

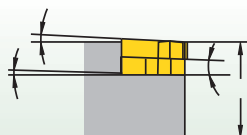
Laydown Threading Shim Selection Table • Metric

insert size	toolholder		shim ordering code (mm)							
	external	internal				standard				
3 (9,52)	RH	LH	SM-YE3-3P	SM-YE3-2P	SM-YE3-1P	SM-YE3	SM-YE3-1N	SM-YE3-1.5N	SM-YE3-2N	SM-YE3-3N
3 (9,52)	LH	RH	SM-YI3-3P	SM-YI3-2P	SM-YI3-1P	SM-YI3	SM-YI3-1N	SM-YI3-1.5N	SM-YI3-2N	SM-YI3-3N
4 (12,7)	RH	LH	SM-YE4-3P	SM-YE4-2P	SM-YE4-1P	SM-YE4	SM-YE4-1N	SM-YE4-1.5N	SM-YE4-2N	SM-YE4-3N
4 (12,7)	LH	RH	SM-YI4-3P	SM-YI4-2P	SM-YI4-1P	SM-YI4	SM-YI4-1N	SM-YI4-1.5N	SM-YI4-2N	SM-YI4-3N
TPI	pitch (mm)		pitch diameter (mm)							
72	-	-	-	-	-	3,1-8	8-21,4	>21,4	21,4-8	8-3,1
-	0,35	-	-	-	-	3,0-8	8-21,3	>21,3	21,3-8	3-8
64	-	-	-	-	-	3,4-9	9-24,1	>24,1	24,1-9	9-3,4
-	0,40	-	-	-	-	3,5-9,1	9,1-24,3	>24,3	24,3-9,1	9,1-3,5
56	-	0,45	-	-	-	3,9-10,3	10,3-27,6	>27,6	27,6-10,3	10,3-3,9
-	0,50	-	-	-	2,8-4,3	4,3-11,4	11,4-30,4	>30,4	30,4-11,4	11,4-4,3
48	-	-	-	-	3-4,6	4,6-12,1	12,1-32,2	>32,2	32,2-12,1	12,1-4,6
44	-	-	-	-	3,3-5	5-13,2	13,2-35,1	>35,1	35,1-13,2	13,2-5
-	0,60	-	2,6-3,4	-	3,4-5,2	5,2-13,7	13,7-36,5	>36,5	36,5-13,7	13,7-5,2
40	-	-	2,8-3,6	-	3,6-5,5	5,5-14,5	14,5-38,6	>38,6	38,6-14,5	14,5-5,5
-	0,70	-	3,0-4	-	4-6,1	6,1-16	16-42,6	>42,6	42,6-16	16-6,1
36	-	-	3,1-4	-	4-6,1	6,1-16,1	16,1-42,9	>42,9	42,9-16,1	16,1-6,1
-	0,75	2,8-3,2	3,3-4,3	-	4,3-6,5	6,5-17,1	17,1-45,6	>45,6	45,6-17,1	17,1-6,5
32	-	3-3,4	3,4-4,5	-	4,5-6,9	6,9-18,1	18,1-48,3	>48,3	48,3-18,1	18,1-6,9
-	0,80	3-3,5	3,5-4,6	-	4,6-6,9	6,9-18,2	18,2-48,6	>48,6	48,6-18,2	18,2-6,9
28	-	3,4-3,9	3,9-5,2	-	5,2-7,9	7,9-20,7	20,7-55,1	>55,1	55,1-20,7	20,7-7,9
27	-	3,6-4,1	4,1-5,4	-	5,4-8,2	8,2-21,4	21,4-57,2	>57,2	57,2-21,4	21,4-8,2
-	1,00	3,8-4,3	4,3-5,7	-	5,7-8,7	8,7-22,8	22,8-60,8	>60,8	60,8-22,8	22,8-8,7
24	-	4-4,6	4,6-6	-	6-9,2	9,2-24,1	24,1-64,3	>64,3	64,3-24,1	24,1-9,2
-	1,25	4,7-5,4	5,4-7,1	-	7,1-10,8	10,9-28,5	28,5-76	>76,0	76-28,5	28,5-10,8
20	-	4,8-5,5	5,5-7,2	-	7,2-11	11-28,9	29-77,2	>77,2	77,2-28,9	29-11
18	-	5,3-6,1	6,1-8	-	8-12,2	12,2-32,2	32,2-85,8	>85,8	85,8-32,2	32,2-12,2
-	1,50	5,7-6,5	6,5-8,5	-	8,5-13	13-34,2	34,2-91,2	>91,2	91,2-34,2	34,2-13
16	-	6-6,9	6,9-9	-	9-13,8	13,8-36,2	36,2-96,5	>96,5	96,5-36,2	36,2-13,8
-	1,75	6,6-7,96	7,6-10	-	10-15,2	15,2-39,9	39,9-106,4	>106,4	106,4-39,9	39,9-15,2
14	-	6,9-7,9	7,9-10,3	-	10,3-15,7	15,7-41,4	41,4-110,3	>110,3	110,3-41,4	41,4-15,7
13	-	7,4-8,5	8,5-11,1	-	11,1-17	17-44,5	44,5-118,8	>118,8	118,8-44,5	44,5-17
-	2,00	7,6-8,7	8,7-11,4	-	11,4-17,4	17,4-45,6	45,6-121,6	>121,6	121,6-45,6	45,6-17,4
12	-	8-9,2	9,2-12	-	12,1-18,4	18,4-48,2	48,3-128,7	>128,7	128,7-48,2	48,2-18,4
11,5	-	8,4-9,6	9,6-12,6	-	12,6-19,2	19,2-50,3	50,3-134,3	>134,3	134,3-50,3	50,3-19,2
11	-	8,8-10	10-13,1	-	13,1-20	20-52,6	52,6-140,4	>140,4	140,4-52,6	52,6-20
-	2,50	9,5-10,8	10,8-14,2	-	14,2-21,7	21,7-57	57-152	>152,0	152-57	57-21,7
10	-	9,6-11	11-14,5	-	14,5-22	22-57,9	57,9-154,4	>154,4	154,4-57,9	57,9-22
9	-	10,7-12,2	12,2-16,1	-	16,1-24,5	24,5-64,3	64,3-171,6	>171,6	171,6-64,3	64,3-24,5
-	3,00	11,4-13	13-17,1	-	17,1-26	26-68,4	68,4-182,4	>182,4	182,4-68,4	68,4-26
8	-	12-13,8	13,8-18,1	-	18,1-27,6	27,6-72,4	72,4-193,0	>193,0	193-72,4	72,4-27,6
-	3,50	13,3-15,2	15,2-19,9	-	19,9-30,4	30,4-79,8	79,8-212,8	>212,8	212,8-79,8	79,8-30,4
7	-	13,8-15,7	15,7-20,7	-	20,7-31,5	31,5-82,7	82,7-220,6	>220,6	220,6-82,7	82,7-31,5
-	4,00	15,2-17,3	17,3-22,8	-	22,8-34,7	34,7-91,2	91,2-243,2	>243,2	243,2-91,2	91,2-34,7
6	-	16-18,3	18,3-24,1	-	24,1-36,7	36,7-96,5	96,5-257,4	>257,4	257,4-96,5	96,5-36,7
-	5,00	19-21,7	21,7-28,5	-	28,5-43,4	43,4-114	114-304	>304,0	304-114	114-43,4
5	-	19,3-22	22-28,9	-	28,9-44,1	44,1-115,8	115,8-308,8	>308,8	308,8-115,8	115,8-44,1
4,5	-	21,4-24,5	24,5-32,1	-	32,1-49	49-128,7	128,7-343,1	>343,1	343,1-128,7	128,7-49
-	6,00	22,7-26	26-34,2	-	34,2-52,1	52,1-136,8	136,8-364,8	>364,8	364,8-136,8	136,8-52,1
4	-	24,1-27,5	27,5-36,2	-	36,2-55,1	55,1-144,8	144,8-386	>386	386-144,8	144,8-55,1
inclination angle			4.5	3.5	2.5	1.5	0.5	0.0	-0.5	-1.5
standard helix (feed toward the chuck)								reverse helix (feed away from the chuck)		

1. Select TPI or pitch from the left-hand columns.
2. Follow row to specified pitch diameter and the correct feed direction.
3. Follow the column to the top for the required shim based on the toolholder and insert size.

standard helix method:

Used when RH thread is cut with RH tool or LH thread with LH tool.



reverse helix method:

Used when RH thread is cut with LH tool or when LH thread is cut with RH tool.

