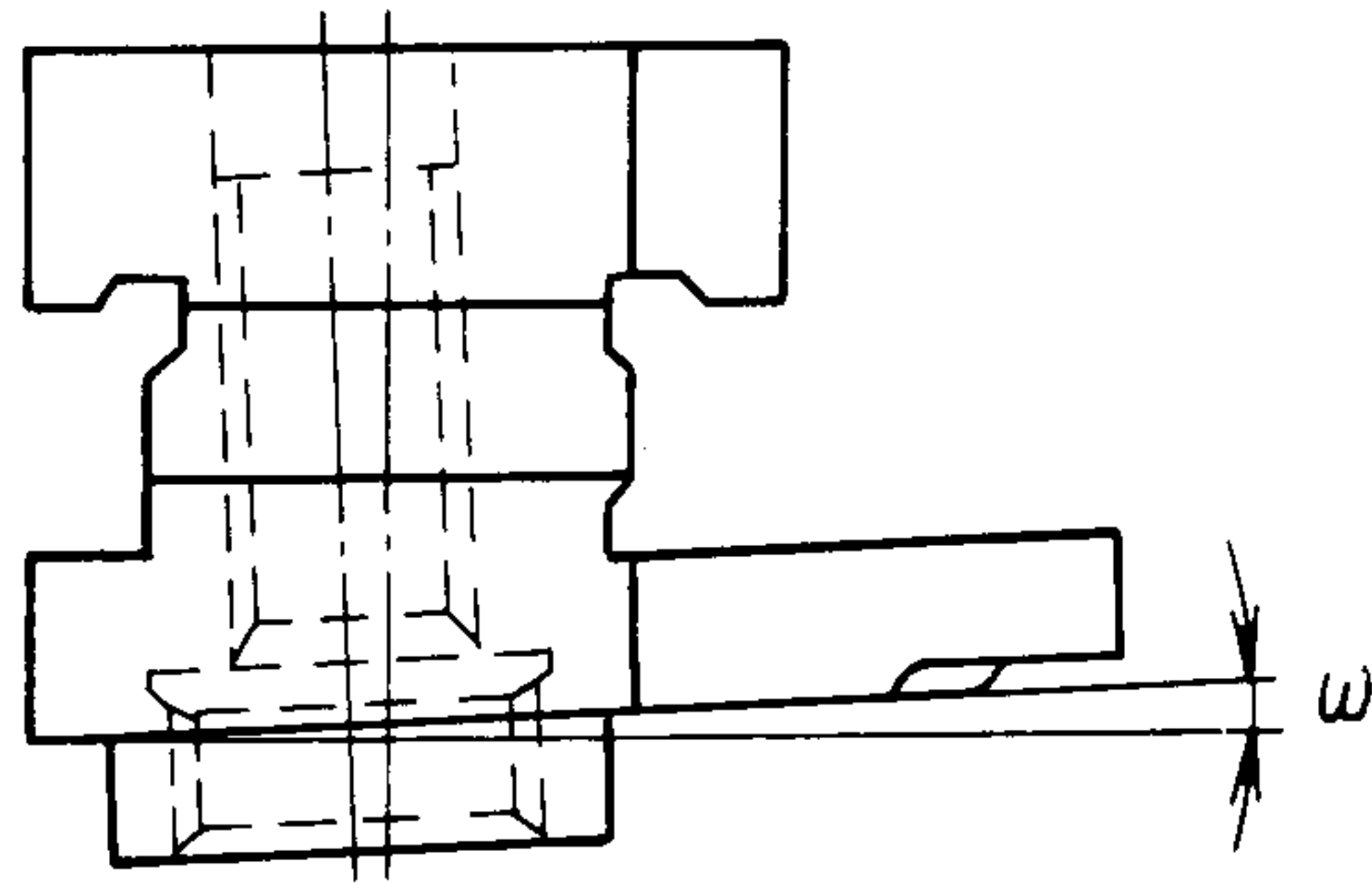
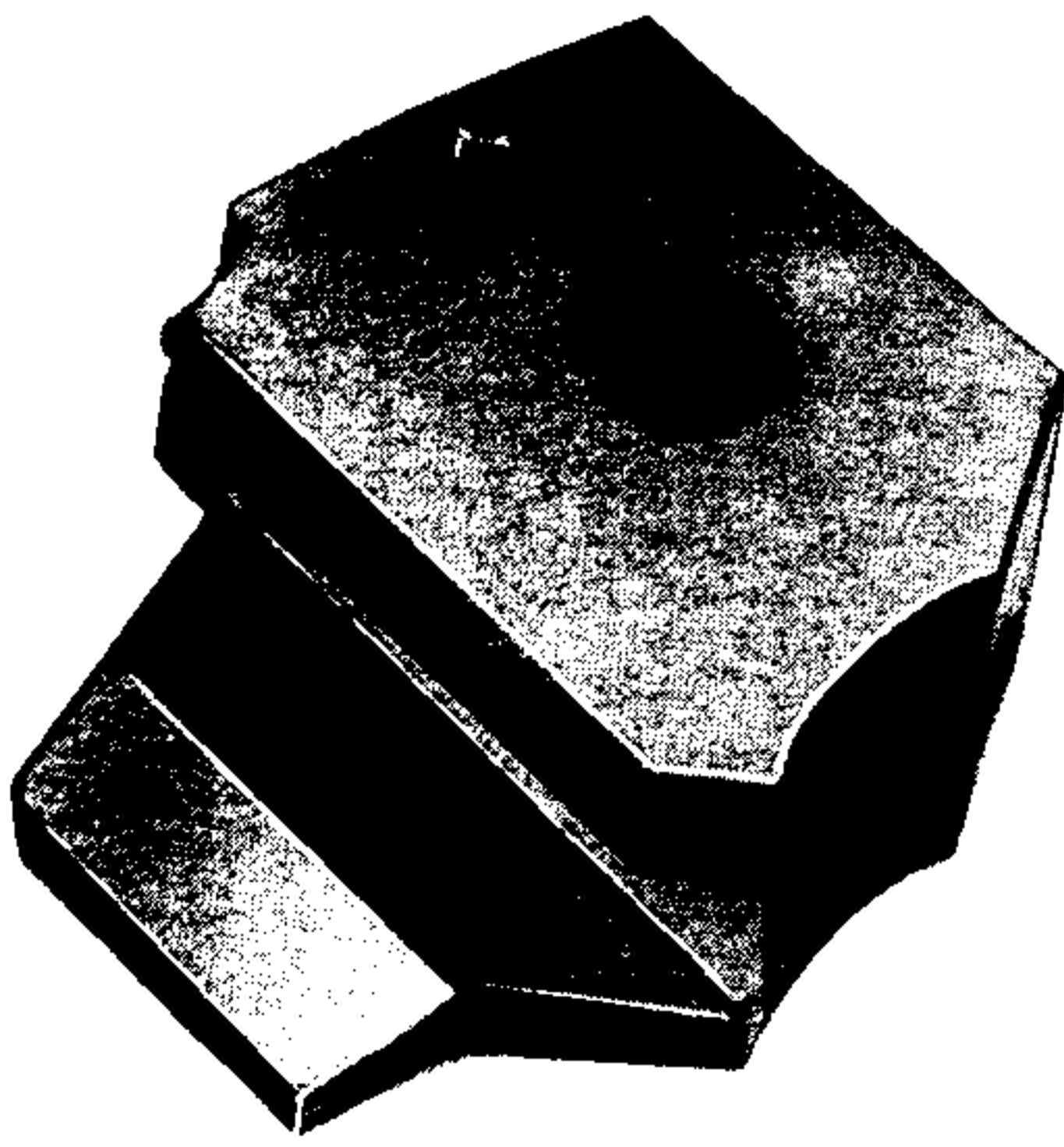
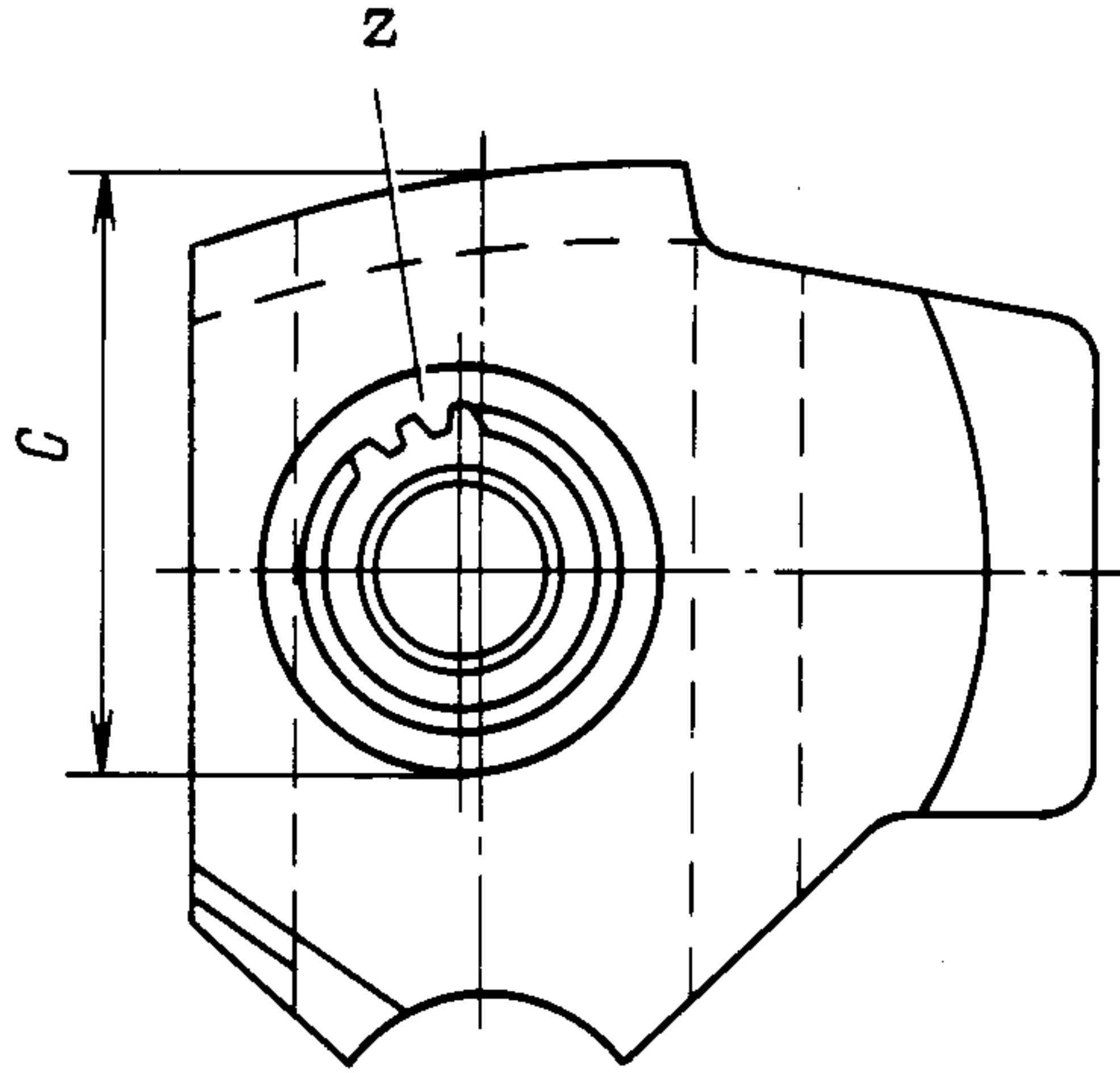
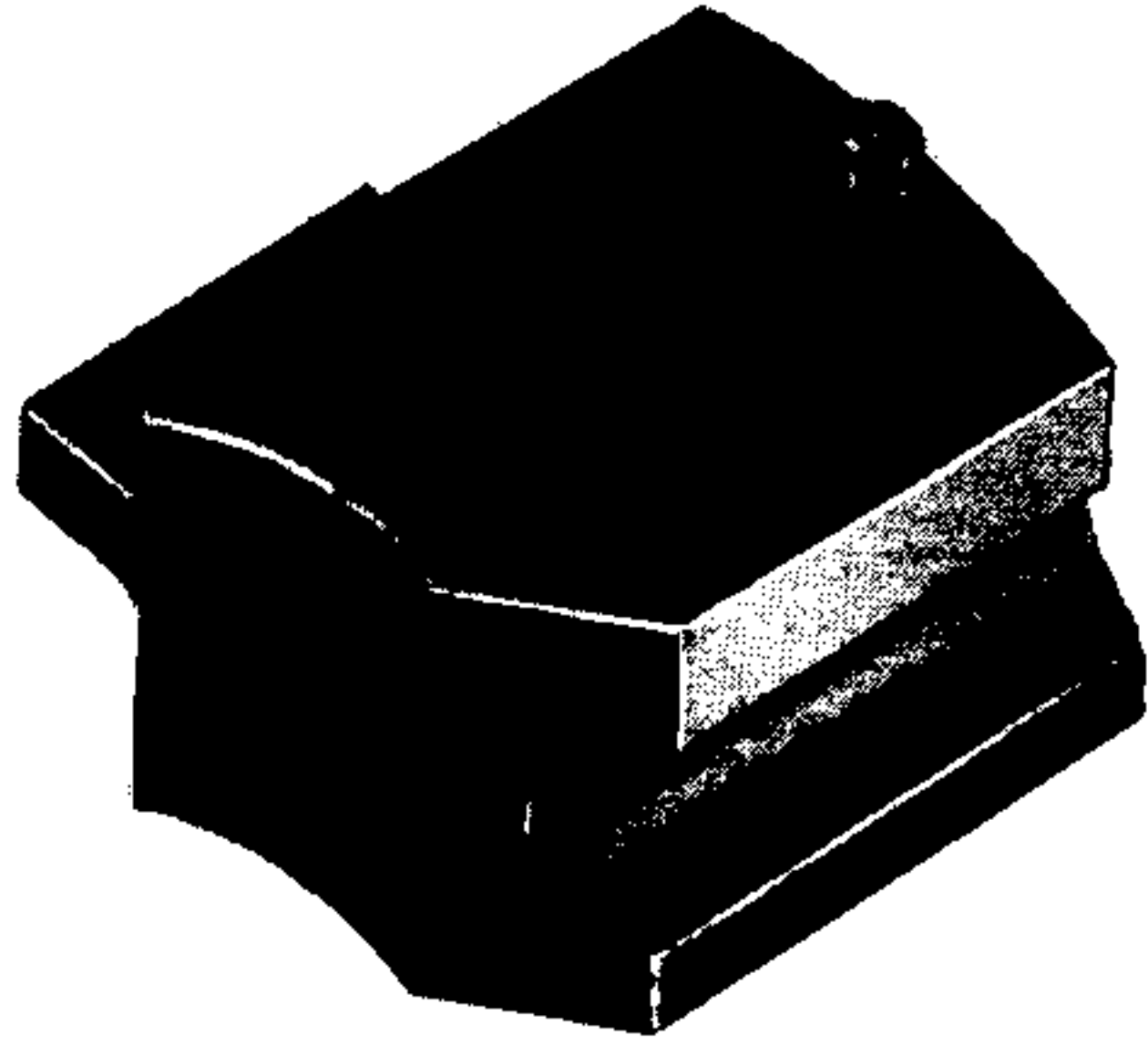
Размеры в мм

Условное обозначение головки	Условное обозначение гребенки	Размеры нарезаемой резьбы		D	l	Число зубьев Z
		диаметр	шаг			
1	2	3	4	5	6	7
1К-20	1-0,5	4-5,5	0,50	30,66	12,5	20
	1-0,5А	6-8	0,50	28,66	12,5	20
1К-25	1-0,7	4	0,70	32,00	12,5	20
1КА-25	1-0,75А	6	0,75	27,00	12,5	20
1КИ-25Б	1-0,75	7-10	0,75	26,00	12,5	20
	1-0,8	5	0,80	32,07	12,5	20
1К-20 1К-25 1КА-25 1КИ-25Б	1-1,0А	6-7	1,00	31,34	12,5	20
	1-1,0	8-10	1,00	24,34	12,5	20
	1-1,25	8-9	1,25	29,68	12,5	20
	1-1,25А	10	1,25	27,68	12,5	20
	1-1,5	10	1,50	28,01	12,5	20
2К-25	2-0,5	6-8	0,50	28,66	14,5	20
	2-0,75А	6	0,75	27,00	14,5	20
	2-0,75	7-14	0,75	26,00	14,5	20
	2-1,0А	6-7	1,00	31,34	14,5	20
2К-30	2-1,0	8-14	1,00	24,34	14,5	20
	2-1,25	8-12	1,25	31,68	14,5	20
	2-1,25А	14	1,25	27,61	14,5	20
	2-1,5	10-14	1,50	30,01	14,5	20
2КА-30	2-1,75	12	1,75	29,35	14,5	20
	2-2,0	14	2,00	27,68	14,5	20
	3,05	12; 20	0,50	34,34	14,5	23
	3-0,75	9-11	0,75	42,99	14,5	23
3К-30 3К-38 3КА-30 3КА-40	3-1,0	9-17	1,00	42,34	14,5	23
	3-1,0А	18-22	1,00	38,34	14,5	23
	3-1,25	9-14	1,25	41,69	14,5	23
	3-1,5	10-18	1,50	42,04	14,5	23
	3-1,5А	20-24	1,50	35,04	14,5	23
	3-1,75	12	1,75	39,59	14,5	23
	3-2,0	14-24	2,00	37,73	16,0	23
	3-2,5	18-22	2,50	34,43	16,0	23
	3-3,0	24	3,00	35,82	16,0	23

1	2	3	4	5	6	7	
4К-45 4К-70 4КА-45 4КА-70	4-1	12-22	1,00	51,54	16,0	27	
	4-1А	24-36	1,00	42,14	16,0	27	
	4-1,25	12-14	1,25	52,69	16,0	27	
	4-1,5А	12-15	1,50	50,94	16,0	27	
	4-1,5	16-33	1,50	44,14	16,0	27	
	4-1,5Е	39-42	1,50	38,44	16,0	27	
	4-1,75	12	1,75	49,49	16,0	27	
	4-2А	14-22	2,0	47,74	16,0	27	
	4-2	24-42	2,00	38,74	16,0	27	
	4-2,5	18-22	2,50	44,43	18,0	27	
	4-3	24-42	3,00	40,02	18,0	27	
	5К-45 5К-70 5КА-45 5КА-70	5-1	24-39	1,00	58,54	18,0	27
5-1А		42-60	1,00	43,24	18,0	27	
5-1,5		24-39	1,50	56,14	18,0	27	
5-1,5А		40-60	1,50	44,14	18,0	27	
5-2		24-33	2,00	59,19	18,0	27	
5-2А		36-45	2,00	47,73	18,0	27	
5-2Б		48-60	2,00	44,73	18,0	27	
5-3		24-60	3,00	45,42	20,0	27	
5-3,5		30-33	3,50	52,01	20,0	27	
5-4		36-60	4,00	46,71	20,0	27	
1КИ-19Б		0,5	4; 4,5	0,50	25,29	10	22
		0,5А	5-10	0,50	23,89	10	22
	0,7	4	0,70	25,10	10	22	
	0,75	4,5; 6; 7	0,75	23,59	10	22	
	0,75А	8-10	0,75	21,19	10	22	
	0,8	5	0,80	24,27	10	22	
	1,0	6; 7	1,00	23,49	10	22	
	1,0А	8-10	1,00	21,24	10	22	
	1,25	10	1,25	21,37	10	22	
	1,5	10	1,50	20,96	10	22	

Комплект состоит из четырех гребенок.  
 Материал гребенок: быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73. Твердость 63 ... 66 HRC<sub>3</sub>.

КУЛАЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ ГОСТ 21762-76



Размеры в мм

Условное обозначение головки	Обозначение нарезаемой резьбы	Условное обозначение кулачка	C	$\omega$ , град.	Число зубьев Z
1	2	3	4	5	6
1К-20	M4	1-Б	17,3	3°24'	19
	M6	1-С	16,8	3°24'	19
	M5; M8; M10	1-В	16,8	3°06'	19
	M7; M9	1-Д	16,3	2°50'	19
1К-25	M10x1.25	1-ВД	16,8	2°20'	19
1КА-25	M8x1	1-Е	19,3	2°20'	19
1КИ-25Б	M6x0,75; M9x1	1-Ж	18,8	2°20'	19
	M4x0,5; M4,5x0,5	1-И	17,8	2°20'	19
	M7x0,75	1-Л	18,8	2°04'	19
	M8x0,75; M10x1	1-М	18,3	1°52'	19
	M5x0,5; M5,5x0,5	1-Н	17,3	1°52'	19
	M6x0,5; M9x0,75	1-П	17,8	1°28'	19
	M7x0,5; M10x0,75	1-Р	17,3	1°28'	19

1	2	3	4	5	6	
2K-25 2K-30 2KA-30	M6	2-ТА	19,0	3°24'	19	
	M8, M10	2-Б	18,0	3°06'	19	
	M7	2-В	18,5	2°50'	19	
	M9; M11; M12; M14	2-Г	17,5	2°50'	19	
	M8x1	2-Д	21,5	2°20'	19	
	M6x0,75; M9x1	2-Е	21,0	2°20'	19	
	M10x1,25; M12x1,5	2-У	17,0	2°20'	19	
	M7x0,75	2-Ж	21,0	2°04'	19	
	M12x1,25; M14x1,5	2-П	16,0	2°04'	19	
	M8x0,75; M10x1	2-И	20,5	1°52'	19	
	M11x1	2-С	20,0	1°52'	19	
	M14x1,25	2-Ю	17,0	1°46'	19	
	M6x0,5; M9x0,75	2-Л	20,0	1°28'	19	
	M7x0,5; M10x0,75; M12x1	2-М	19,5	1°28'	19	
	M11x0,75	2-Н	19,0	1°28'	19	
	M14x1	2-Р	18,5	1°28'	19	
	M14x0,75	2-ВА	17,8	1°05'	19	
	3K-30 3K-38 3KA-30 3KA-40	M10; M12	3-Б	27,9	2°59'	22
		M9; M14; M18	3-В	27,9	2°49'	22
M11		3-Г	26,9	2°40'	22	
M24		3-Э	24,5	2°29'	22	
M16, M20		3-Е	26,9	2°29'	22	
M10x1,25		3-ВС	27,5	2°29'	22	
M22		3-Ж	25,9	2°14'	22	
M9x1		3-Н	27,4	2°14'	22	
M14x1,5		3-Л	25,4	2°05'	22	
M10x1		3-Ц	26,9	1°57'	22	
M16x1,5		3-М	24,4	1°49'	22	
M11x1; M12x1,25		3-И	26,4	1°49'	22	
M18x1,5		3-Д	23,4	1°36'	22	
M9x0,75		3-П	26,9	1°36'	22	
M12x1		3-Р	25,9	1°36'	22	
M24x2		3-С	22,9	1°36'	22	
M10x0,75		3-Т	26,4	1°25'	22	
M11x0,75; M20x1,5		3-У	25,9	1°25'	22	
M14x1; M22x1,5		3-Ф	24,9	1°20'	22	
M16x1; M24x1,5		3-Х	23,9	1°12'	22	
M18x1	3-Ш	24,9	1°03'	22		

1	2	3	4	5	6
	M20x1	3-Ю	23,9	57'	22
	M22x1	3-Я	22,9	51'	22
	M12x0,5	3-МС	29,8	51'	22
	M20x0,5	3-НС	25,8	25'	22
	M20x2	3-СС	25,2	1°57'	22
4K-45	M12; M14	4-Б	33,6	2°56'	26
4K-70	M18	4-З	33,6	2°47'	26
4KA-45 4KA-70	M12x1,5; M16; M20	4-В	32,6	2°29'	26
	M24	4-Г	33,1	2°29'	26
	M22; M27	4-Д	31,6	2°14'	26
	M14x1,5; M12x1,25	4-О	31,6	2°06'	26
	M16x1,5	4-Е	34,0	1°49'	26
	M12x1	4-Ц	32,1	1°36'	26
	M18x1,5; M24x2	4-Ж	33,0	1°36'	26
	M36x3	4-И	27,1	1°36'	26
	M39x3	4-Н	25,6	1°29'	26
	M20x1,5	4-Л	32,0	1°26'	26
	M27x2	4-М	31,5	1°26'	26
	M14x1; M22x1,5	4-Р	31,1	1°22'	26
	M42x3	4-П	24,1	1°22'	26
	M16x1; M24x1,5; M30x2	4-С	30,0	1°16'	26
	M27x1,5; M33x2	4-Т	28,6	1°09'	26
	M18x1	4-Ч	29,0	1°03'	26
	M30x1,5; M36x2	4-Х	27,1	1°03'	26
	M39x2	4-Ю	25,6	58'	26
	M20x1	4-У	28,0	58'	26
	M42x2; M42x1,5	4-Я	24,2	54'	26
	M22x1	4-Ф	27,0	51'	26
	M33x1,5; M39x1,5	4-Ш	25,6	51'	26
	M40x1,5	4-Э	25,1	51'	26
	M36x1	4-А	25,0	31'	26
	M24	5-А	44,0	2°29'	26
	M27	5-Б	42,5	2°11'	26
5K-45	M36x3	5-В	38,0	1°36'	26
5K-70	M24x2; M39x3	5-Г	36,5	1°36'	26
5KA-45	M27x2; M42x3	5-Д	35,0	1°25'	26
5KA-70	M30x2; M45x3	5-Е	33,5	1°16'	26
	M33x2; M48x3	5-Ж	32,0	1°11'	26

1	2	3	4	5	6
	M24x1,5	Б-И	37,7	1°11'	26
	M52x3	Б-ИИ	30,0	1°03'	26
	M56x3	Б-Л	28,0	1°03'	26
	M27x1,5; M36x2	Б-М	36,2	1°03'	26
	M60x3	Б-Н	26,0	57'	26
	M30x1,5; M39x2	Б-О	34,7	57'	26
	M33x1,5; M42x2	Б-П	33,2	50'	26
	M36x1,5; M45x2; M48x2	Б-Р	31,7	50'	26
	M24x1	Б-С	26,2	50'	26
	M52x2	Б-Т	29,7	41'	26
	M39x1,5	Б-У	30,2	41'	26
	M56x2	Б-Ф	27,8	41'	26
	M27x1; M42x1,5	Б-Х	34,7	41'	26
	M60x2	Б-Ц	25,8	36'	26
	M30x1; M45x1,5	Б-Ч	33,2	36'	26
	M33x1; M48x1,5	Б-Ш	31,7	36'	26
	M52x1,5	Б-Ю	29,7	31'	26
	M36x1	Б-Я	30,2	31'	26
	M56x1,5	Б-АА	27,7	31'	26
	M60x1,5	Б-ББ	25,8	27'	26
	M39x1	Б-ВВ	28,7	27'	26
	M42x1	Б-ДД	34,9	27'	26
5K-45	M45x1	Б-ЕЕ	33,4	27'	26
5K-70	M48x1	Б-ЛЛ	31,9	27'	26
5KA-45	M52x1	Б-ММ	29,9	20'	26
5KA-70	M56x1	Б-НН	26,9	20'	26
	M60x1	Б-РР	25,9	20'	26
	M30; M36	Б-СС	38,0	2°11'	26
	M33; M39	Б-ТТ	36,5	2°	26
	M56	Б-УУ	28,0	1°25'	26
	M60	Б-ХХ	26,0	1°16'	26
	M50x1,5	Б-ГГ	30,7	31'	26
	M35x1,5	Б-ПР	32,2	50'	26
	M4; M5; M6	Б	15,5	3°20'	26
	M4,5; M8	В	15,9	3°20'	26
1KI-19Б	M7; M9; M10	Г	15,1	2°55'	26
	M4x0,5; M4,5x0,5	Д	15,3	2°20'	26
	M6x0,75; M8x1	Е	15,5	2°20'	26

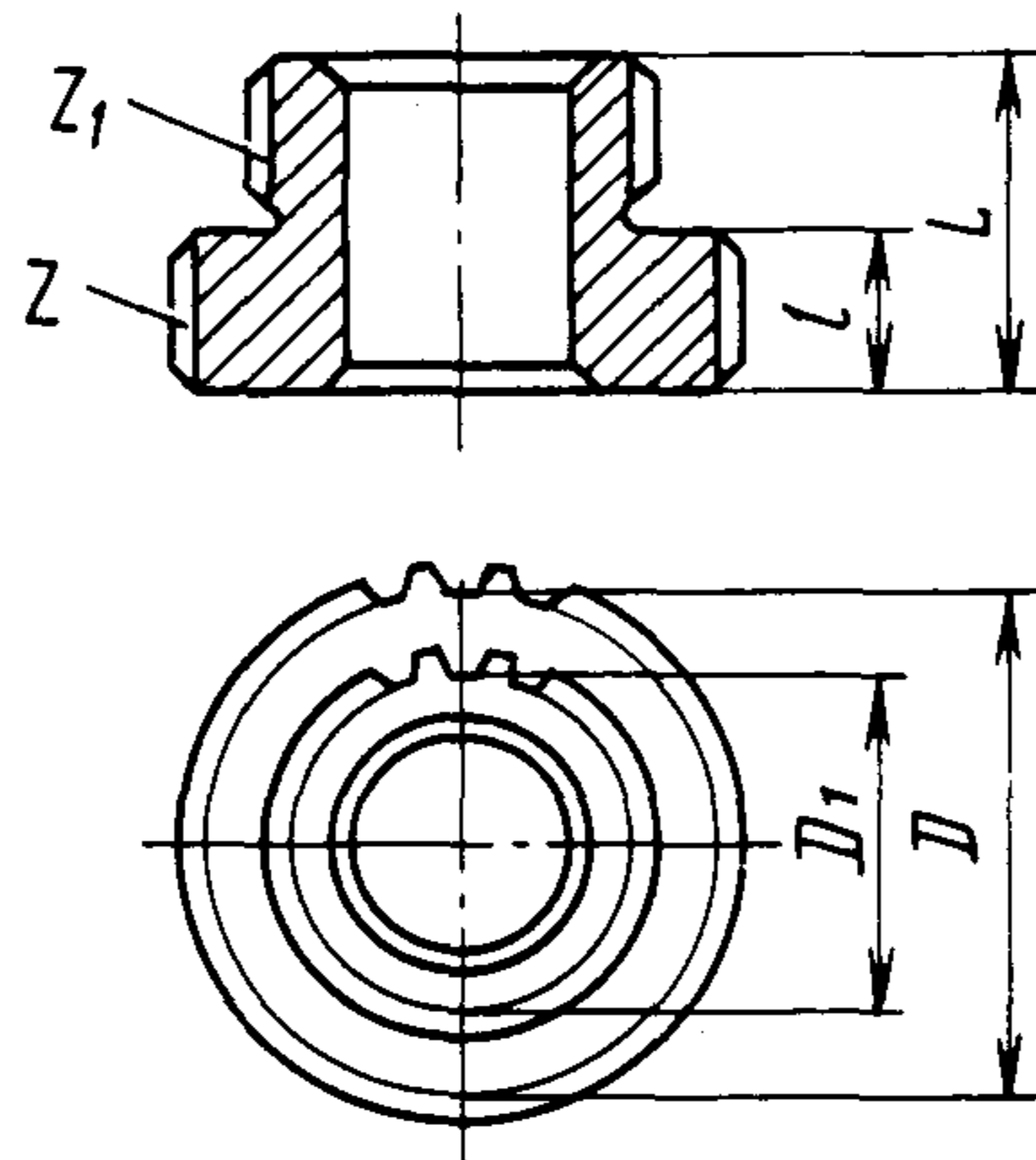
1	2	3	4	5	6
	M7x0,75; M10x1,25	М	14,8	2°20'	26
	M9x1	Н	15,1	2°20'	26
	M5x0,5; M8x0,75	П	15,5	1°40'	26
	M6x0,5; M9x0,75	Р	15,0	1°40'	26
	M7x0,5; M10x0,75; M10x1	С	14,5	1°40'	26

Комплект состоит из четырех кулачков.

Материал кулачка: сталь марок ХВГ, Х, 9ХС по ГОСТ 5950-73.

Твердость на поверхности скольжения: 59 ... 63 HRC<sub>3</sub>,  
на буртике и опорной плоскости под гребенку - 47 ... 57 HRC<sub>3</sub>.

### ЗВЕЗДОЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ ГОСТ 21763-76



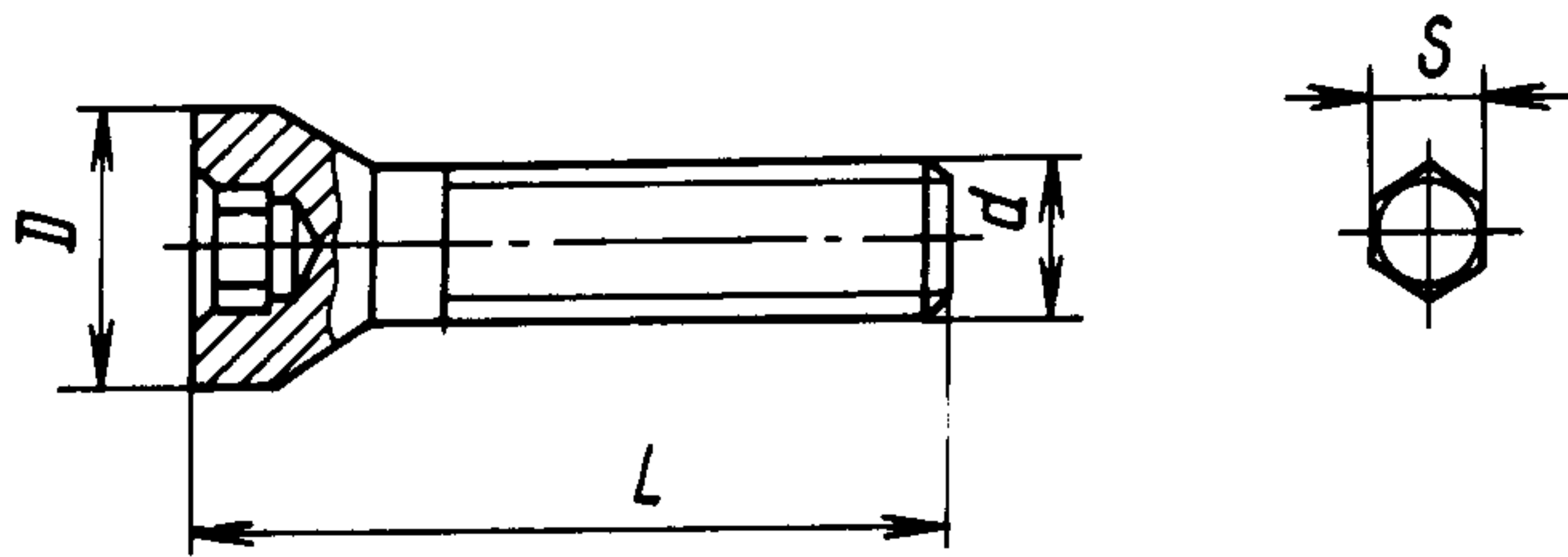
Размеры в мм

Условное обозначение головок	D	D <sub>1</sub>	L	l	d	Z	Z <sub>1</sub>
1К-20, 1К-25, 1КА-25, 1КИ-25Б, 2К-25, 2К-30, 2КА-30	13,0	10,0	8,0	4,0	6,2	20	19
3К-30, 3КА-38, 3КА-38, 3КА-30, 3КА-40	15,0	11,0	8,0	4,0	6,2	23	22

Условное обозначение головок	D	D <sub>1</sub>	L	l	d	Z	Z <sub>1</sub>
4К-45, 4КА-70, 4КА-45, 4КА-70	21,0	14,3	9,0	4,5	8,2	27	26
5К-45, 5К-70, 5КА-45, 5КА-70	23,8	17,0	10,0	4,5	9,2	27°	26
1КИ-19Б	11,0	10,0	5,2	3,0	5,5	22	-

Материал звездочек: сталь 45 по ГОСТ 1050-74.  
Твердость - 47 ... 52 HRC<sub>3</sub>.

## ВИНТЫ К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ ГОСТ 21764-76



Размеры в мм

Условное обозначение головок	d	L	S
1К-20, 1К-25, 1КА-25, 1КИ-25Б, 2К-25, 2К-30, 2КА-30, 3К-30, 3К-38, 3КА-30, 3КА-40	M6LH	28	5
4К-45, 4К-70, 4КА-45, 4КА-70	M8x1LH	35	6
5К-45, 5К-70, 5КА-45, 5КА-70	M9LH	40	6
1КИ-19Б	M5LH	19	4

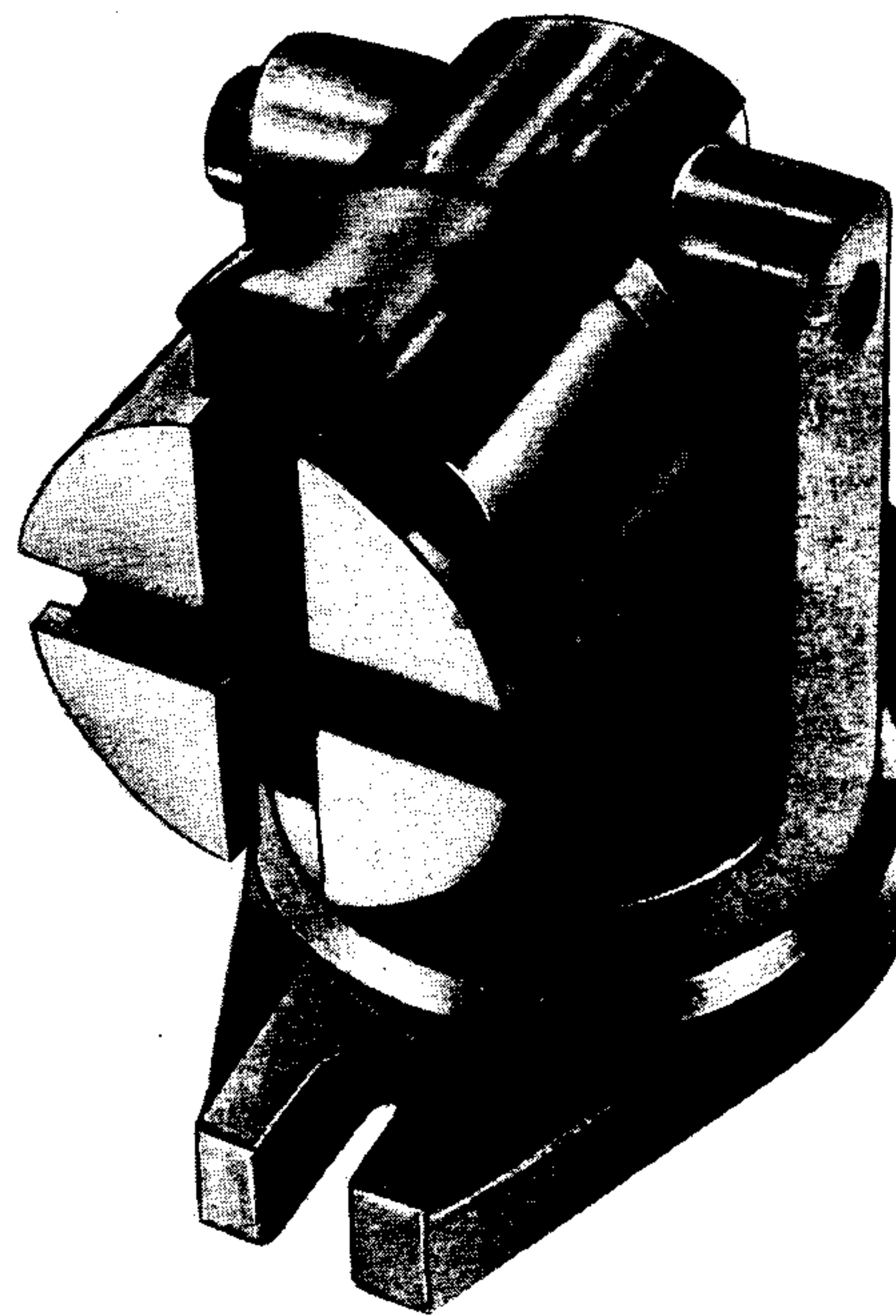
Материал винтов: сталь 35 по ГОСТ 1050-74. Твердость — 37 ... 42 HRC<sub>3</sub>.

### ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ГРЕБЕНОК К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ

Гребенка устанавливается в приспособлении в собранном виде с кулачком, звездочкой и винтом.

Конструкция приспособления позволяет затачивать гребенки под разными углами в зависимости от обрабатываемого материала.

Приспособления изготавливаются трех типоразмеров:  
для гребенок к головкам 1К-4К; 1КА-4КА; 1КИ-25Б;  
для гребенок к головкам 5К; 5КА;  
для гребенок к головкам 1КИ-19Б.



## МИКРОМЕТРИЧЕСКОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРОМЕРА ГРЕБЕНОК К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ

предназначены для промера гребенок после затачивания.

Гребенка устанавливается в приспособлении в сборе с кулачком, звездочкой и винтом;

изготавливаются пяти типоразмеров:

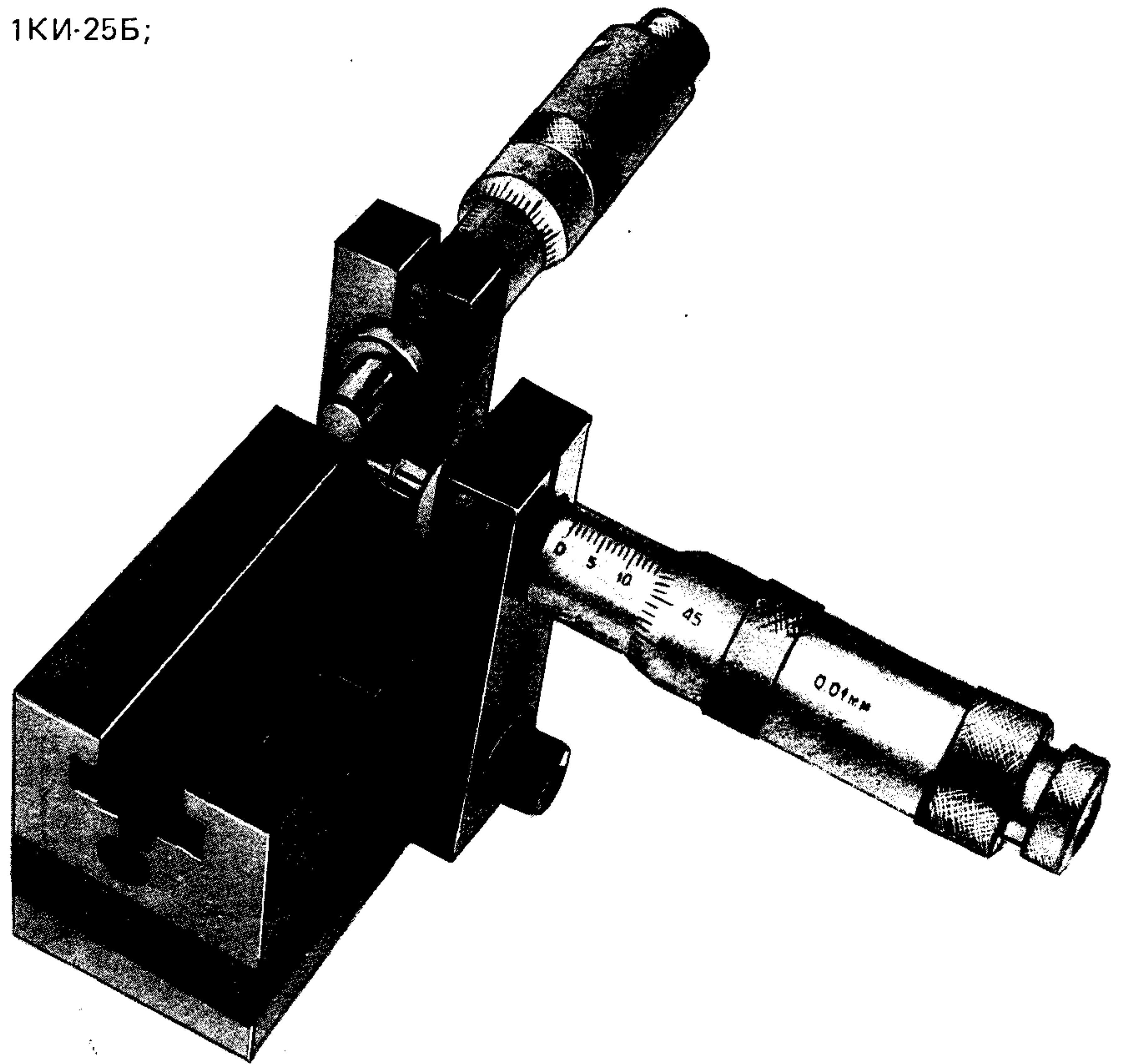
для гребенок к головкам 1К-2К; 1КА-2КА; 1КИ-25Б;

для гребенок к головкам 3К; 3КА;

для гребенок к головкам 4К; 4КА;

для гребенок к головкам 5К; 5КА;

для гребенок к головкам 1КИ-19Б.



## ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ РНГВ-М

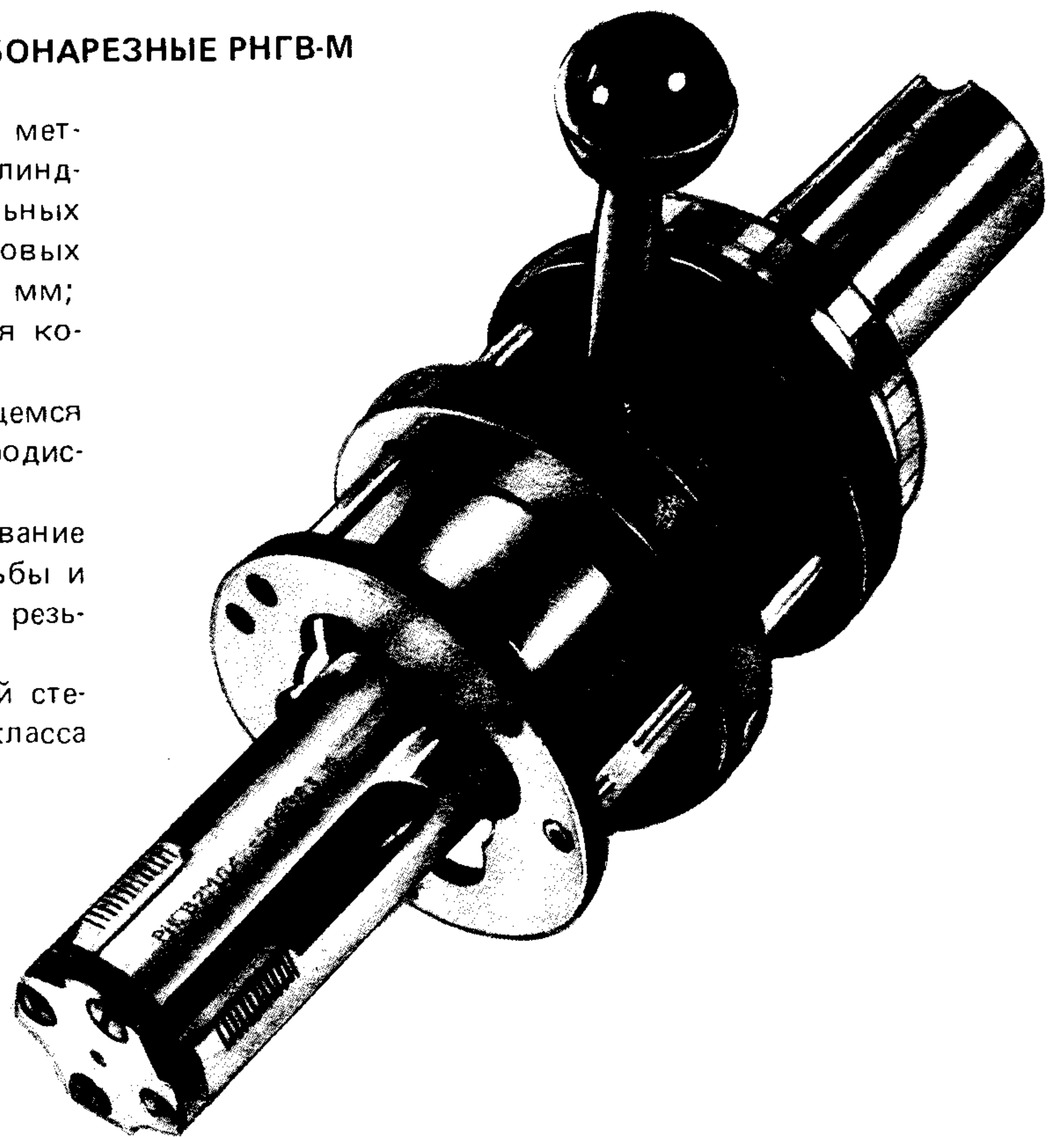
предназначены для нарезания внутренних резьб: метрической правой диаметром 36–165 мм, трубной цилиндрической G1 1/8-G4, резьбы на обсадных безниппельных трубах диаметром 44–89 мм и на обсадных и колонковых трубах ниппельного соединения диаметром 44–146 мм;

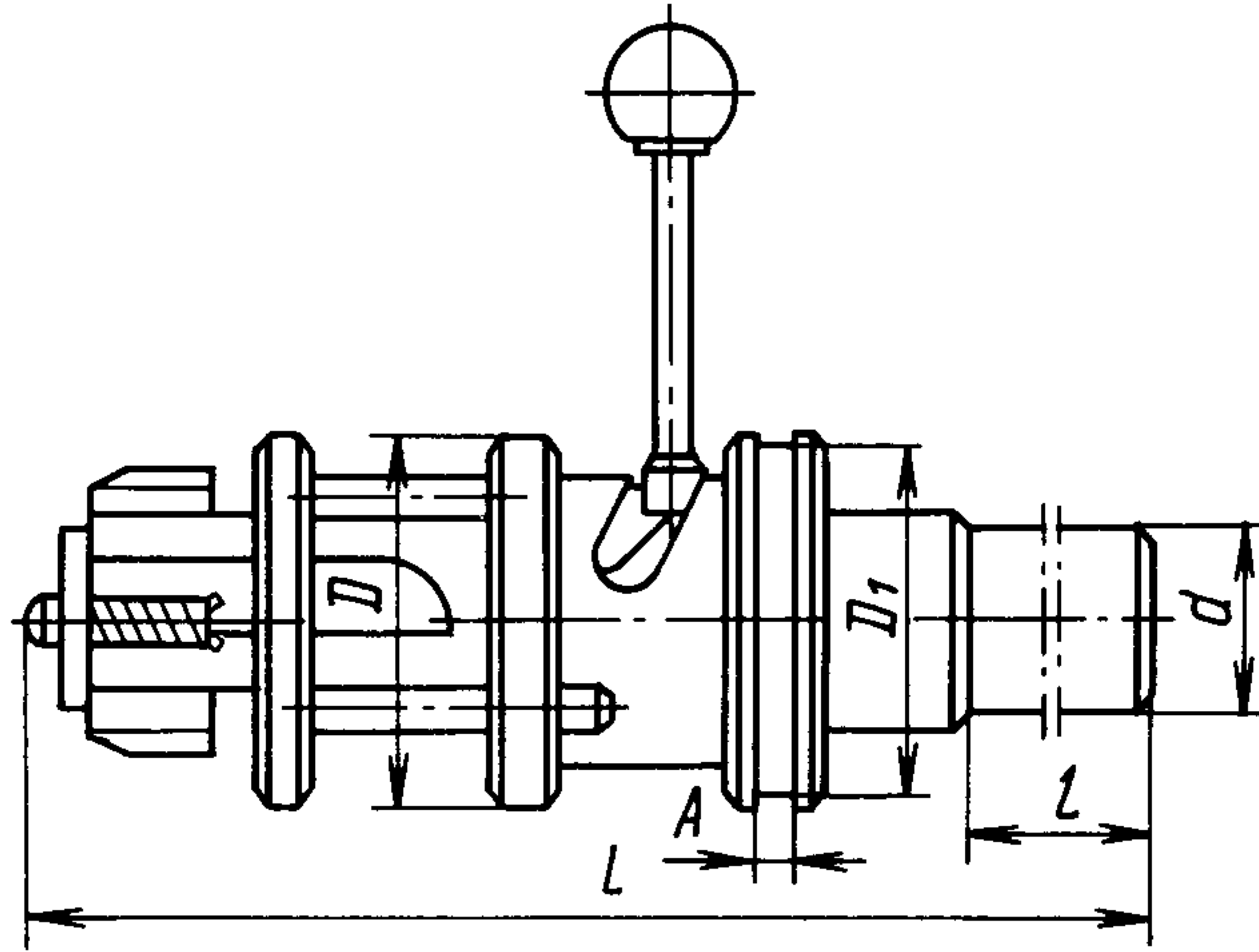
изготавливаются двух исполнений: РНГВ-МК для коротких резьб, РНГВ-МД — для длинных резьб;

могут работать во вращающемся и невращающемся режиме на различных станках и автоматах по углеродистой и легированной стали, чугуну, цветным металлам.

Конструкция головок предусматривает регулирование резьбонарезных плашек на диаметр нарезаемой резьбы и автоматическое раскрытие головки после нарезания резьбы;

обеспечивают получение метрической резьбы 6-й степени точности и цилиндрической трубной резьбы класса точности В.





Размеры в мм

Условное обозначение головки	Размеры нарезаемой резьбы					D	L	d	l	D <sub>1</sub>	A	Количество плашек	Длина нарезаемой резьбы, мм
	Метрической		Обозначение трубной цилиндрической резьбы	Диаметр обсадных и колонковых труб, мм									
	диапазон диаметров	шаг, мм		ниппельных	безниппельных								
РНГВ-1МК	36-40	2	G1 1/8	44	44	92	240	40	72	78	10	4	25
РНГВ-1МД							275						55
РНГВ-2МК	42-50	2	G1 1/4 - G1 1/2	-	-	92	240	40	72	78	10	4	25
РНГВ-2МД							275						55
РНГВ-3МК	52-65	3	G1 3/4 ; G2	57	57	107	290	45	82	93	13	4	30
РНГВ-3МД							340		92				70
РНГВ-4МК	68-80	3	G2 1/4 ; G2 1/2	73	73	107	304	50	94	93	13	4	40
РНГВ-4МД							370						100
РНГВ-5МК	80-95	3	G2 3/4 ; G3 ; G3 1/2	89	89 ; 108	130	360	60	114	106	15	6	50
РНГВ-5МД							395						85
РНГВ-6МК	100-130	3	G3 1/2 ; G4	108	-	160	360	60	114	106	15	6	85
РНГВ-6МД							395						110
РНГВ-7МА	135-155	3	-	-	-	190	355	60	110	106	15	6	85
РНГВ-7МБ	160-165												

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПЛАШЕК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБ НА ОБСАДНЫХ И КОЛОНКОВЫХ ТРУБАХ

*Размеры в мм*

Условное обозначение головки	Диаметр трубы		Н	В	L	Количество плашек в комплекте
	ниппельной	безниппельной				
РНГВ-1МК, РНГВ-1МД	44	—	16,2	6,21	24,60	4
	—	44	17,2	6,21	24,60	4
РНГВ-3МК, РНГВ-3МД	57	—	21,8	7,78	30,15	4
	—	57	22,8	7,78	30,15	4
РНГВ-4МК, РНГВ-4МД	73	—	28,3	9,38	34,92	4
	—	73	29,3	9,38	34,92	4

Условное обозначение головки	Диаметр трубы		Н	В	L	Количество плашек в комплекте
	ниппельной	безниппельной				
РНГВ-5МК, РНГВ-5МД	89	—	34,8	9,38	34,92	6
	108	—	35,8	9,38	34,92	6
			44,3	9,38	34,92	6
РНГВ-6МК, РНГВ-6МД	108	—	40,2	13,47	37,30	6
	127	—	49,7	13,47	37,30	6
	146	—	59,2	13,47	37,30	6

Плашки имеют винтовую нарезку и изготавливаются для нарезания резьбы в сквозных отверстиях с углом наклона заборного конуса  $15^\circ$  и передним углом  $22^\circ$ .

Материал плашек: сталь марок Р6М5, Р6М5К5 по ГОСТ 19265–73.

Твердость плашек 63 ... 66 HRC<sub>3</sub>.

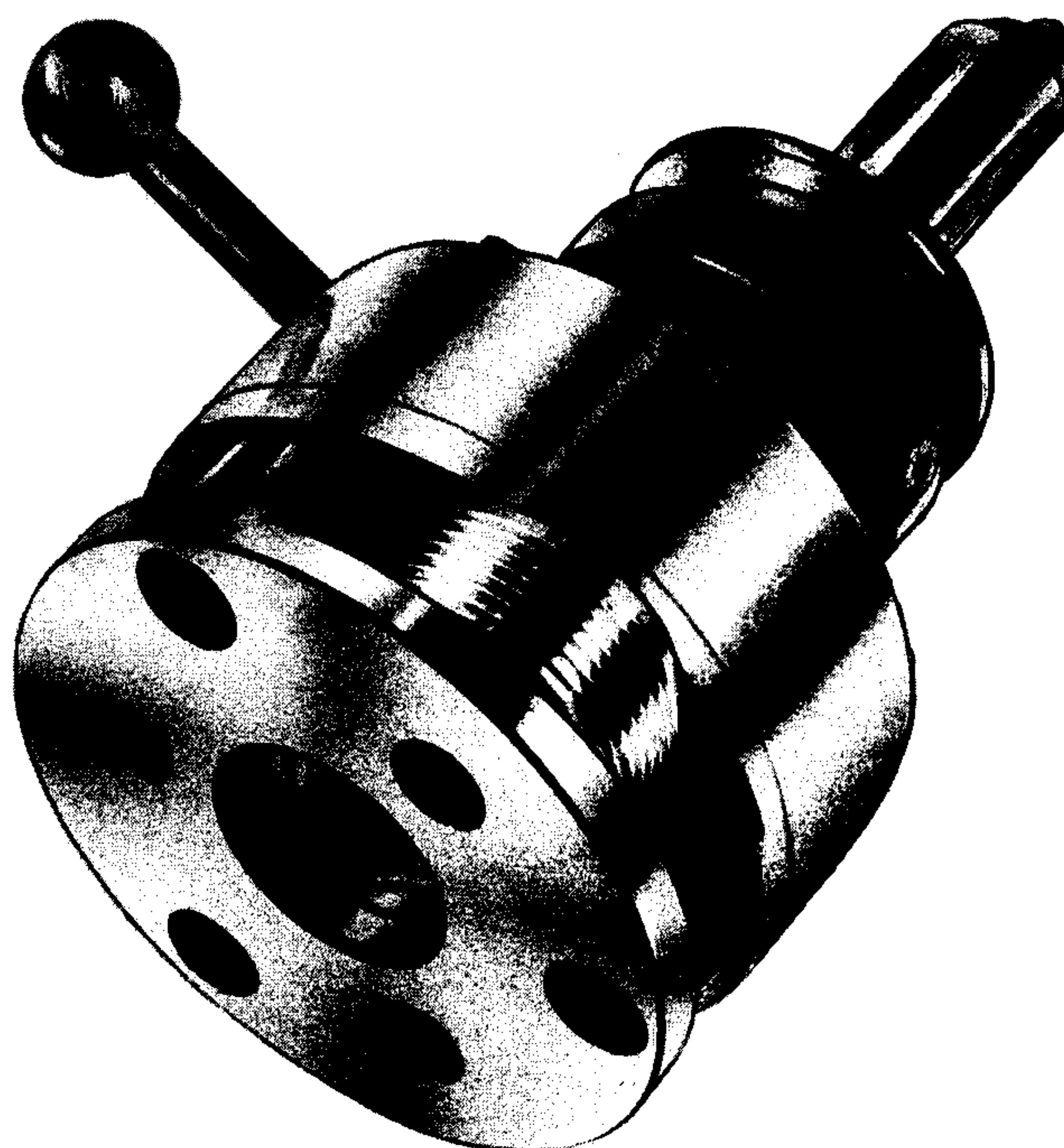
### ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВНГН

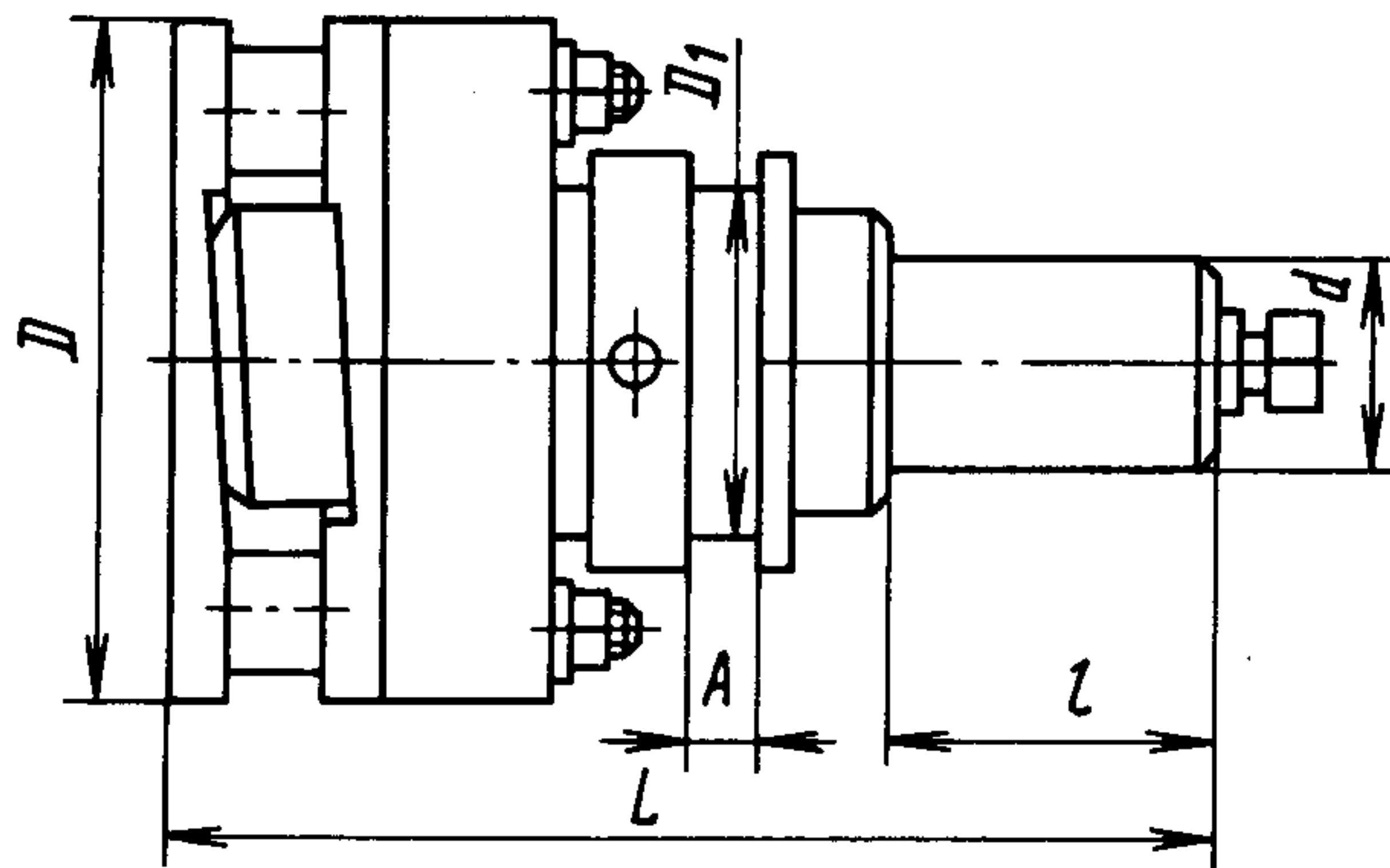
предназначены для накатывания наружных правых и левых резьб; метрических диаметром 4–52 мм и трапецидальных диаметром 16–42 мм с шагом 4–6 мм на деталях из углеродистых, конструкционных, коррозионностойких сталей и цветных металлов с относительным удлинением  $\delta_5$  более 8%;

могут работать во вращающемся и невращающемся режимах на токарных сверлильных, револьверных станках и автоматах.

Конструкция головок предусматривает регулирование резьбонакатных роликов на диаметр накатываемой резьбы и автоматическое раскрытие головки после накатывания резьбы;

обеспечивают получение метрической резьбы 6-й степени точности и трапецидальной резьбы 8-й степени точности.

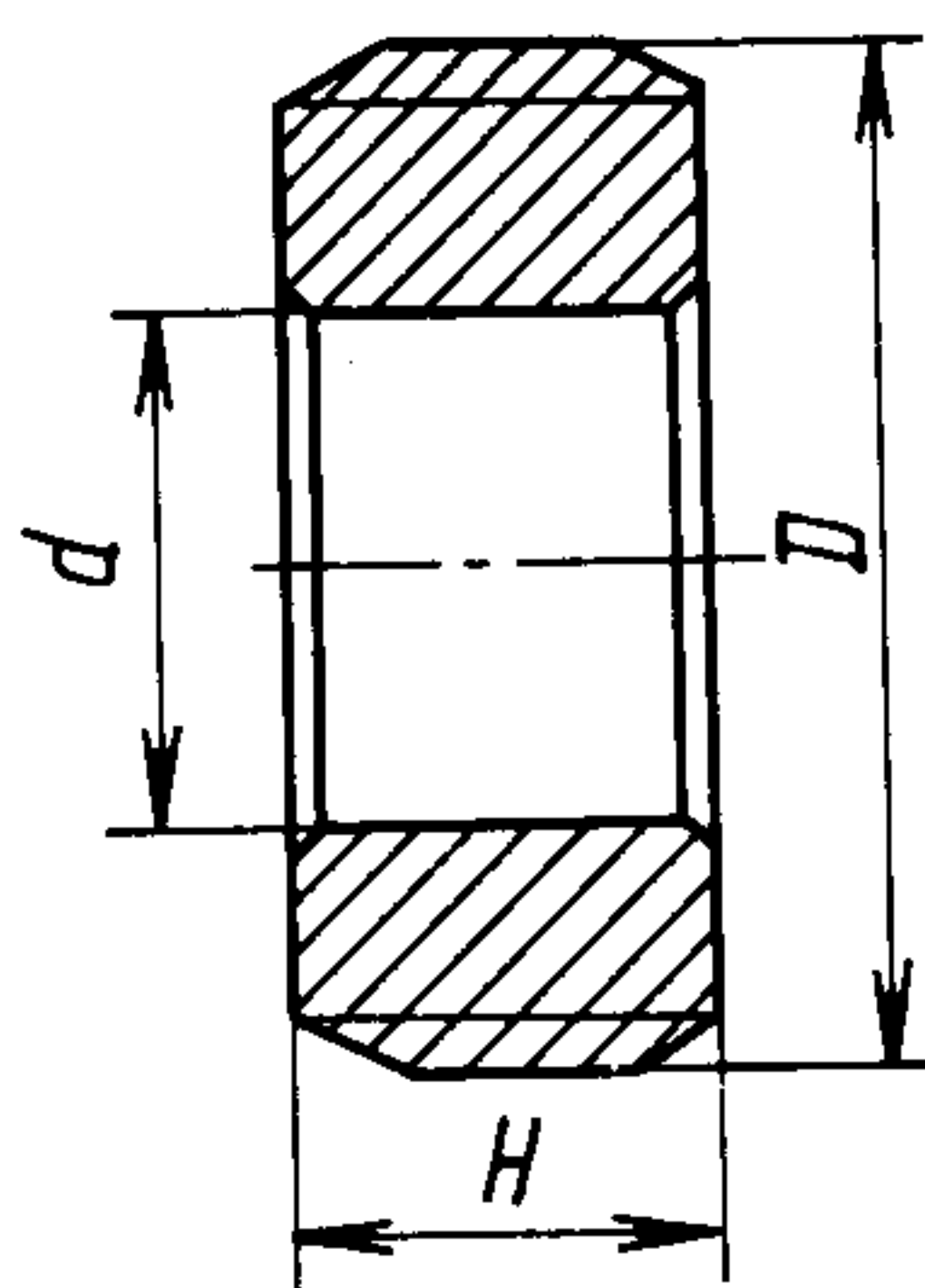
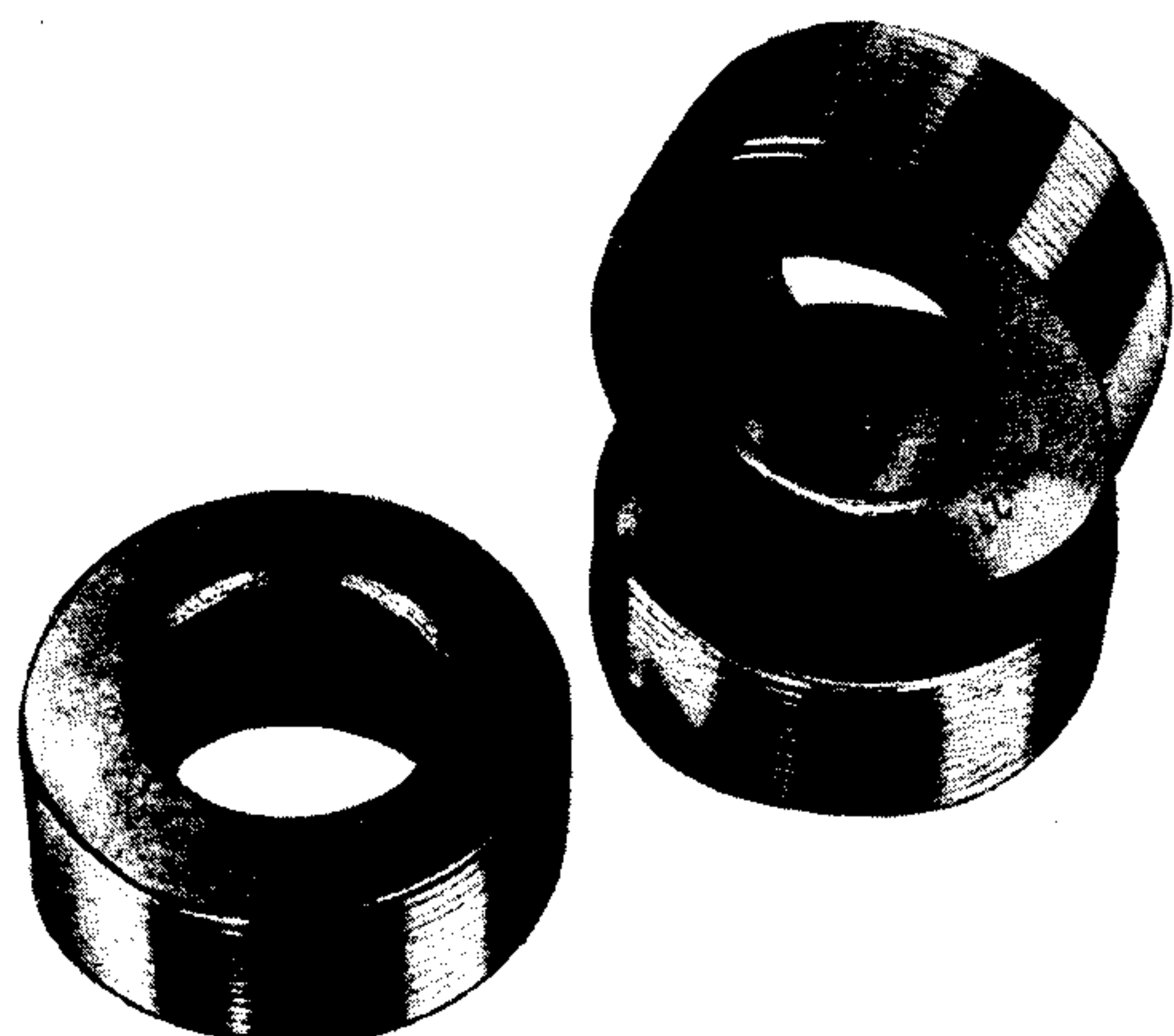




Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры накатываемой резьбы		Направление накатываемой резьбы	D	L	d	l	D <sub>1</sub>	A
	диаметр	шаг							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ВНГН-2	4-7	0,7-1	Правая	57	120	20	45	34	10
ВНГН-3М	8-16	0,75-2	Правая	90	185	32	55	54	12
ВНГН-3М лев.	8-16	0,75-2	Левая	90	185	32	55	54	12
ВНГН-4М	16-27	1-3	Правая	145	250	48	75	74	16
ВНГН-4М лев.	16-27	1-3	Левая	145	250	48	75	74	16
ВНГН-5АМ	30-52	1,5-3	Правая	200	350	80	95	120	20
ВНГН-5АМ лев.	30-52	1,5-3	Левая	200	350	80	95	120	20
ВНГН-5БМ	30-52	3,0-5	Правая	200	350	80	95	120	20
ВНГН-5БМ лев.	30-52	3,0-5	Левая	200	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 1М	22-24	5	Правая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 1М лев.	22-24	5	Левая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 2М	26-34	5; 6	Правая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 2М лев.	26-34	5; 6	Левая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 3М	36-42	6	Правая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 3М лев.	36-42	6	Левая	230	350	80	95	120	20
ВНГН-трап. 4М	16-20	4	Правая	160	275	48	75	80	20
ВНГН-трап. 4М лев.	16-20	4	Левая	160	275	48	75	80	20

## РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ К ГОЛОВКАМ ВНГН



Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры накатываемой резьбы		D	d	H
	диаметр	шаг			
1	2	3	4	5	6
ВНГН-2	4	0,70	18,3	11,5	10
	5	0,80	19,5	11,5	10
	6; 7	1,00	18,4	11,5	10
ВНГН-3М, ВНГН-3М лев.	8-11	0,75	40,5	22	18
	12-16	0,75	36,3	22	18
	8-12	1,00	40,3	22	18
	14-16	1,00	36,1	22	18
	8-12	1,25	40,6	22	18
	10-12	1,50	41,0	22	18
	14-16	1,50	36,0	22	18
	12	1,75	40,0	22	18
ВНГН-4М, ВНГН-4М лев.	16-22	1,00	69,6	34	25
		1,50	69,8	34	25
	24-27	1,50	63,0	34	25
	16-22	2,0	71,3	34	25
	24-27	2,0	64,80	34	25
	18-22	2,5	69,90	34	25
	24-27	3,0	64,60	34	25
ВНГН-5АМ, ВНГН-5БМ лев.	30-33	1,5	93,1	45	40
	36-39	1,5	89,1	45	40
	30-33	2,0	94,0	45	40
	36-39	3,0	89,2	45	40
	42-45	3,0	83,2	45	40
	48-52	3,0	77,2	45	40

1	2	3	4	5	6
ВНГН-5БМ, ВНГН-56М лев.	36-39	3,0	89,2	45	40
	30-33	3,5	96,0	45	40
	36-39	4,0	90,5	45	40
	42-45	4,5	85,1	45	40
	48-52	5,0	80,0	45	40
ВНГН-трап. 1М; ВНГН-трап. 1М лев.	22-24	5,0	87,6	45	40
	22-24	5,0	87,6	45	40
ВНГН-трап. 2М, ВНГН-трап. 2М лев.	26-28	5,0	101,0	45	40
	30-34	6,0	99,6	45	40
ВНГН-трап. 3М, ВНГН-трап. 3М лев.	36-38	6,0	93,6	45	40
	40-42	6,0	89,7	45	40
ВНГН-трап. 4М, ВНГН-трап. 4М лев.	16-20	4,0	68,2	35	34
	16-20	4,0	68,2	35	34

Ролики имеют кольцевые витки. Комплект состоит из трех роликов.

Материал роликов: сталь марок Х12М, Х6ВФ по ГОСТ 5950-73.

Твердость роликов 58 ... 61 HRC<sub>3</sub>.

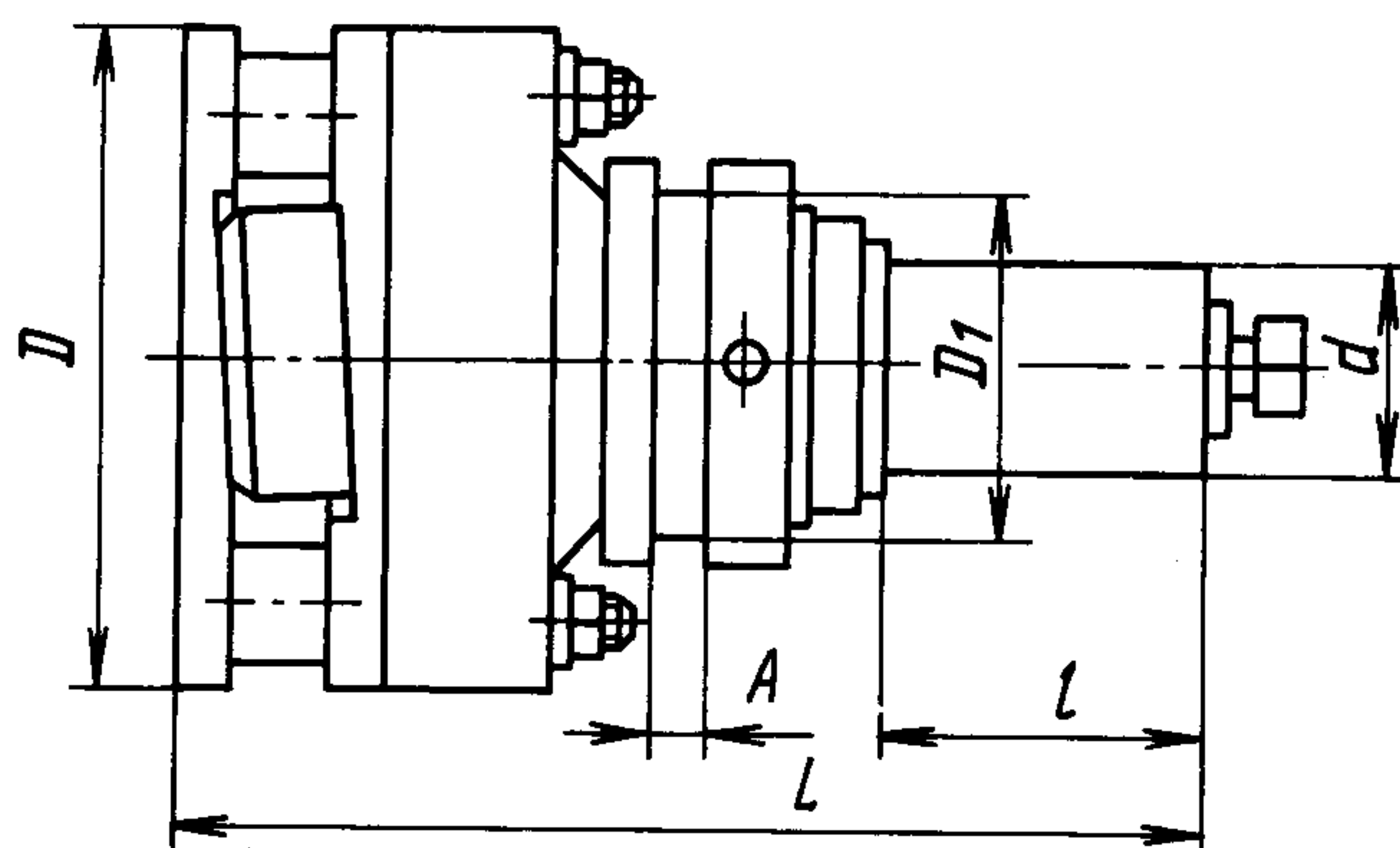
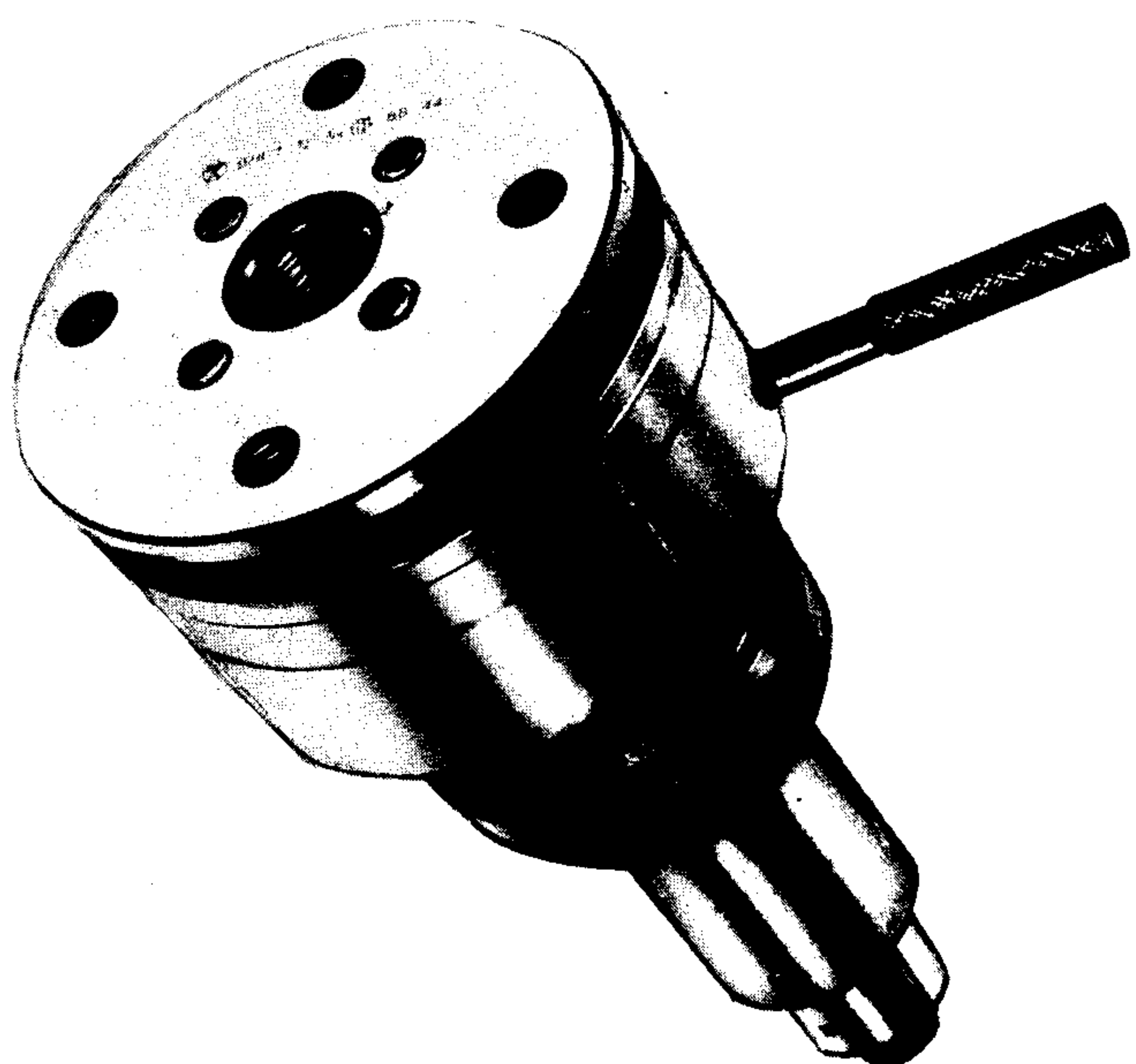
## ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВНГТ

предназначены для накатывания наружной цилиндрической трубной резьбы G 1/2 – G2 на водогазопроводных трубах по ГОСТ 3262–75 легких и гладкообрезных под накатку резьбы и трубах стальных электросварных прямошовных по ГОСТ 10704–76 без предварительной проточки труб с одновременным снятием заусенцев по внутреннему диаметру трубы, оставшихся после резки труб;

могут работать во вращающемся и невращающемся режимах на токарных, сверлильных, револьверных станках и автоматах.

Конструкция головок предусматривает регулирование резьбонакатных роликов на диаметр накатываемой резьбы и автоматическое раскрытие головки после накатывания резьбы;

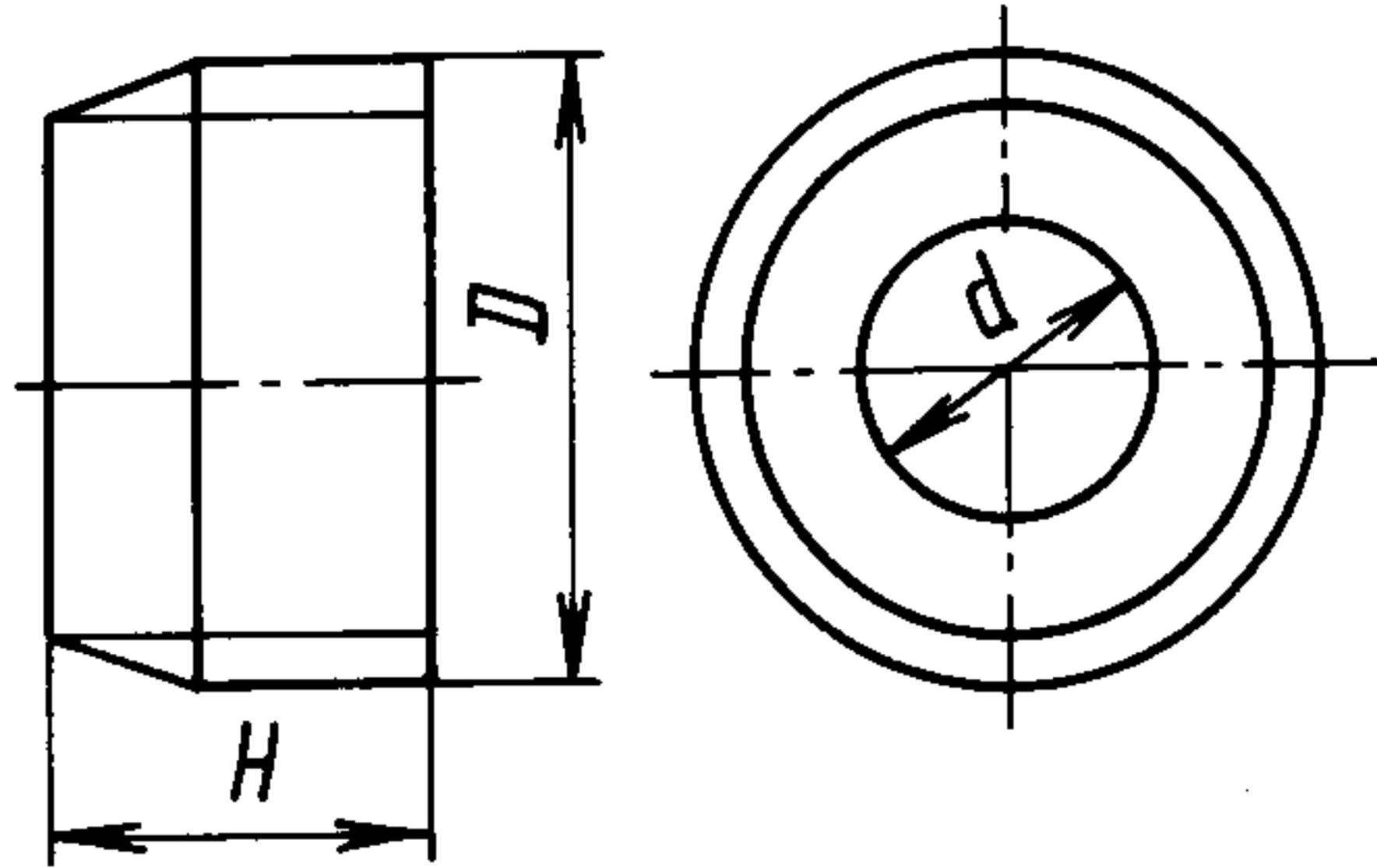
обеспечивают получение цилиндрической трубной резьбы класса точности В.



Размеры в мм

Условное обозначение	Обозначение накатываемой резьбы	Шаг накатываемой резьбы	D	D <sub>1</sub>	d	L	l	A	Количество роликов, шт.
ВНГТ 1/2-3/4	G $\frac{1}{2}$ -G $\frac{3}{4}$	1,814	150	94	60	300	100	18	4
ВНГТ 1	G1	2,309	150	94	60	300	100	18	6
ВНГТ 1 $\frac{1}{2}$ -1 $\frac{1}{4}$	G1 $\frac{1}{4}$ -G1 $\frac{1}{2}$	2,309	170	114	80	310	110	18	6
ВНГТ 2	G2	2,309	170	114	80	310	110	18	8

## РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РОЛИКИ К ГОЛОВКАМ ВНГТ



Размеры в мм

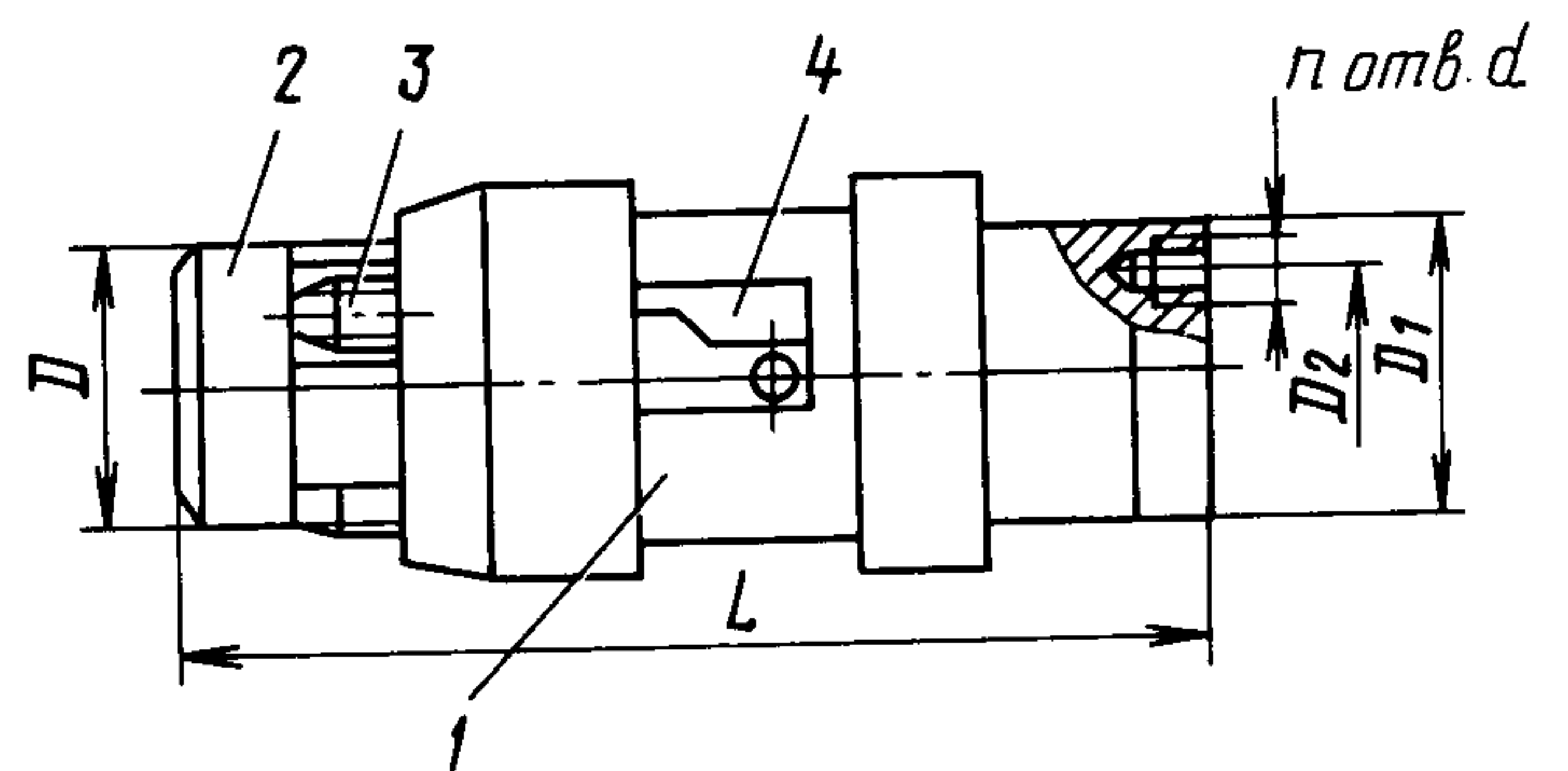
Обозначение накатываемой резьбы	Шаг накатываемой резьбы, мм	D	d	H	Количество роликов в комплекте
G 1/2	1,814	40,0	22	16	4
G 3/4	1,814	36,0	22	16	4
G1	2,309	29,0	16	16	6
G1 1/4	2,309	37,5	22	16	6
G1 1/2	2,309	32,0	22	16	6
G 2	2,309	34,0	20	16	8

Ролики имеют кольцевую нарезку витков.  
 Материал роликов: сталь марок X12M, X6BФ по ГОСТ 5950-73.  
 Твердость роликов 58 ... 61 HRC<sub>3</sub>.

## ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РГТВ

предназначены для накатывания внутренних конических резьб на предохранительных деталях труб нефтяного сортамента диаметром 127-324 мм по ГОСТ 631-80 и ГОСТ 632-80 без предварительной подготовки поверхности под накатку резьбы;

применяются для работы на специальных трубонарезных станках, оснащенных гидроприводным устройством подачи головки в зону накатывания.

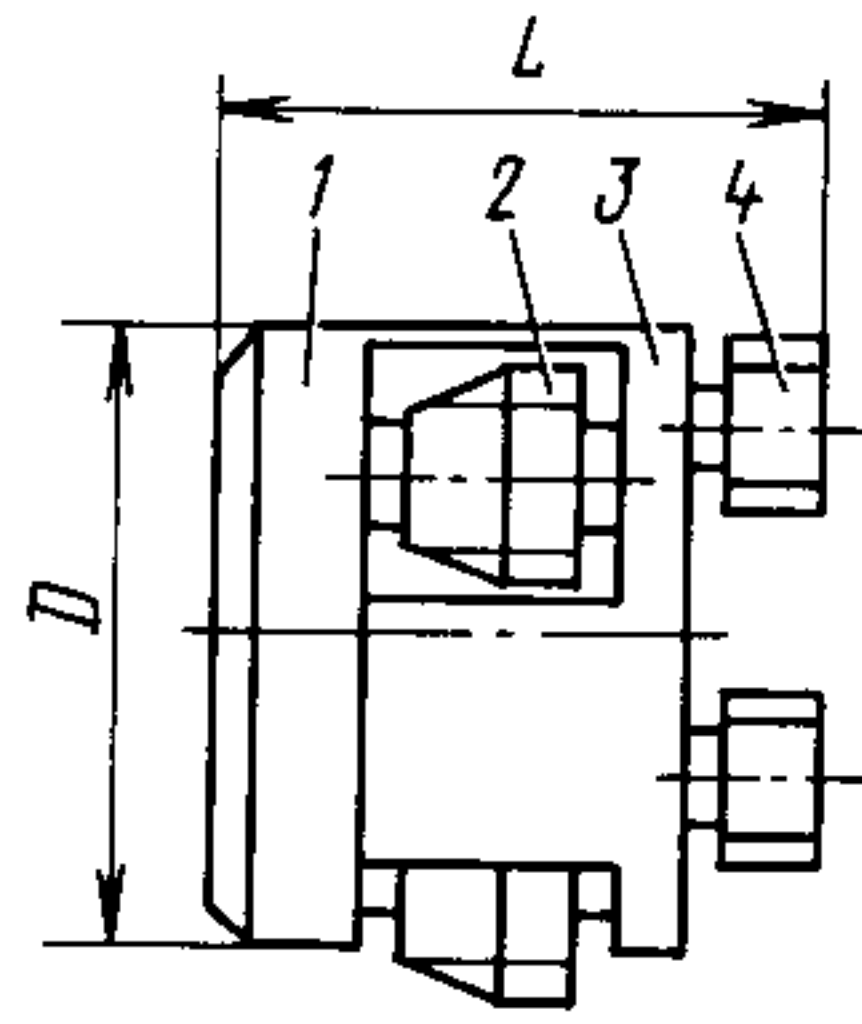
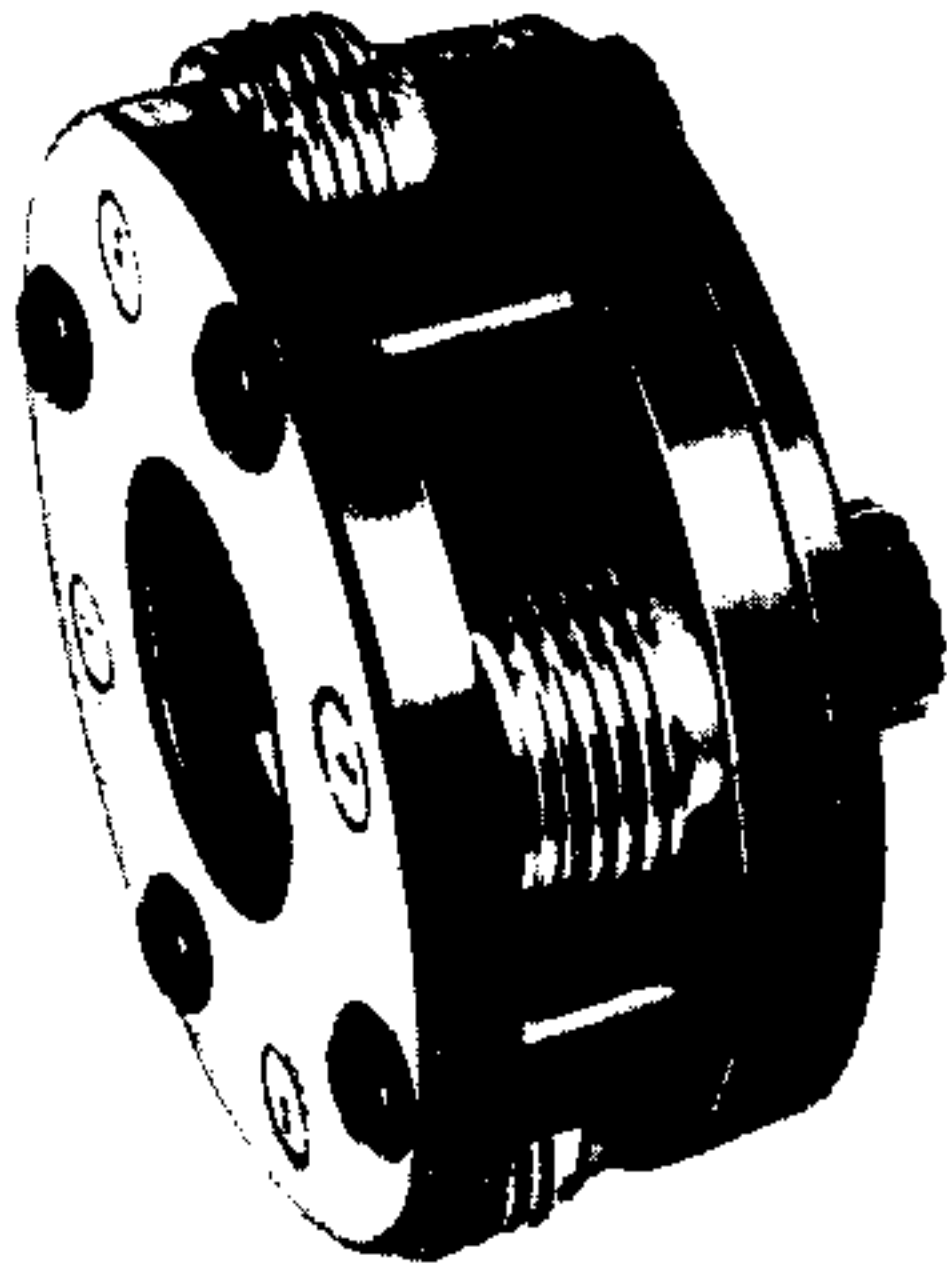


1 - сменная силовая приставка; 2 - резьбонакатной ролик; 3 - корпус; 4 - копир

Размеры в мм

Условное обозначение	Условный диаметр трубы	D мм	D <sub>1</sub> мм	D <sub>2</sub> мм	L мм	d мм	n
РГТВ 127	127	127	100	80	510	M10	4
РГТВ 140-194	140	140	130	105	620	M12	6
	146	146	130	105	620	M12	6
	168	168	130	105	620	M12	6
	178	178	130	105	620	M12	6
	194	194	130	105	620	M12	6
РГТВ 219-299	219	219	150	125	630	M12	6
	245	245	150	125	630	M12	6
	273	273	150	125	630	M12	6
	299	299	150	125	630	M12	6
РГТВ 324	324	324	200	160	650	M16	6

## СМЕННЫЕ СИЛОВЫЕ ПРИСТАВКИ К ГОЛОВКАМ РГТВ



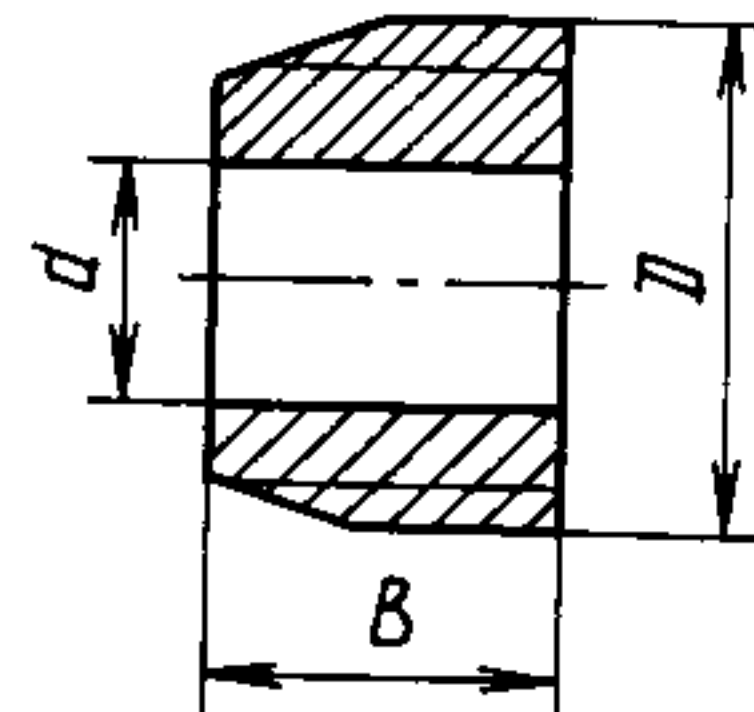
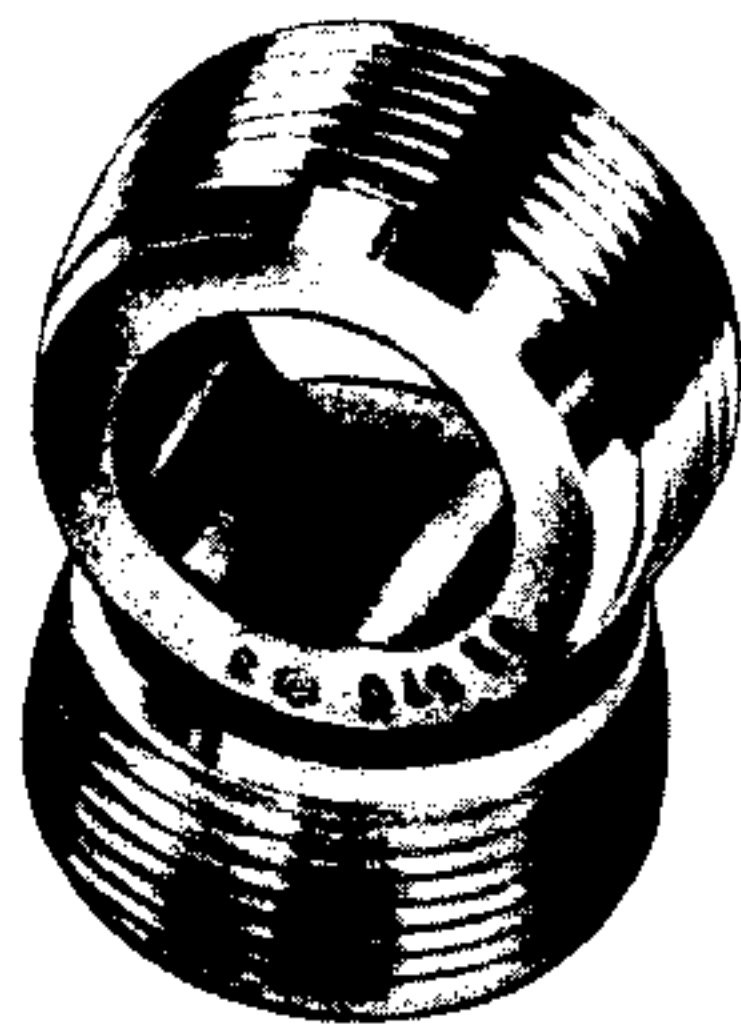
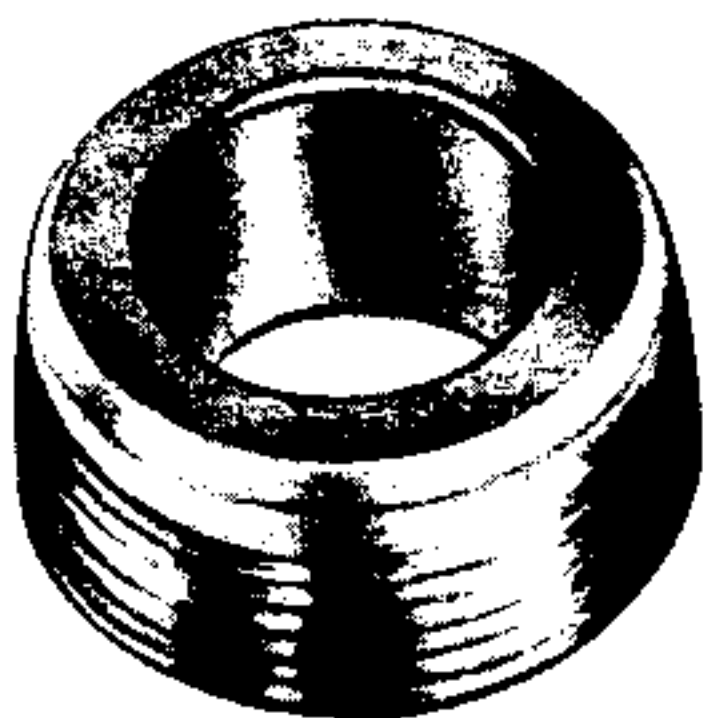
1 - крышка; 2 - резьбонакатной ролик; 3 - корпус; 4 - шестерня

Размеры в мм

Условное обозначение	Условный диаметр трубы	D	L	Количество роликов
ПСВ 27	127	120	125	3
ПСВ 140	140	132	128	3
ПСВ 146	146	138	128	3
ПСВ 168	168	160	128	3
ПСВ 178	178	170	128	3

Условное обозначение	Условный диаметр трубы	D	L	Количество роликов
ПСВ 194	194	184	128	3
ПСВ 219	219	204	138	4
ПСВ 245	245	230	138	4
ПСВ 273	273	258	138	4
ПСВ 299	299	285	138	4
ПСВ 324	324	310	145	6

## РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РОЛИКИ К ГОЛОВКАМ РГТВ



Размеры в мм

Условный диаметр трубы	Наибольший диаметр, D	d	B	Количество роликов в комплекте
127	53	30	32	3
140	63	36	32	3
146	63	36	32	3
168	63	36	32	3
178	70	36	32	3
194	70	36	32	3
219	80	36	32	4
245	80	36	32	4
273	80	36	32	4
299	80	36	32	4
324	80	36	32	6

Материал роликов: сталь марок X12M, X6BФ,  
6X6B3MФC по ГОСТ 5950-73.  
Твердость 58 ... 60 HRC<sub>3</sub>.

Ролики изготавливаются двух типов: для треуголь-  
ной резьбы с шагом 3,175 мм и трапецеидальной резьбы с  
шагом 5,08 мм.

## ПЛАШКИ

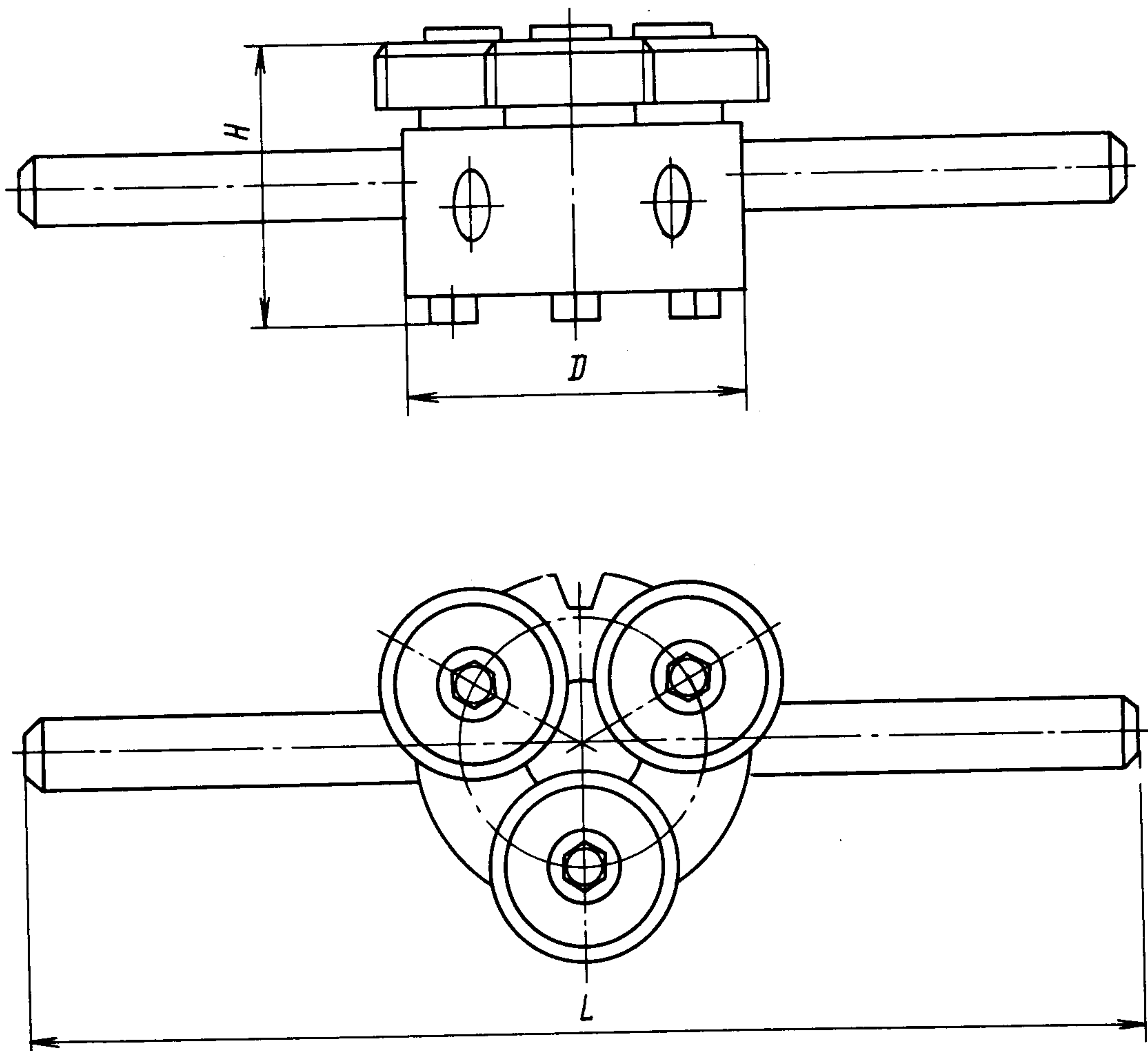
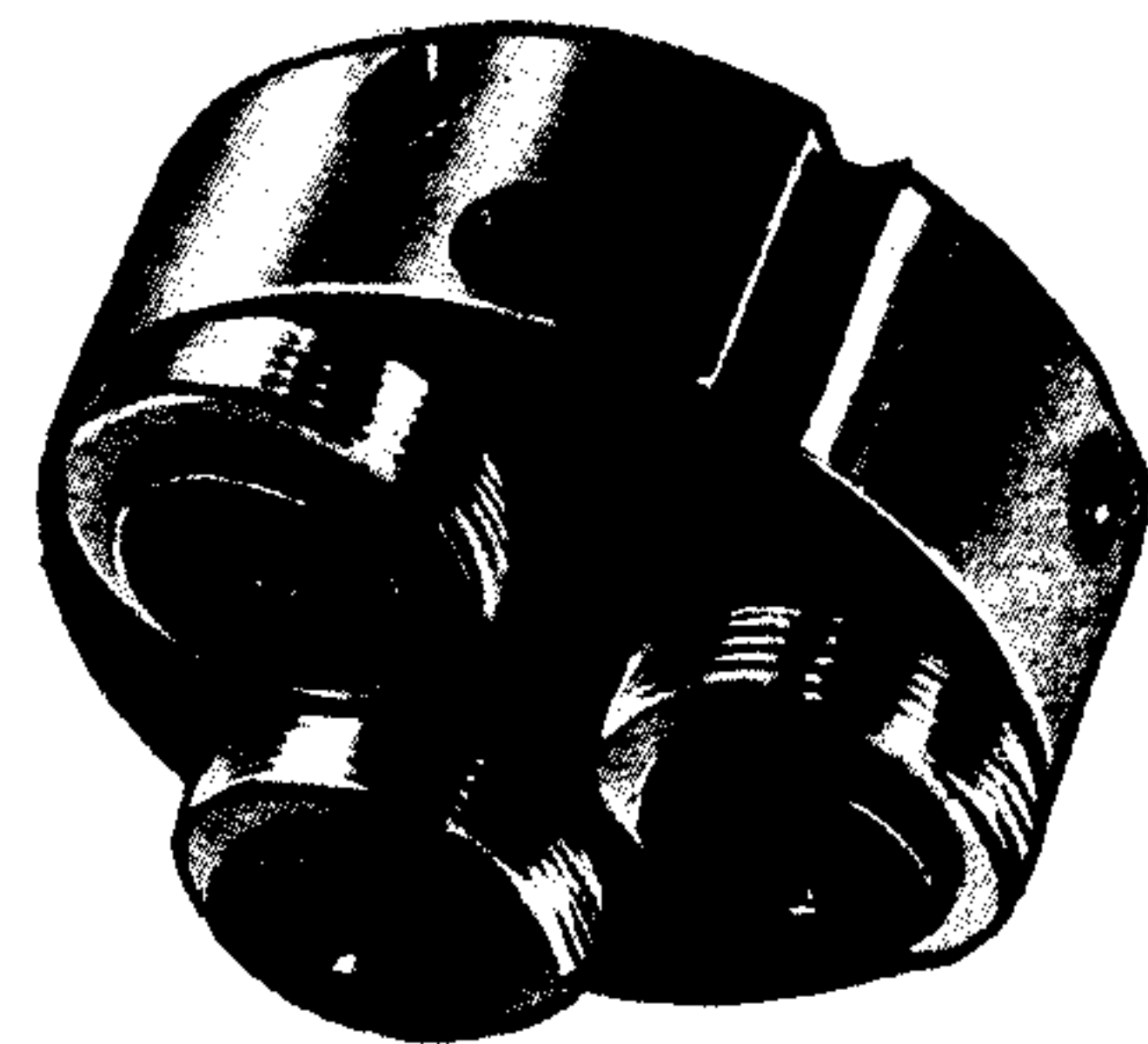
### ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НП

предназначены для накатывания наружной правой метрической резьбы диаметром 4-33 мм с шагом до 2 мм на деталях из углеродистой, конструкционной, коррозионностойкой стали, алюминиевых сплавов и латуни с относительным удлинением  $\delta_5$  более 8%;

применяются для работы на токарных, сверлильных, револьверных станках и автоматах, а также для работы вручную.

Конструкция плашек предусматривает регулирование резьбонакатных роликов на диаметр накатываемой резьбы;

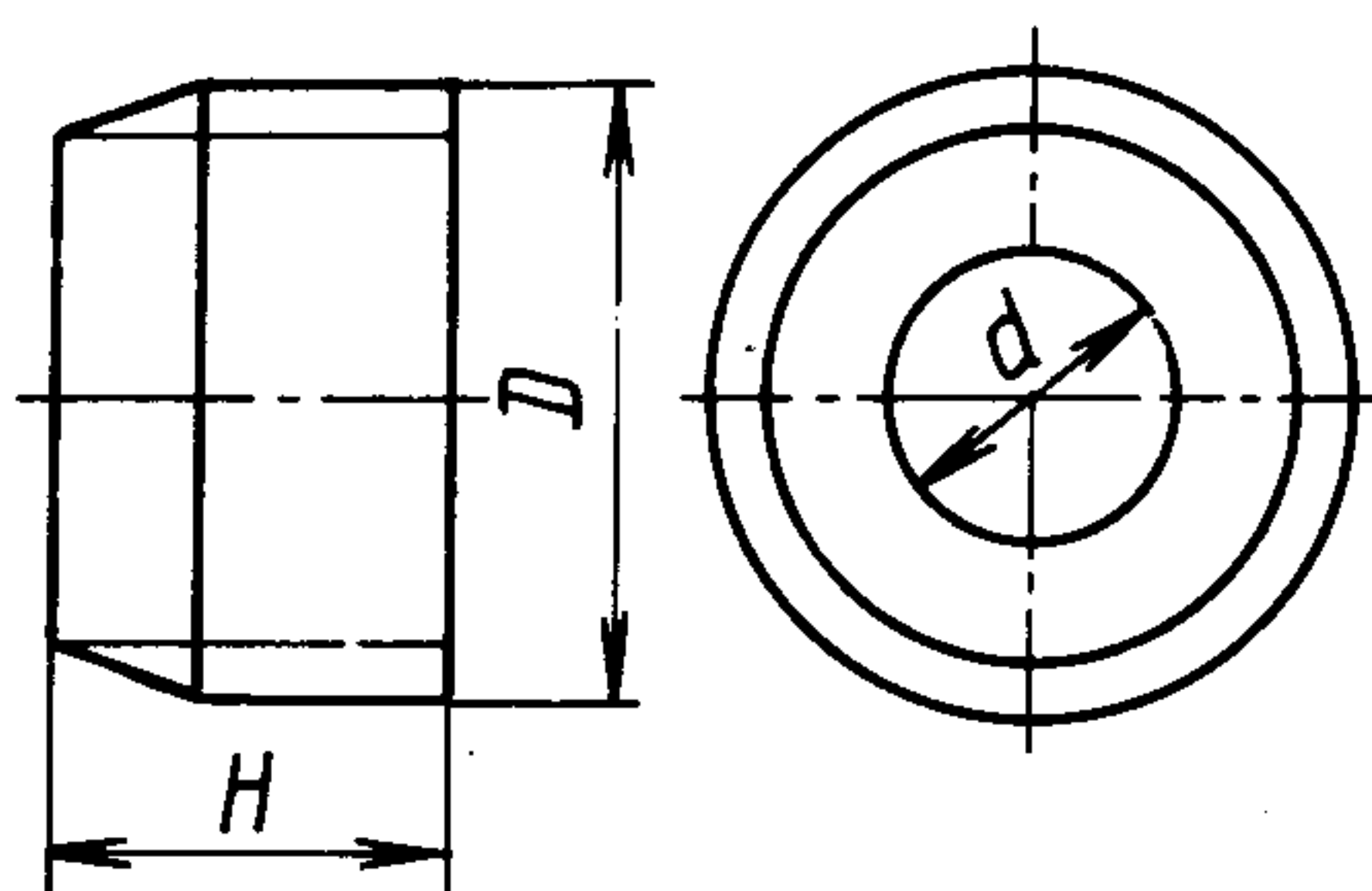
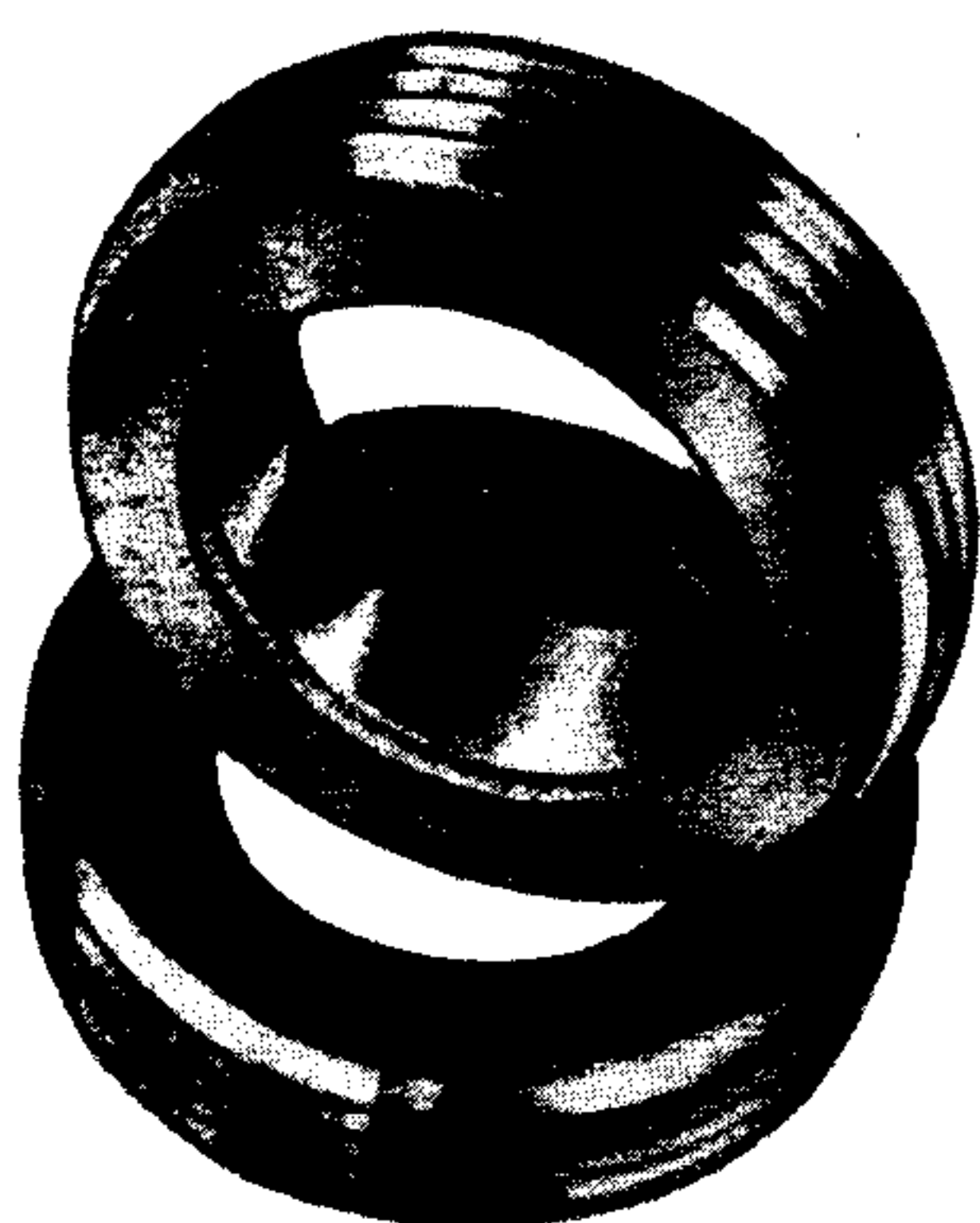
обеспечивают получение метрической резьбы 6-й степени точности.



Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры накатываемой резьбы		L	D	H	Количество роликов
	диаметр	шаг				
НП-1	4-7	0,5-1,0	197	38	35	3
НП-2	12-16	0,75-2,0	270	75	52	3
НП-3	18-24	1,5-2,0	290	90	55	3
НП-4	27-33	1,5-2,0	290	90	55	4

РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ К ПЛАШКАМ НП



Размеры в мм

Условное обозначение	Размеры накатываемой резьбы		D	H	d	Количество в комплекте
	диаметр	шаг				
НП-1	4-7	0,50	18,7	6	111,5	3
	4	0,70	18,4	6	111,5	3
	4-7	0,75	18,8	6	111,5	3
	5	0,80	19,6	6	111,5	3
	6; 7	1,00	18,9	6	111,5	3
НП-2	12	0,75	37,0	10	22	3
	8-12	1,00	38,9	10	22	3
	14-16	1,00	35,9	10	22	3
	8-12	1,25	38,9	10	22	3
	10-16	1,50	37,5	10	22	3
	12	1,75	36,4	10	22	3
	14-16	2,00	37,1	10	22	3

Условное обозначение	Размеры накатываемой резьбы		D	H	d	Количество в комплекте
	диаметр	шаг				
НП-3	18-22	1,50	37,5	10	22	3
	18-24	2,00	38,7	10	22	3
НП-4	27-33	1,50	39,6	10	22	4
		2,00	40,1	10	22	4

Ролики имеют кольцевую нарезку витков.  
 Материал роликов: сталь марок X12M, X6BФ по ГОСТ 5950-73.

Твердость роликов 58 ... 61 HRC<sub>2</sub>.

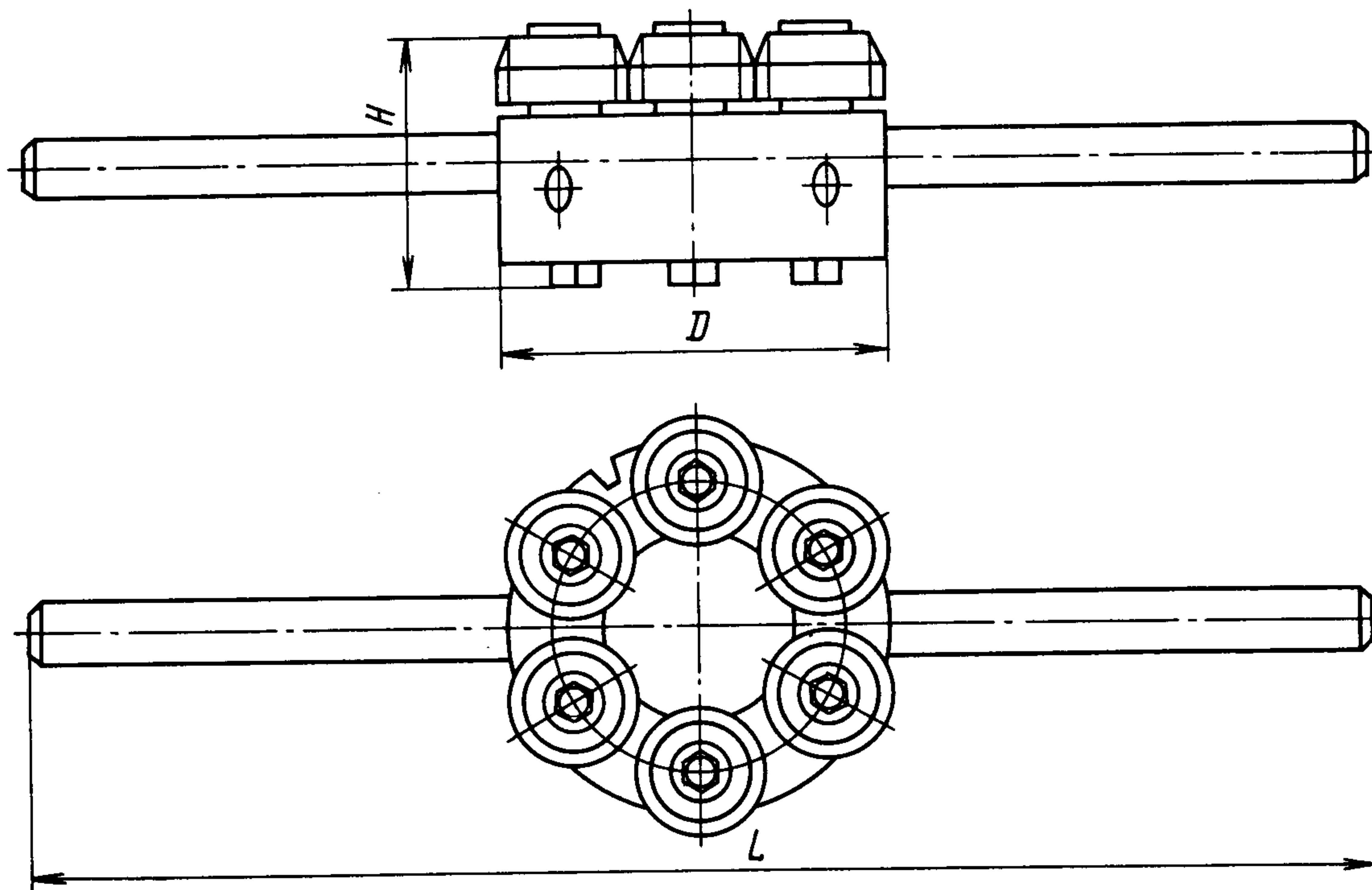
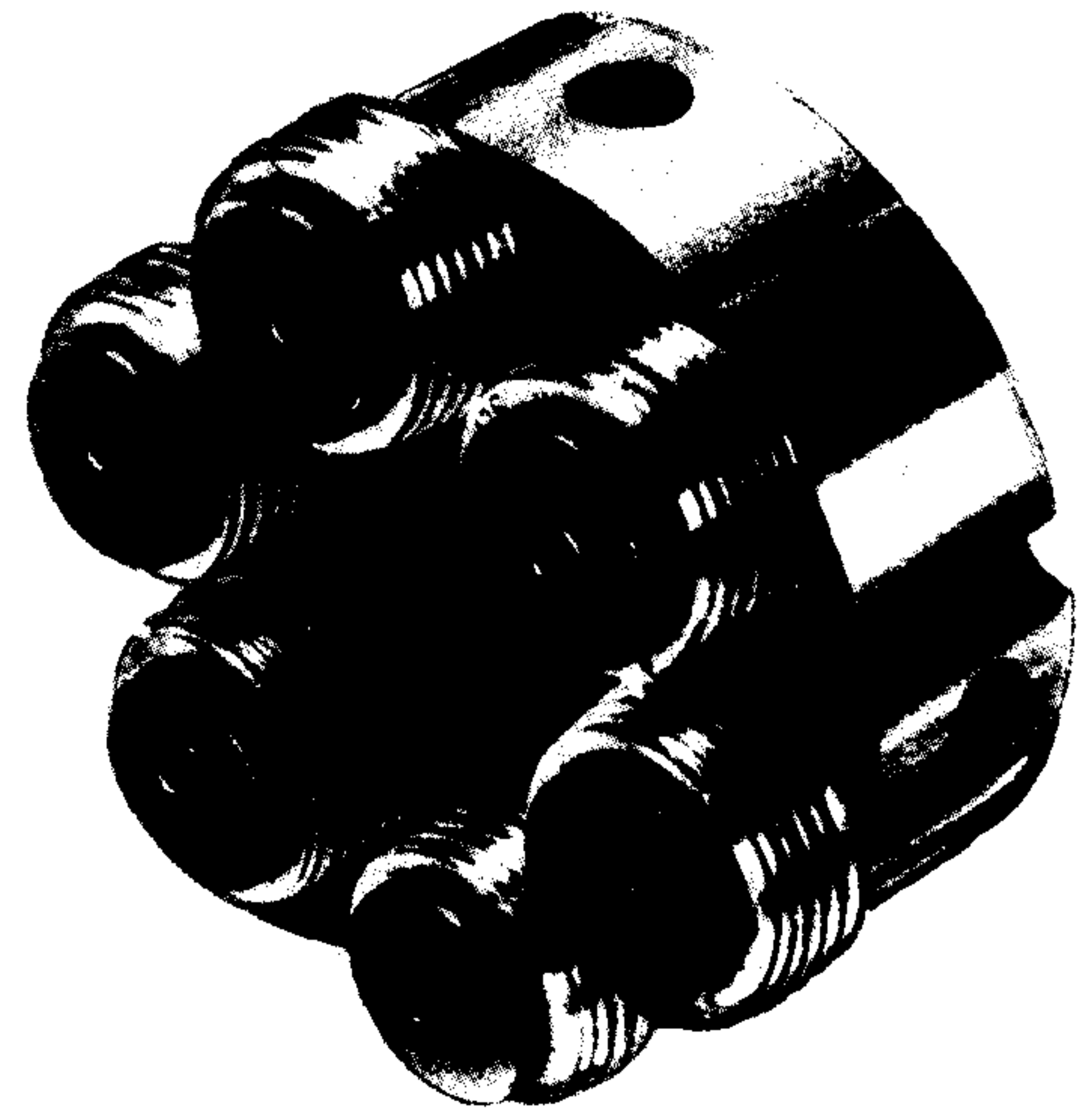
## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НПТ

предназначены для накатывания наружной цилиндрической трубной резьбы G1/2-G2 на водопроводных трубах по ГОСТ 3262-75 легких и гладкообрезных под накатку резьбы без предварительной обработки труб;

применяются для работы на различных станках и автоматах, а также для работы вручную.

Конструкция плашек предусматривает регулирование резьбонакатных роликов на диаметр накатываемой резьбы;

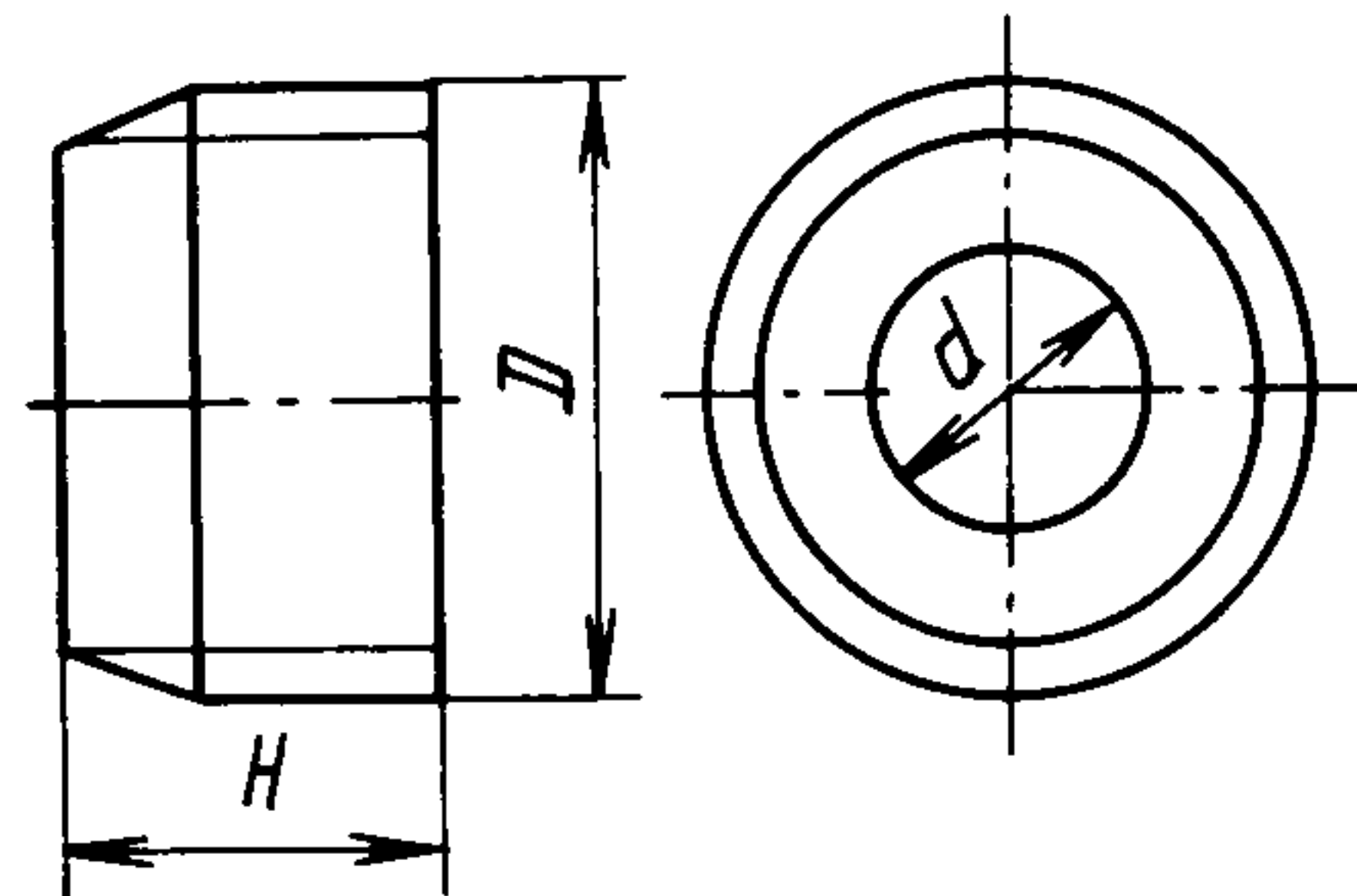
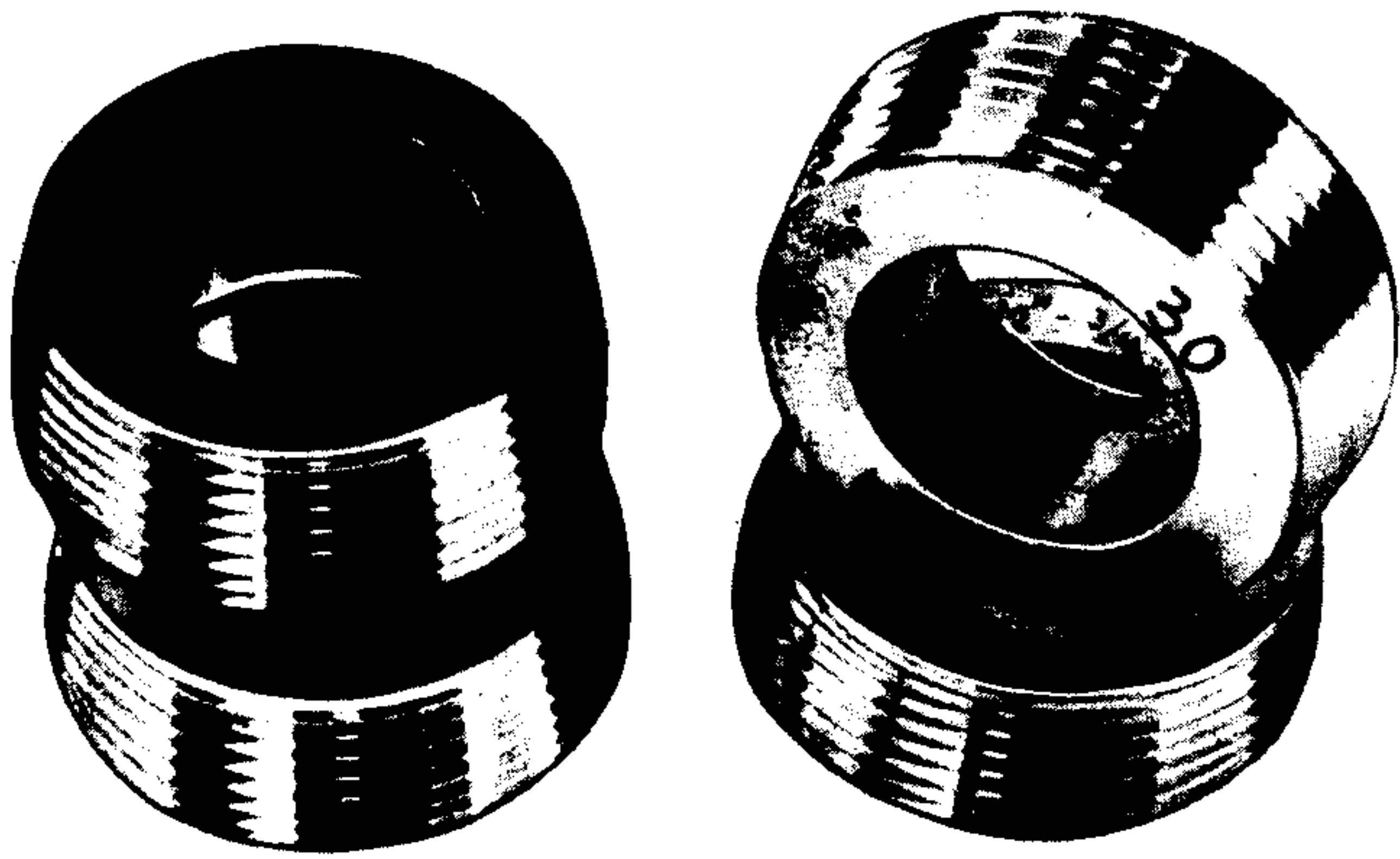
обеспечивают получение цилиндрической резьбы класса точности В.



Размеры в мм

Условное обозначение	Обозначение накатываемой резьбы	Шаг накатываемой резьбы	L	D	H	Количество роликов
НПТ 1/2-3/4	G1/2-G3/4	1,814	574	90	60	4
НПТ 1	G1	2,309	569	85	60	6
НПТ 1 1/4-1 1/2	G1 1/4-G1 1/2	2,309	773	105	60	6
НПТ 2	G2	2,309	788	120	60	8

## РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ К ПЛАШКАМ НПТ



Размеры в мм

Обозначение накатываемой резьбы	Шаг накатываемой резьбы	D	d	H	Количество роликов в комплекте
G1/2	1,814	40,0	22	16	4
G3/4	1,814	36,0	22	16	4
G1	2,309	29,0	16	16	6
G1 1/4	2,309	37,5	22	16	6
G1 1/2	2,309	32,0	22	16	6
G2	2,309	34,0	20	16	8

Ролики имеют кольцевую нарезку витков.  
 Материал роликов: сталь марок X12M, X6BФ по  
 ГОСТ 5950-73.  
 Твердость роликов 58 ... 61 HRC<sub>3</sub>.

## ✕ ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ПЛОСКИЕ С ПОЛНОПРОФИЛЬНОЙ ЗАХОДНОЙ ЧАСТЬЮ

предназначены для накатывания наружной правой метрической резьбы диаметром 4–20 мм с шагом 0,7–3,0 мм на стержневых деталях из углеродистой, конструкционной, коррозионноустойчивой стали;

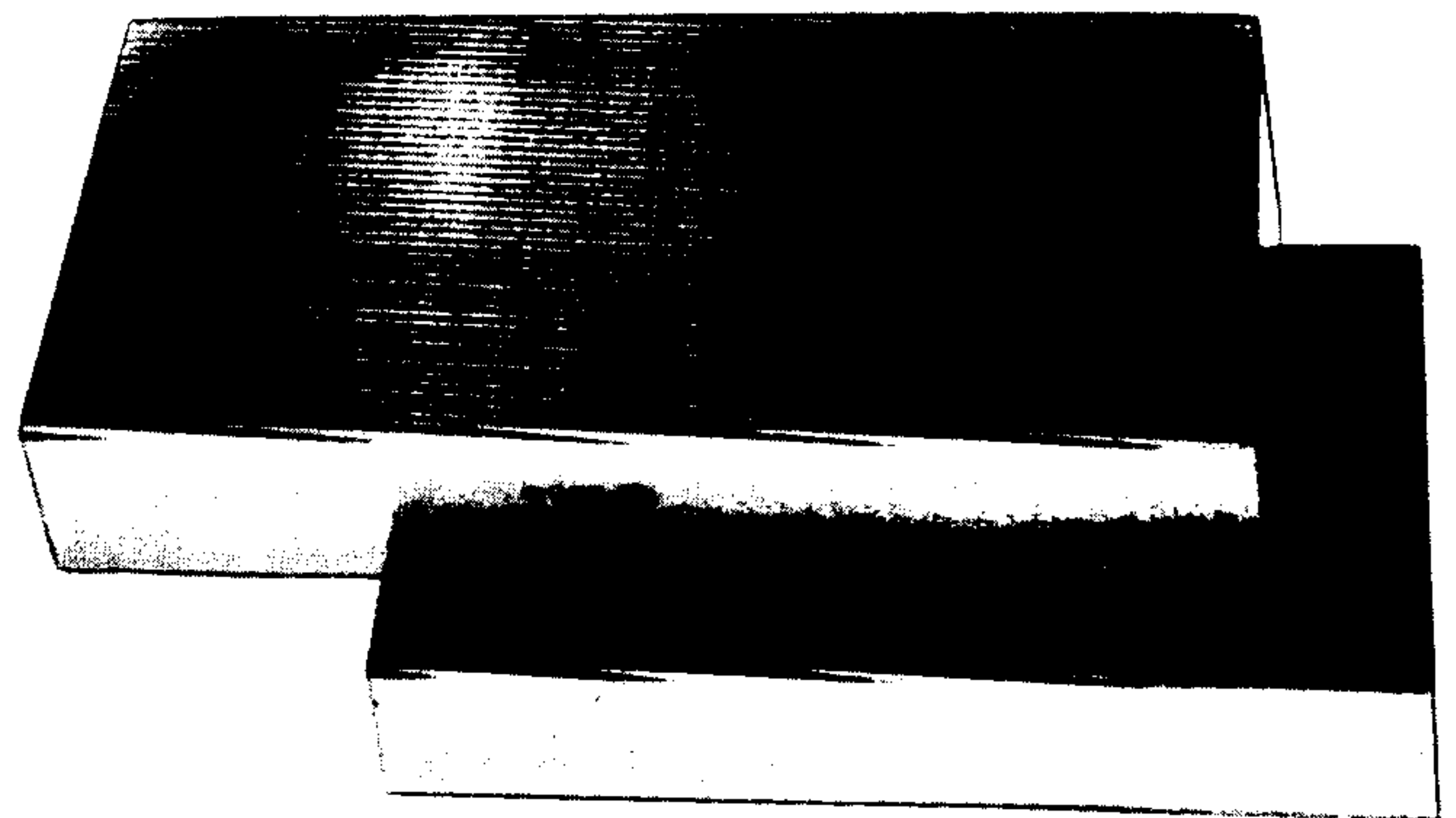
применяются для работы на резьбонакатных автоматах и болтовывсадочных комбайнах;

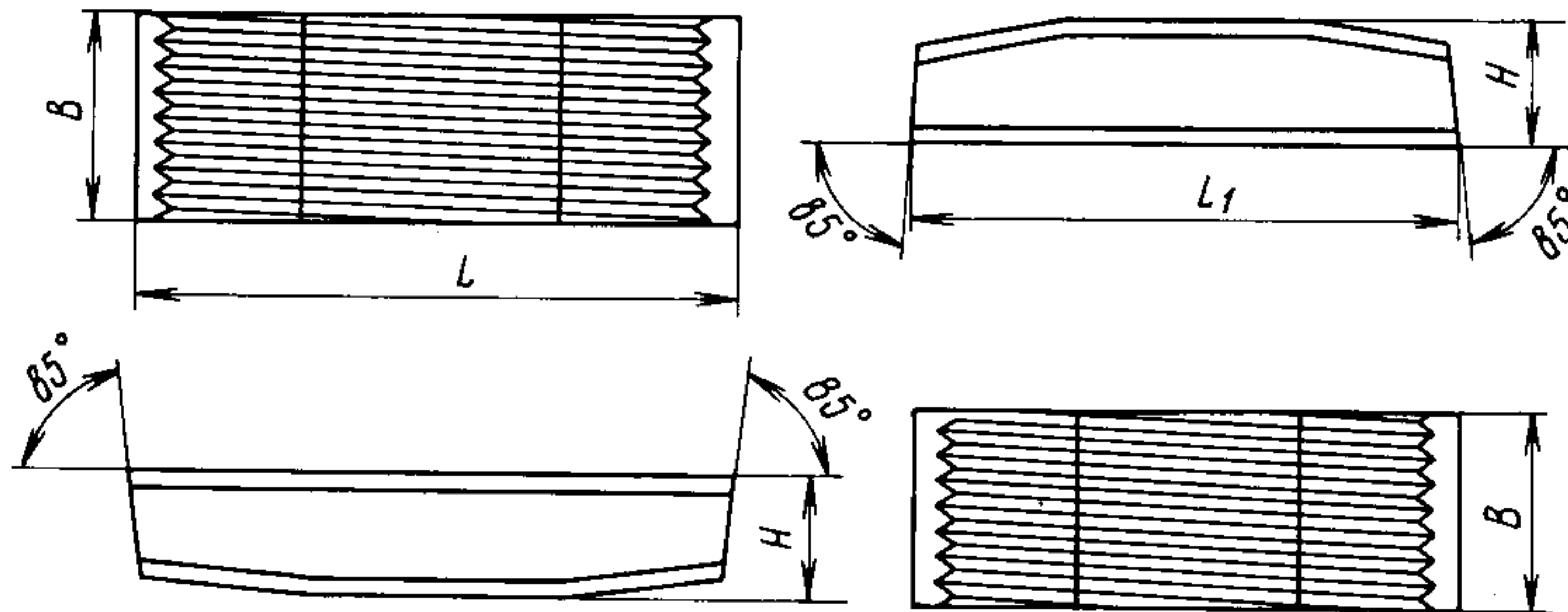
изготавливаются с полнопрофильной заходной частью, расположенной с обоих концов плашки.

Комплект состоит из подвижной и неподвижной плашек.

Конструкция плашек позволяет применять их также для работы на оборудовании, предназначенном для накатывания резьбы меньшего типоразмера, и использовать один комплект плашек дважды путем поворота плашек на 180° после износа первой рабочей дорожки;

обеспечивают получение резьбы 6-й степени точности.





Размеры в мм

Размеры накатываемой резьбы		L	L <sub>1</sub>	B	H
диаметр	шаг				
4	0,70	60	55	32	20
				40	
5	0,80	85	78	40	20
				50	
6	1,00	85	78	40	20
				50	
8	1,00	125	110	50	25
				63	
	1,25	125	110	50	
				63	
10	1,00	150	130	63	25
				80	
	1,25	150	130	63	
				80	
1,50	150	130	63	25	
			80		
12	1,25	170	150	80	32
				110	
	1,50	170	150	80	
				110	
1,75	170	150	80	32	
			110		
14	1,50	220	200	80	35
				110	
	2,00	220	200	80	
				110	

Размеры накатываемой резьбы		L	L <sub>1</sub>	B	H
диаметр	шаг				
16	1,50	220	200	80	35
				110	
16	2,00	220	200	80	35
				110	
18	1,50	220	200	100	35
				120	
	2,00	220	200	100	
				120	
20	2,50	220	200	100	40
				120	
	1,5	310	285	100	
				120	
2,0	310	285	100		
			120		
2,5	310	285	100	40	
			120		

Материал резьбонакатных плашек: сталь марок X12M, X6BФ, X12Ф1 по ГОСТ 5950-73 или сталь марки 6X6B3MФС по ГОСТ 5950-73. Твердость плашек 58 ... 61 HRC<sub>3</sub>.

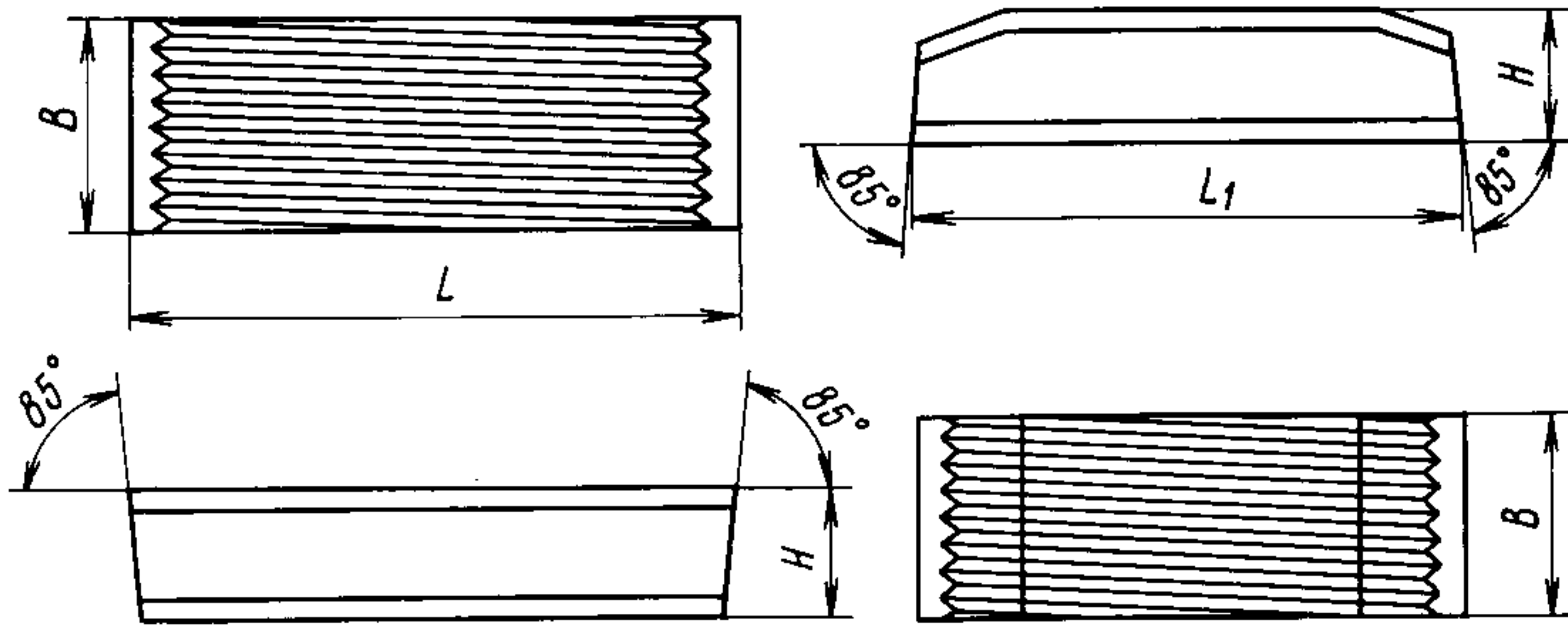
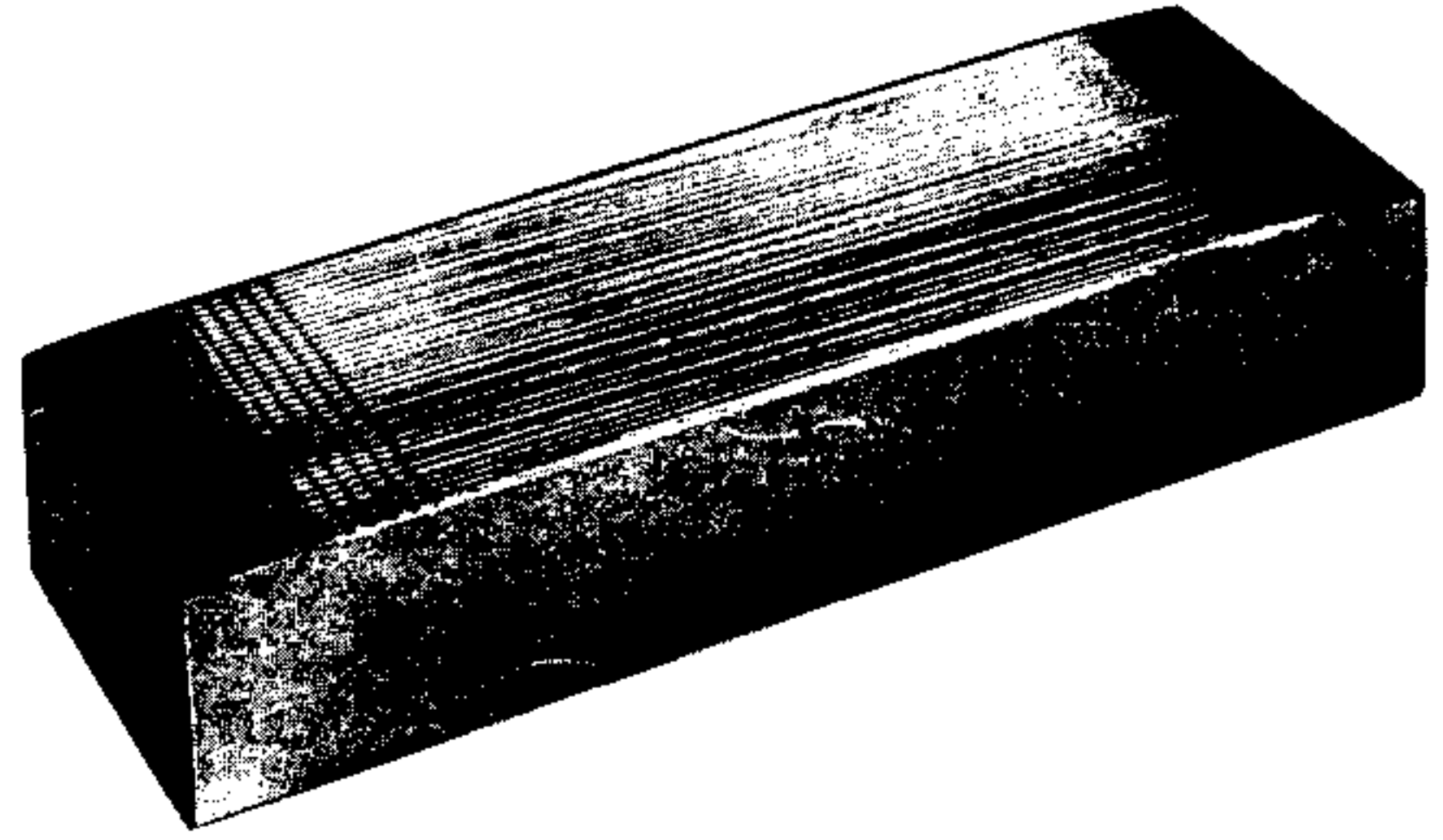
## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ПЛОСКИЕ ГОСТ 2248-80

предназначены для накатывания наружной правой метрической резьбы диаметром 4-20 мм с шагом 0,7-3,0 мм на стержневых деталях из углеродистой, конструкционной, коррозионностойкой стали;

применяются для работы на резьбонакатных автоматах и болтовывсадочных комбайнах.

Комплект состоит из подвижной и неподвижной плашек;

обеспечивают получение метрической резьбы 6-й степени точности.



Размеры в мм

Размеры накатываемой резьбы		L	L <sub>1</sub>	B	H
диаметр	шаг				
1	2	3	4	5	6
4.0	0.70	85	78	25	25
				32	
				25	
				32	
4.5	0.75	125	110	40	25
				25	
				32	
5.0	0.80	125	110	40	25
				25	
				32	

1	2	3	4	5	6
6.0	0.75	125	110	25	25
				32	
				40	
				32	
6.0	1.00	170	150	40	32
				50	
				25	
6.0	1.0	170	150	32	25
				40	
				25	
6.0	1.0	170	150	40	32
				50	

1	2	3	4	5	6
7,0	0,75	170	150	32	32
				40	
				50	
7,0	1,00	170	150	32	32
				40	
				50	
8,0	0,75	170	150	32	32
				40	
				50	
8,0	0,75	220	200	32	40
				40	
				50	
8	1,0	170	150	32	32
				40	
				50	
8	1,00	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
8	1,25	170	150	32	32
				40	
				50	
8	1,25	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
9	0,75	170	150	32	32
				40	
				50	
9	0,75	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
9	1,00	170	150	32	32
				40	
				50	
9	1,0	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	

1	2	3	4	5	6
9	1,25	170	150	32	32
				40	
				50	
9	1,25	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
10	0,75	170	150	32	32
				40	
				50	
10	0,75	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
10	0,75	250	230	40	45
				50	
				63	
				80	
10	1,0	170	150	32	32
				40	
				50	
10	1,00	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
10	1,0	250	230	40	45
				50	
				63	
				80	
10	1,25	170	150	32	32
				40	
				50	
10	1,25	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
10	1,25	250	230	40	45
				50	
				63	
				80	
10	1,5	170	150	32	22
				40	
				50	
10	1,50	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	
10	1,5	250	230	40	45
				50	
				63	
				80	
11	0,75	220	200	32	40
				40	
				50	
				63	

1	2	3	4	5	6
16	2.0	310	285	40 50 63 80	50
17	1.0	310	285	40 50 63 80	50
17	1.5	310	285	40 50 63 80	50
18	1.5	310	285	40 50 63 80	50
18	1.5	400	375	50 63 80 100	50
18	2.0	310	285	40 50 63 80	50
18	2.0	400	375	50 63 80 100	50

1	2	3	4	5	6
18	2.5	310	285	40 50 63 80	50
18	2.5	400	375	50 63 80 100	50
20	1.5	310	285	40 50 63 80	50
20	1.5	400	375	50 63 80 100	50
20	2.0	310	285	40 50 63 80	50
20	2.0	400	375	50 63 80 100	50

Материал резбонакатных плашек: сталь марок X12M, X6BФ, X12Ф1 по ГОСТ 5950–73 и сталь марки 6X6B3MФC по ГОСТ 5950–73. Твердость плашек 58 ... 61 HRC<sub>a</sub>.

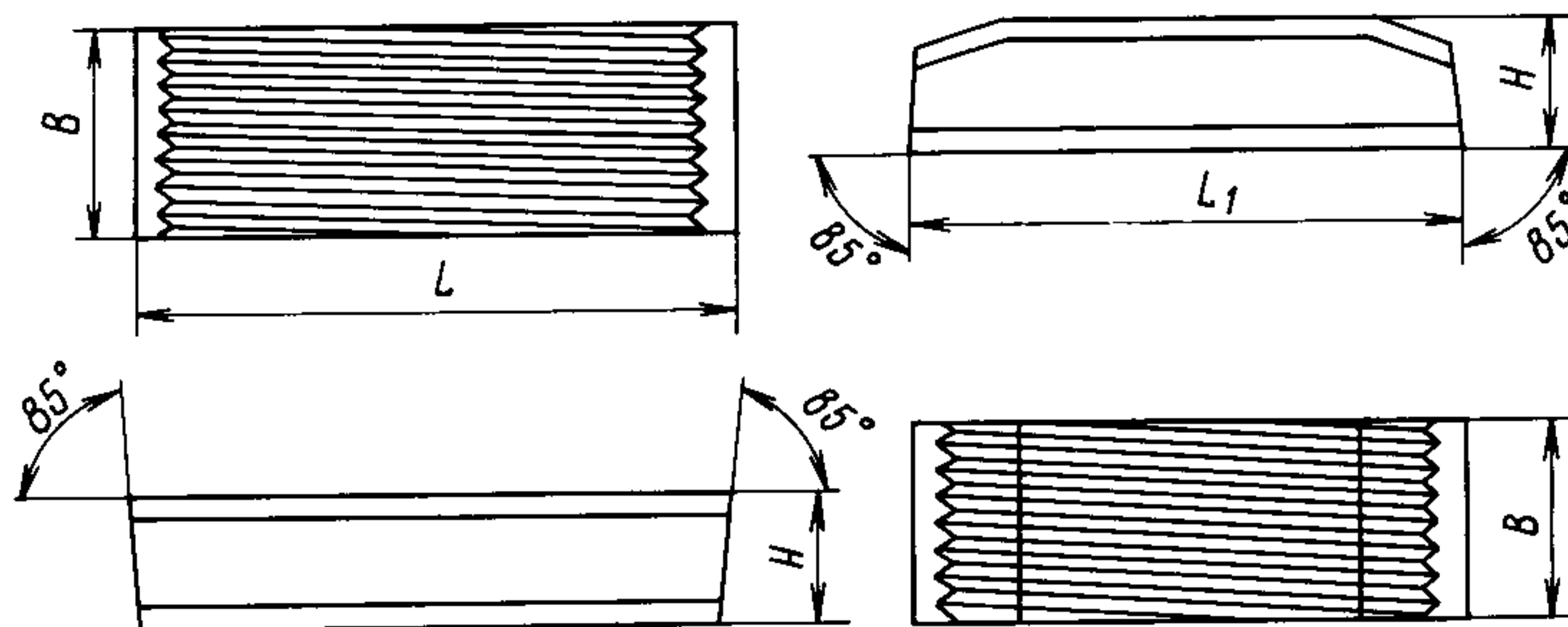
## ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ПЛОСКИЕ С НЕШЛИФОВАННЫМ ПРОФИЛЕМ

предназначены для накатывания наружной правой метрической резьбы диаметром 2–7 мм с шагом 0,4–0,5 мм на стержневых деталях из углеродистой и конструкционной стали;

применяются для работы на резьбонакатных автоматах.

Комплект состоит из подвижной и неподвижной плашек;

обеспечивают получение метрической резьбы 8-й степени точности.



Размеры в мм

Размеры накатываемой резьбы		L	L <sub>1</sub>	B	H
диаметр	шаг				
1	2	3	4	5	6
2,0	0,40	60	55	16	25
		60	55	25	25
		85	78	25	25
		85	78	32	25
2,2	0,45	60	55	16	25
		60	55	25	25
		85	78	25	25
		85	78	32	25
2,5	0,45	60	55	16	25
		60	55	25	25
		85	78	32	25
3,0	0,50	85	78	25	25
		85	78	32	25
3,5	0,60	85	78	25	25
		85	78	32	25
4,0	0,5	85	78	25	25
		85	78	32	25

1	2	3	4	5	6
4,0	0,5	125	110	25	25
		125	110	32	25
		125	110	40	25
4,5	0,50	125	110	25	25
		125	110	32	25
		125	110	40	25
5	0,5	125	110	25	25
		125	110	32	25
		125	110	40	25
5,5	0,5	125	110	32	25
		125	110	40	25
		125	110	50	25
6,0	0,5			32	32
				40	32
				50	32
7	0,5			32	32
				40	32
				50	32

Материал резьбонакатных плашек: сталь марки X12M по ГОСТ 5950–73. Твердость плашек 58 ... 61 HRC<sub>3</sub>.