C.P.T. GmbH
Lilienthalstraße 3, 70825 Korntal-Müenchingen, Germany
Tel: +49 (0) 711 814 773 0 Fax: +49 (0) 711 814 773 20
info@cpt-werkzeuge.de www.cpt-werkzeuge.de

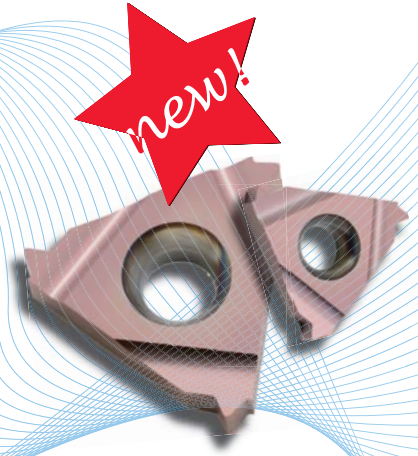
C.P.T.

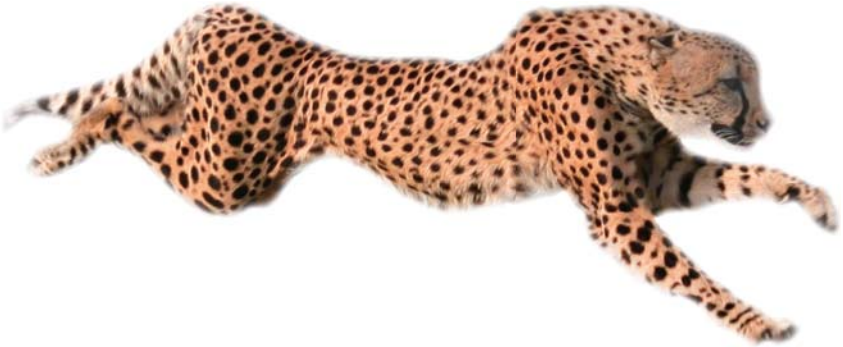
CPT FCG 03/2015

CERTIFIED QMS SI ISO 9001: 2008

2015-16

C.P.T.
Präzisions Werkzeuge





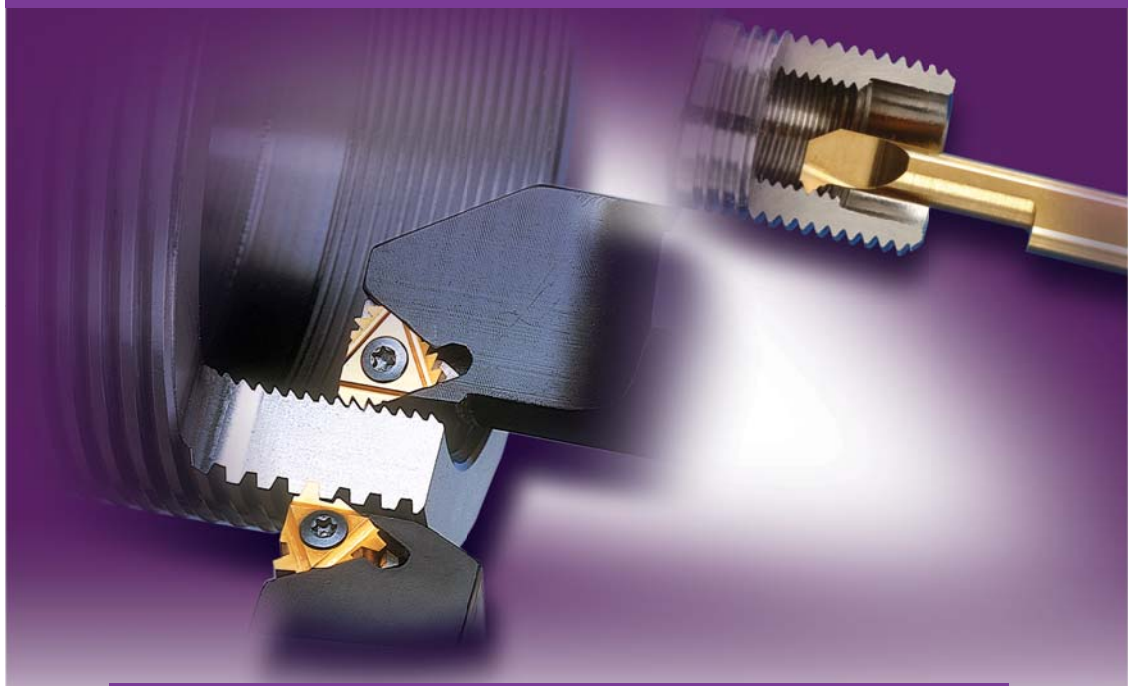
2015-16

目录 页码

C.P.T.

目录 页码

螺 纹 车 刀 片



Type B 螺纹刀片

*带断屑槽的精磨螺纹刀片

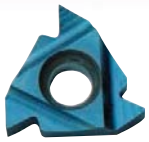
*与其他同类产品不同的是，这种刀片的包括一个精磨的截面和断屑槽，这种结构可以保证被加工螺纹的尺寸和精度

*两种独特的断屑槽设计，可同时满足加工内螺纹和外螺纹的不同要求。

*所有的Type B刀片材质均为BMA（细晶硬质合金TiALN复合涂层）

新品：BLU硬质合金和涂层

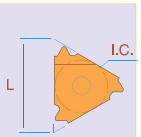
CPT推出一种可三层式涂层的微粒硬质合金这种硬质合金可实现坚韧基底和耐磨切削刃间的结合。



产品编号

螺纹刀片 – 订货号

16 | E | R | | 12 | UN | | BMA



L	I.C.
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"U
11	1/4"
16	3/8"
16V	**3/8"**
22	1/2"
22V	**1/2"**
22U	1/2"U
27	5/8"
27V	**5/8"**
27U	5/8"U
33U	3/4"U

E = 外螺纹
I = 内螺纹

R = 右旋
L = 左旋

B = Type B
断屑槽

螺距
mm:
0.35-12

每英寸内的牙数

72-2

精确截面螺纹标准（定螺距）
ISO
UN
WHIT
NPT
NPTF
BSPT
ACME
ST.ACME
TRAPEZ
ROUND
UNJ
MJ
PG
AM. BUTT.
SAGE
API

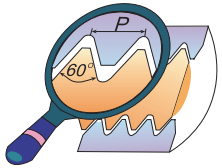
非精确截面:（泛螺距）
A 60°
G 55°
AG
N
Q
U

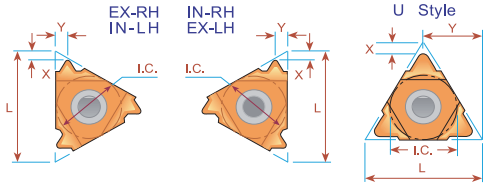
多齿型及其齿数

API尺寸及锥度

硬质合金材质（涂层）
P30
K20
BMA
MXC
P25C
BXC
BLU

60° 泛螺距螺纹



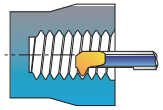


L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 定货号 右螺纹	外螺纹 定货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
6	5/32	0.5 -1.25	48-20	ULTRA MINIATURE →		*06 IR A60	*06 IL A60	0.6	0.6
8	3/16	0.5 -1.5	48-16	MINIATURE →		*08 IR A60	*08 IL A60	0.6	0.7
8U	3/16U	1.75-2.0	14-11	"U" MINIATURE →		*08 IR/L U60		0.8	4.0
11	1/4	0.5 -1.5	48-16	11 ER A60	11 EL A60	11 IR A60	11 IL A60	0.8	0.9
16	3/8	0.5 -1.5	48-16	16 ER A60	16 EL A60	16 IR A60	16 IL A60	0.8	0.9
16	3/8	1.75-3.0	14- 8	16 ER G60	16 EL G60	16 IR G60	16 IL G60	1.2	1.7
16	3/8	0.5 -3.0	48- 8	16 ER AG60	16 EL AG60	16 IR AG60	16 IL AG60	1.2	1.7
22	1/2	3.5 -5.0	7- 5	22 ER N60	22 EL N60	22 IR N60	22 IL N60	1.7	2.5
22U	1/2U	5.5 -8.0	4.5- 3.25	22U E/I/R/L U60				0.6	11.0
27	5/8	5.5 -6.0	4.5- 4	27 ER Q60	27 EL Q60	27 IR Q60	27 IL Q60	2.1	3.1
27U	5/8U	6.5 -9.0	4- 2.75	27U E/I/R/L U60				1.0	13.7

订购案例: 16 ER G60 MXC

微型孔加工请参照146页

* 只有TIN涂层BXC



Type B 带断屑槽

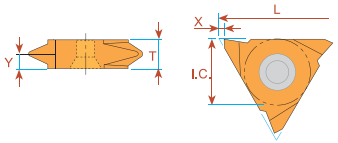
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
16	3/8	0.5 -1.5	48-16	16 ER B A60	16 IR B A60	0.8	0.9
16	3/8	1.75-3.0	14- 8	16 ER B G60	16 IR B G60	1.2	1.7
16	3/8	0.5 -3.0	48- 8	16 ER B AG60	16 IR B AG60	1.2	1.7

订购实例: 16 ER B G60 BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

60° 泛螺距螺纹

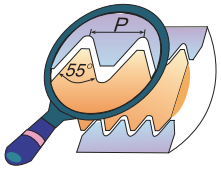
立装刀片

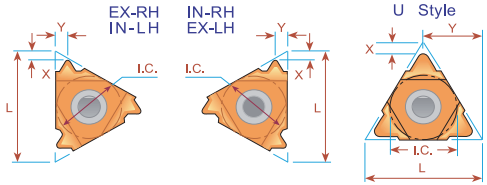


L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
16	3/8	0.5 - 1.5	48-16	16V ER A60	16V EL A60			1.0	0.9	3.6
16	3/8	1.75- 3.0	14- 8	16V ER G60	16V EL G60			1.0	1.8	3.6
16	3/8	0.5 - 3.0	48- 8	16V ER AG60	16V EL AG60			1.0	1.8	3.6
22	1/2	1.75- 3.0	14- 8	22V ER G60	22V EL G60			1.2	1.7	4.0
22	1/2	3.5 - 5.0	7- 5	22V ER N60	22V EL N60			1.2	2.5	4.8
27	5/8	6.0 -10.0	4- 2.5	27V ER V60	27V EL V60	27V IR V60	27V IL V60	1.8	5.2	10.4

购实例: 16V ER G60 BMA

55° 泛螺距螺纹

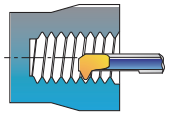




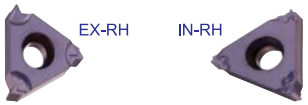
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数 /英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
6	5/32	0.5 -1.25	48-20	ULTRA MINIATURE →		*06 IR A55	*06 IL A55	0.5	0.6
8	3/16	0.5 -1.5	48-16	MINIATURE →		*08 IR A55	*08 IL A55	0.6	0.7
8U	3/16U	1.75-2.0	14-11	"U" MINIATURE →		*08 IR/L U55		0.9	4.0
11	1/4	0.5 -1.5	48-16	11 ER A55	11 EL A55	11 IR A55	11 IL A55	0.8	0.9
16	3/8	0.5 -1.5	48-16	16 ER A55	16 EL A55	16 IR A55	16 IL A55	0.8	0.9
16	3/8	1.75-3.0	14- 8	16 ER G55	16 EL G55	16 IR G55	16 IL G55	1.2	1.7
16	3/8	0.5 -3.0	48- 8	16 ER AG55	16 EL AG55	16 IR AG55	16 IL AG55	1.2	1.7
22	1/2	3.5 -5.0	7- 5	22 ER N55	22 EL N55	22 IR N55	22 IL N55	1.7	2.5
22U	1/2U	5.5 -8.0	4.5- 3.25	22U E/I/R/L U55				0.9	11.0
27	5/8	5.5 -6.0	4.5- 4	27 ER Q55	27 EL Q55	27 IR Q55	27 IL Q55	2.0	2.9
27U	5/8U		4- 2.75	27U E/I/R/L U55				1.2	13.7

订购实例: 16 ER G55 MXC

* 只有TIN涂层BXC



Type B 带断屑槽

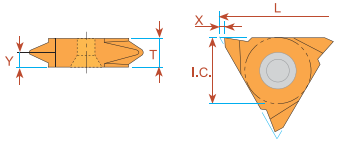


L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
16	3/8	1.75-3.0	14- 8	16 ER B G55	16 IR B G55	1.2	1.7
16	3/8	0.5 -3.0	48- 8	16 ER B AG55	16 IR B AG55	1.2	1.7

订购实例: 16 ER B G55 BMA

55° 泛螺距螺纹

立装刀片

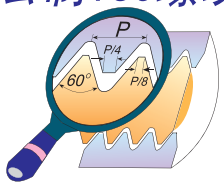


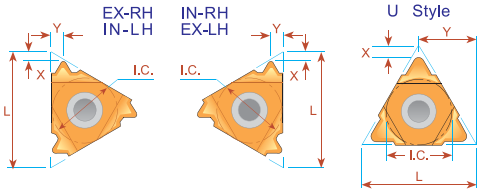
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
16	3/8	0.5 - 1.5	48-16	16V ER A55	16V EL A55			1.0	0.9	3.6
16	3/8	1.75- 3.0	14- 8	16V ER G55	16V EL G55			1.0	1.7	3.6
16	3/8	0.5 - 3.0	48- 8	16V ER AG55	16V EL AG55			1.0	1.8	3.6
22	1/2	3.5-5.0	7- 5	22V ER N55	22V EL N55			1.2	2.5	4.8
27	5/8	6.0 -10.0	4- 2.5	27V ER V55	27V EL V55	27V IR V55	27V IL V55	1.8	5.2	10.4

订购实例: 22V ER N55 BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

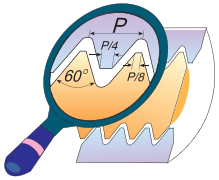
公制ISO螺纹

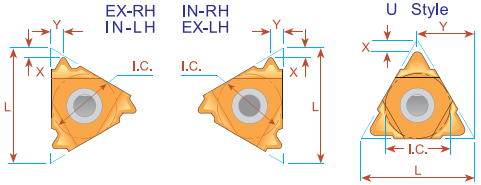




螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
0.5	6	5/32	ULTRA MINIATURE →				*06 IR 0.5 ISO	*06 IL 0.5 ISO	0.9	0.5
0.75	6	5/32					*06 IR 0.75 ISO	*06 IL 0.75 ISO	0.8	0.5
1.0	6	5/32					*06 IR 1.0 ISO	*06 IL 1.0 ISO	0.7	0.6
1.25	6	5/32					*06 IR 1.25 ISO	*06 IL 1.25 ISO	0.6	0.6
0.5	8	3/16	MINIATURE →				*08 IR 0.5 ISO	*08 IL 0.5 ISO	0.6	0.5
0.75	8	3/16					*08 IR 0.75 ISO	*08 IL 0.75 ISO	0.6	0.5
1.0	8	3/16					*08 IR 1.0 ISO	*08 IL 1.0 ISO	0.6	0.6
1.25	8	3/16					*08 IR 1.25 ISO	*08 IL 1.25 ISO	0.6	0.7
1.5	8	3/16					*08 IR 1.5 ISO	*08 IL 1.5 ISO	0.6	0.7
1.75	8	3/16					*08 IR 1.75 ISO	*08 IL 1.75 ISO	0.6	0.8
2.0	8U	3/16U	"U" MINIATURE →				*08U IR/L 2.0 ISO		0.9	4.0
0.35	11	1/4	11 ER 0.35 ISO	11 EL 0.35 ISO	0.8	0.4	11 IR 0.35 ISO	11 IL 0.35 ISO	0.8	0.3
0.4	11	1/4	11 ER 0.4 ISO	11 EL 0.4 ISO	0.7	0.4	11 IR 0.4 ISO	11 IL 0.4 ISO	0.8	0.4
0.45	11	1/4	11 ER 0.45 ISO	11 EL 0.45 ISO	0.7	0.4	11 IR 0.45 ISO	11 IL 0.45 ISO	0.8	0.4
0.5	11	1/4	11 ER 0.5 ISO	11 EL 0.5 ISO	0.6	0.6	11 IR 0.5 ISO	11 IL 0.5 ISO	0.6	0.6
0.6	11	1/4	11 ER 0.6 ISO	11 EL 0.6 ISO	0.6	0.6	11 IR 0.6 ISO	11 IL 0.6 ISO	0.6	0.6
0.7	11	1/4	11 ER 0.7 ISO	11 EL 0.7 ISO	0.6	0.6	11 IR 0.7 ISO	11 IL 0.7 ISO	0.6	0.6
0.75	11	1/4	11 ER 0.75 ISO	11 EL 0.75 ISO	0.6	0.6	11 IR 0.75 ISO	11 IL 0.75 ISO	0.6	0.6
0.8	11	1/4	11 ER 0.8 ISO	11 EL 0.8 ISO	0.6	0.6	11 IR 0.8 ISO	11 IL 0.8 ISO	0.6	0.6
1.0	11	1/4	11 ER 1.0 ISO	11 EL 1.0 ISO	0.7	0.7	11 IR 1.0 ISO	11 IL 1.0 ISO	0.6	0.7
1.25	11	1/4	11 ER 1.25 ISO	11 EL 1.25 ISO	0.8	0.9	11 IR 1.25 ISO	11 IL 1.25 ISO	0.8	0.8
1.5	11	1/4	11 ER 1.5 ISO	11 EL 1.5 ISO	0.8	1.0	11 IR 1.5 ISO	11 IL 1.5 ISO	0.8	1.0
1.75	11	1/4	11 ER 1.75 ISO	11 EL 1.75 ISO	0.8	1.1	11 IR 1.75 ISO	11 IL 1.75 ISO	0.8	1.1
2.0	11	1/4					11 IR 2.0 ISO	11 IL 2.0 ISO	0.8	0.9
2.5	11	1/4					11 IR 2.5 ISO	11 IL 2.5 ISO	0.8	1.2
0.35	16	3/8	16 ER 0.35 ISO	16 EL 0.35 ISO	0.8	0.4	16 IR 0.35 ISO	16 IL 0.35 ISO	0.8	0.3
0.4	16	3/8	16 ER 0.4 ISO	16 EL 0.4 ISO	0.7	0.4	16 IR 0.4 ISO	16 IL 0.4 ISO	0.8	0.4
0.45	16	3/8	16 ER 0.45 ISO	16 EL 0.45 ISO	0.7	0.4	16 IR 0.45 ISO	16 IL 0.45 ISO	0.8	0.4
0.5	16	3/8	16 ER 0.5 ISO	16 EL 0.5 ISO	0.6	0.6	16 IR 0.5 ISO	16 IL 0.5 ISO	0.6	0.6
0.6	16	3/8	16 ER 0.6 ISO	16 EL 0.6 ISO	0.6	0.6	16 IR 0.6 ISO	16 IL 0.6 ISO	0.6	0.6
0.7	16	3/8	16 ER 0.7 ISO	16 EL 0.7 ISO	0.6	0.6	16 IR 0.7 ISO	16 IL 0.7 ISO	0.6	0.6
0.75	16	3/8	16 ER 0.75 ISO	16 EL 0.75 ISO	0.6	0.6	16 IR 0.75 ISO	16 IL 0.75 ISO	0.6	0.6
0.8	16	3/8	16 ER 0.8 ISO	16 EL 0.8 ISO	0.6	0.6	16 IR 0.8 ISO	16 IL 0.8 ISO	0.6	0.6
1.0	16	3/8	16 ER 1.0 ISO	16 EL 1.0 ISO	0.7	0.7	16 IR 1.0 ISO	16 IL 1.0 ISO	0.6	0.7
1.25	16	3/8	16 ER 1.25 ISO	16 EL 1.25 ISO	0.8	0.9	16 IR 1.25 ISO	16 IL 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5	16	3/8	16 ER 1.5 ISO	16 EL 1.5 ISO	0.8	1.0	16 IR 1.5 ISO	16 IL 1.5 ISO	0.8	1.0
1.75	16	3/8	16 ER 1.75 ISO	16 EL 1.75 ISO	0.9	1.2	16 IR 1.75 ISO	16 IL 1.75 ISO	0.9	1.2
2.0	16	3/8	16 ER 2.0 ISO	16 EL 2.0 ISO	1.0	1.3	16 IR 2.0 ISO	16 IL 2.0 ISO	1.0	1.3
2.5	16	3/8	16 ER 2.5 ISO	16 EL 2.5 ISO	1.1	1.5	16 IR 2.5 ISO	16 IL 2.5 ISO	1.1	1.5
3.0	16	3/8	16 ER 3.0 ISO	16 EL 3.0 ISO	1.2	1.6	16 IR 3.0 ISO	16 IL 3.0 ISO	1.1	1.5
3 5	16	3/8	16 ER 3 5 ISO	16 EL 3 5 ISO	1.2	1.7	16 IR 3 5 ISO	16 IL 3 5 ISO	1.2	1.7

公制ISO螺纹



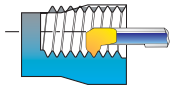


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
3.5	22	1/2	22 ER 3.5 ISO	22 EL 3.5 ISO	1.6	2.3	22 IR 3.5 ISO	22 IL 3.5 ISO	1.6	2.3
4.0	22	1/2	22 ER 4.0 ISO	22 EL 4.0 ISO	1.6	2.3	22 IR 4.0 ISO	22 IL 4.0 ISO	1.6	2.3
4.5	22	1/2	22 ER 4.5 ISO	22 EL 4.5 ISO	1.7	2.4	22 IR 4.5 ISO	22 IL 4.5 ISO	1.6	2.4
5.0	22	1/2	22 ER 5.0 ISO	22 EL 5.0 ISO	1.7	2.5	22 IR 5.0 ISO	22 IL 5.0 ISO	1.6	2.3
5.5	22	1/2	22 ER 5.5 ISO	22 EL 5.5 ISO	1.7	2.6	22 IR 5.5 ISO	22 IL 5.5 ISO	1.6	2.3
6.0	22	1/2	22 ER 6.0 ISO	22 EL 6.0 ISO	1.9	2.7	22 IR 6.0 ISO	22 IL 6.0 ISO	1.6	2.4
5.5	22U	1/2U	22U ER/L 5.5 ISO		2.3	11.0	22U IR/L 5.5 ISO		2.4	11.0
6.0	22U	1/2U	22U ER/L 6.0 ISO		2.6	11.0	22U IR/L 6.0 ISO		2.1	11.0
5.5	27	5/8	27 ER 5.5 ISO	27 EL 5.5 ISO	1.9	2.7	27 IR 5.5 ISO	27 IL 5.5 ISO	1.6	2.3
6.0	27	5/8	27 ER 6.0 ISO	27 EL 6.0 ISO	2.0	2.9	27 IR 6.0 ISO	27 IL 6.0 ISO	1.8	2.5
8.0	27U	5/8U	27U ER/L 8.0 ISO		2.4	13.7	27U IR/L 8.0 ISO		2.4	13.7
12.0	33U	3/4U	33U ER/L 12.0 ISO		2.5	16.5	33U IR/L 12.0 ISO		3.5	16.9

订购实例: 22 IR 3.5 ISO BMA

微型孔加工请参照225页

* 只有TiN涂层BXC



公制ISO螺纹

Type B 带断屑槽

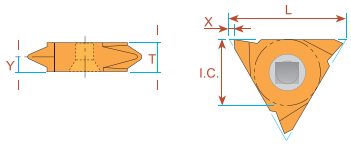
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
0.5	11	1/4				11 IR B 0.5 ISO	0.6	0.6
0.75	11	1/4				11 IR B 0.75 ISO	0.6	0.6
0.8	11	1/4				11 IR B 0.8 ISO	0.6	0.6
1.0	11	1/4				11 IR B 1.0 ISO	0.6	0.6
1.25	11	1/4				11 IR B 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5	11	1/4				11 IR B 1.5 ISO	0.8	0.9
1.75	11	1/4				11 IR B 1.75 ISO	0.8	0.9
2.0	11	1/4				11 IR B 2.0 ISO	0.8	0.9
0.8	16	3/8	16 ER B 0.8 ISO	0.6	0.6			0.7
1.0	16	3/8	16 ER B 1.0 ISO	0.7	0.7	16 IR B 1.0 ISO	0.6	0.9
1.25	16	3/8	16 ER B 1.25 ISO	0.8	0.9	16 IR B 1.25 ISO	0.8	1.0
1.5	16	3/8	16 ER B 1.5 ISO	0.8	1.0	16 IR B 1.5 ISO	0.8	1.2
1.75	16	3/8	16 ER B 1.75 ISO	0.9	1.2	16 IR B 1.75 ISO	0.9	1.3
2.0	16	3/8	16 ER B 2.0 ISO	1.0	1.3	16 IR B 2.0 ISO	1.0	1.5
2.5	16	3/8	16 ER B 2.5 ISO	1.1	1.5	16 IR B 2.5 ISO	1.1	1.5
3.0	16	3/8	16 ER B 3.0 ISO	1.2	1.6	16 IR B 3.0 ISO	1.1	

订购实例: 16 IR B 1.5 ISO BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

公制ISO螺纹

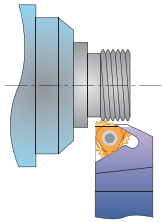
立装刀片

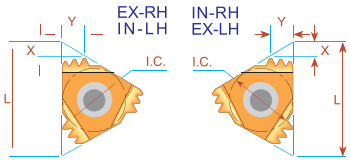


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	Y	T	X
0.5	16	3/8	16V ER 0.5 ISO	16V EL 0.5 ISO			1.0	0.6	3.
0.75	16	3/8	16V ER 0.75 ISO	16V EL 0.75 ISO			1.0	0.6	3.
0.8	16	3/8	16V ER 0.8 ISO	16V EL 0.8 ISO			1.0	0.6	3.
1.0	16	3/8	16V ER 1.0 ISO	16V EL 1.0 ISO			1.0	0.7	3.
1.25	16	3/8	16V ER 1.25 ISO	16V EL 1.25 ISO			1.0	0.9	3.
1.5	16	3/8	16V ER 1.5 ISO	16V EL 1.5 ISO			1.0	0.9	3.
1.75	16	3/8	16V ER 1.75 ISO	16V EL 1.75 ISO			1.0	1.2	3.
2.0	16	3/8	16V ER 2.0 ISO	16V EL 2.0 ISO			1.0	1.3	3.
2.5	16	3/8	16V ER 2.5 ISO	16V EL 2.5 ISO			1.0	1.5	3.
3.0	16	3/8	16V ER 3.0 ISO	16V EL 3.0 ISO			1.0	1.7	3.
8.0	27	5/8	27V ER 8.0 ISO	27V EL 8.0 ISO	27V IR 8.0 ISO	27V IR 8.0 ISO	1.8	5.2	10.
10.0	27	5/8	27V ER 10.0 ISO	27V EL 10.0 ISO	27V IR 10.0 ISO	27V IR 10.0 ISO	1.8	5.2	10.

订购实例: 16V ER 1.5 ISO BMA

多齿型刀片



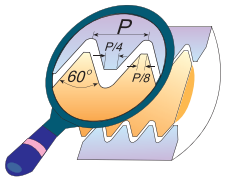


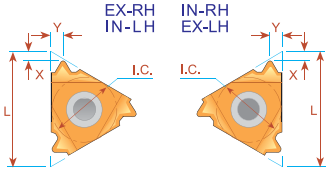
螺距 mm	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
1.0	16	3/8	3	16 ER 1.0 ISO 3M	AE16M	16 IR 1.0 ISO 3M	AI16M	1.7	2.5
1.5	16	3/8	2	16 ER 1.5 ISO 2M	AE16M	16 IR 1.5 ISO 2M	AI16M	1.5	2.3
1.5	22	1/2	3	22 ER 1.5 ISO 3M	AE22M	22 IR 1.5 ISO 3M	AI22M	2.3	3.7
2.0	22	1/2	2	22 ER 2.0 ISO 2M	AE22M	22 IR 2.0 ISO 2M	AI22M	2.0	3.0
2.0	22	1/2	3	22 ER 2.0 ISO 3M	AE22M	22 IR 2.0 ISO 3M	AI22M	3.1	5.0
3.0	27	5/8	2	27 ER 3.0 ISO 2M	AE27M	27 IR 3.0 ISO 2M	AI27M	2.9	4.6

订购实例: 22 IR 2.0 ISO 2M BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

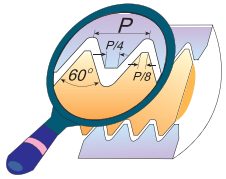
美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

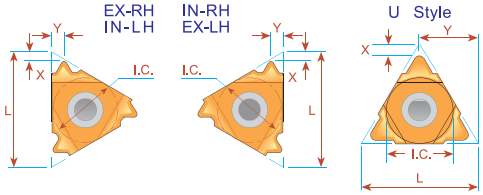




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
32	6	5/32					*06 IR 32 UN	*06 IL 32 UN	0.8	0.5
28	6	5/32					*06 IR 28 UN	*06 IL 28 UN	0.8	0.6
24	6	5/32	ULTRA MINIATURE →				*06 IR 24 UN	*06 IL 24 UN	0.7	0.6
20	6	5/32					*06 IR 20 UN	*06 IL 20 UN	0.6	0.6
18	6	5/32					*06 IR 18 UN	*06 IL 18 UN	0.6	0.7
32	8	3/16					*08 IR 32 UN	*08 IL 32 UN	0.6	0.5
28	8	3/16					*08 IR 28 UN	*08 IL 28 UN	0.6	0.6
24	8	3/16					*08 IR 24 UN	*08 IL 24 UN	0.6	0.6
20	8	3/16	MINIATURE →				*08 IR 20 UN	*08 IL 20 UN	0.6	0.7
18	8	3/16					*08 IR 18 UN	*08 IL 18 UN	0.6	0.7
16	8	3/16					*08 IR 16 UN	*08 IL 16 UN	0.6	0.7
14	8	3/16					*08 IR 14 UN	*08 IL 14 UN	0.6	0.8
13	8U	3/16U					*08U IR/L 13 UN		1.0	4.0
12	8U	3/16U	"U" MINIATURE →				*08U IR/L 12 UN		0.9	4.0
11	8U	3/16U					*08U IR/L 11 UN		0.9	4.0
72	11	1/4	11 ER 72 UN	11 EL 72 UN	0.8	0.4	11 IR 72 UN	11 IL 72 UN	0.8	0.3
64	11	1/4	11 ER 64 UN	11 EL 64 UN	0.8	0.4	11 IR 64 UN	11 IL 64 UN	0.8	0.4
56	11	1/4	11 ER 56 UN	11 EL 56 UN	0.7	0.4	11 IR 56 UN	11 IL 56 UN	0.7	0.4
48	11	1/4	11 ER 48 UN	11 EL 48 UN	0.6	0.6	11 IR 48 UN	11 IL 48 UN	0.6	0.6
44	11	1/4	11 ER 44 UN	11 EL 44 UN	0.6	0.6	11 IR 44 UN	11 IL 44 UN	0.6	0.6
40	11	1/4	11 ER 40 UN	11 EL 40 UN	0.6	0.6	11 IR 40 UN	11 IL 40 UN	0.6	0.6
36	11	1/4	11 ER 36 UN	11 EL 36 UN	0.6	0.6	11 IR 36 UN	11 IL 36 UN	0.6	0.6
32	11	1/4	11 ER 32 UN	11 EL 32 UN	0.6	0.6	11 IR 32 UN	11 IL 32 UN	0.6	0.6
28	11	1/4	11 ER 28 UN	11 EL 28 UN	0.6	0.7	11 IR 28 UN	11 IL 28 UN	0.6	0.7
27	11	1/4	11 ER 27 UN	11 EL 27 UN	0.7	0.8	11 IR 27 UN	11 IL 27 UN	0.7	0.8
24	11	1/4	11 ER 24 UN	11 EL 24 UN	0.7	0.8	11 IR 24 UN	11 IL 24 UN	0.7	0.8
20	11	1/4	11 ER 20 UN	11 EL 20 UN	0.8	0.9	11 IR 20 UN	11 IL 20 UN	0.8	0.9
18	11	1/4	11 ER 18 UN	11 EL 18 UN	0.8	1.0	11 IR 18 UN	11 IL 18 UN	0.8	1.0
16	11	1/4	11 ER 16 UN	11 EL 16 UN	0.9	1.1	11 IR 16 UN	11 IL 16 UN	0.9	1.1
14	11	1/4	11 ER 14 UN	11 EL 14 UN	0.9	1.1	11 IR 14 UN	11 IL 14 UN	0.9	1.1
13	11	1/4					11 IR 13 UN	11 IL 13 UN	0.8	1.0
12	11	1/4					11 IR 12 UN	11 IL 12 UN	0.9	1.1
11	11	1/4					11 IR 11 UN	11 IL 11 UN	0.8	1.1
72	16	3/8	16 ER 72 UN	16 EL 72 UN	0.8	0.4	16 IR 72 UN	16 IL 72 UN	0.8	0.3
64	16	3/8	16 ER 64 UN	16 EL 64 UN	0.8	0.4	16 IR 64 UN	16 IL 64 UN	0.8	0.4
56	16	3/8	16 ER 56 UN	16 EL 56 UN	0.7	0.4	16 IR 56 UN	16 IL 56 UN	0.7	0.4
48	16	3/8	16 ER 48 UN	16 EL 48 UN	0.6	0.6	16 IR 48 UN	16 IL 48 UN	0.6	0.6
44	16	3/8	16 ER 44 UN	16 EL 44 UN	0.6	0.6	16 IR 44 UN	16 IL 44 UN	0.6	0.6
40	16	3/8	16 ER 40 UN	16 EL 40 UN	0.6	0.6	16 IR 40 UN	16 IL 40 UN	0.6	0.6
36	16	3/8	16 ER 36 UN	16 EL 36 UN	0.6	0.6	16 IR 36 UN	16 IL 36 UN	0.6	0.6

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

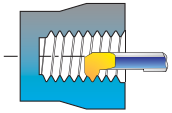




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
32	16	3/8	16 ER 32 UN	16 EL 32 UN	0.6	0.6	16 IR 32 UN	16 IL 32 UN	0.6	0.6
28	16	3/8	16 ER 28 UN	16 EL 28 UN	0.6	0.7	16 IR 28 UN	16 IL 28 UN	0.6	0.7
27	16	3/8	16 ER 27 UN	16 EL 27 UN	0.7	0.8	16 IR 27 UN	16 IL 27 UN	0.7	0.8
24	16	3/8	16 ER 24 UN	16 EL 24 UN	0.7	0.8	16 IR 24 UN	16 IL 24 UN	0.7	0.8
20	16	3/8	16 ER 20 UN	16 EL 20 UN	0.8	0.9	16 IR 20 UN	16 IL 20 UN	0.8	0.9
18	16	3/8	16 ER 18 UN	16 EL 18 UN	0.8	1.0	16 IR 18 UN	16 IL 18 UN	0.8	1.0
16	16	3/8	16 ER 16 UN	16 EL 16 UN	0.9	1.1	16 IR 16 UN	16 IL 16 UN	0.9	1.1
14	16	3/8	16 ER 14 UN	16 EL 14 UN	1.0	1.2	16 IR 14 UN	16 IL 14 UN	0.9	1.2
13	16	3/8	16 ER 13 UN	16 EL 13 UN	1.0	1.3	16 IR 13 UN	16 IL 13 UN	1.0	1.3
12	16	3/8	16 ER 12 UN	16 EL 12 UN	1.1	1.4	16 IR 12 UN	16 IL 12 UN	1.1	1.4
11.5	16	3/8	16 ER 11.5 UN	16 EL 11.5 UN	1.1	1.5	16 IR 11.5 UN	16 IL 11.5 UN	1.1	1.5
11	16	3/8	16 ER 11 UN	16 EL 11 UN	1.1	1.5	16 IR 11 UN	16 IL 11 UN	1.1	1.5
10	16	3/8	16 ER 10 UN	16 EL 10 UN	1.1	1.5	16 IR 10 UN	16 IL 10 UN	1.1	1.5
9	16	3/8	16 ER 9 UN	16 EL 9 UN	1.2	1.7	16 IR 9 UN	16 IL 9 UN	1.2	1.7
8	16	3/8	16 ER 8 UN	16 EL 8 UN	1.2	1.6	16 IR 8 UN	16 IL 8 UN	1.1	1.5
7	22	1/2	22 ER 7 UN	22 EL 7 UN	1.6	2.3	22 IR 7 UN	22 IL 7 UN	1.6	2.3
6	22	1/2	22 ER 6 UN	22 EL 6 UN	1.6	2.3	22 IR 6 UN	22 IL 6 UN	1.6	2.3
5	22	1/2	22 ER 5 UN	22 EL 5 UN	1.7	2.5	22 IR 5 UN	22 IL 5 UN	1.6	2.3
4.5	22U	1/2U	22U ER/L 4.5 UN		2.0	11.0	22U IR/L 4.5 UN		2.4	11.0
4	22U	1/2U	22U ER/L 4 UN		2.0	11.0	22U IR/L 4 UN		2.4	11.0
4.5	27	5/8	27 ER 4.5 UN	27 EL 4.5 UN	1.9	2.7	27 IR 4.5 UN	27 IL 4.5 UN	1.7	2.4
4	27	5/8	27 ER 4 UN	27 EL 4 UN	2.1	3.0	27 IR 4 UN	27 IL 4 UN	1.8	2.7
3	27U	5/8U	27U ER/L 3 UN		2.5	13.7	27U IR/L 3 UN		2.7	13.7
2	33U	3/4U	33U ER/L 2 UN		2.8	16.5	33U IR/L 2 UN		3.6	16.9

订购实例: 16 ER 12 UN BMA

*只有TiN涂层BXC



刀片材质和切削速度请参照88页

美制UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

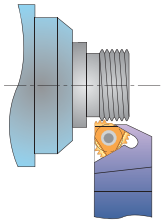
Type B 带断屑槽

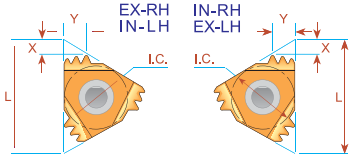
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
32	11	1/4				11 IR B 32 UN	0.6	0.6
28	11	1/4				11 IR B 28 UN	0.6	0.6
24	11	1/4				11 IR B 24 UN	0.6	0.6
20	11	1/4				11 IR B 20 UN	0.8	0.9
18	11	1/4				11 IR B 18 UN	0.8	0.9
16	11	1/4				11 IR B 16 UN	0.8	0.9
14	11	1/4				11 IR B 14 UN	0.8	0.9
12	11	1/4				11 IR B 12 UN	0.8	0.9
24	16	3/8	16 ER B 24 UN	0.7	0.8	16 IR B 24 UN	0.7	0.8
20	16	3/8	16 ER B 20 UN	0.8	0.9	16 IR B 20 UN	0.8	0.9
18	16	3/8	16 ER B 18 UN	0.8	1.0	16 IR B 18 UN	0.8	1.0
16	16	3/8	16 ER B 16 UN	0.9	1.1	16 IR B 16 UN	0.9	1.1
14	16	3/8	16 ER B 14 UN	1.0	1.2	16 IR B 14 UN	0.9	1.2
13	16	3/8	16 ER B 13 UN	1.0	1.3			
12	16	3/8	16 ER B 12 UN	1.1	1.4	16 IR B 12 UN	1.1	1.4
11	16	3/8	16 ER B 11 UN	1.1	1.5			
10	16	3/8	16 ER B 10 UN	1.1	1.5	16 IR B 10 UN	1.1	1.5
9	16	3/8	16 ER B 9 UN	1.2	1.7			
8	16	3/8	16 ER B 8 UN	1.2	1.6	16 IR B 8 UN	1.1	1.1

订货实例: 16 IR B 12 UN BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

多齿型刀片



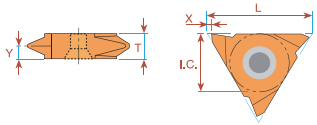


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
16	16	3/8	2	16 ER 16 UN 2M	AE16M	16 IR 16 UN 2M	AI16M	1.5	2.3
16	22	1/2	3	22 ER 16 UN 3M	AE22M	22 IR 16 UN 3M	AI22M	2.5	4.0
12	22	1/2	2	22 ER 12 UN 2M	AE22M	22 IR 12 UN 2M	AI22M	2.2	3.4
12	22	1/2	3	22 ER 12 UN 3M	AE22M	22 IR 12 UN 3M	AI22M	3.3	5.3
8	27	5/8	2	27 ER 8 UN 2M	AE27M	27 IR 8 UN 2M	AI27M	3.1	4.9

订购实例: 22 IR 16 UN 3M BMA

多齿型刀片的进给请参照59页

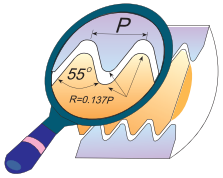
美标UN螺纹
立装刀片

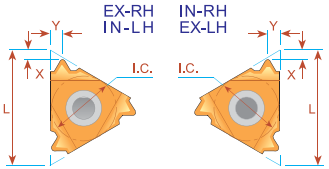


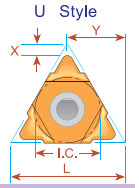
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
32	16	3/8	16V ER 32 UN	16V EL 32 UN			1.0	0.6	3.6
28	16	3/8	16V ER 28 UN	16V EL 28 UN			1.0	0.7	3.6
24	16	3/8	16V ER 24 UN	16V EL 24 UN			1.0	0.8	3.6
20	16	3/8	16V ER 20 UN	16V EL 20 UN			1.0	0.9	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 UN	16V EL 18 UN			1.0	1.0	3.6
16	16	3/8	16V ER 16 UN	16V EL 16 UN			1.0	1.1	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 UN	16V EL 14 UN			1.0	1.2	3.6
12	16	3/8	16V ER 12 UN	16V EL 12 UN			1.0	1.4	3.6
10	16	3/8	16V ER 10 UN	16V EL 10 UN			1.0	1.5	3.6
8	16	3/8	16V ER 8 UN	16V EL 8 UN			1.0	1.6	3.6
7	22	1/2	22V ER 7 UN	22V EL 7 UN			1.2	2.3	4.8
3	27	5/8	27V ER 3 UN	27V EL 3 UN	27V IR 3 UN	27V IL 3 UN	1.8	5.2	10.4

订购实例: 27V EL 3 UN BMA

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP, BSB

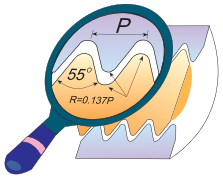


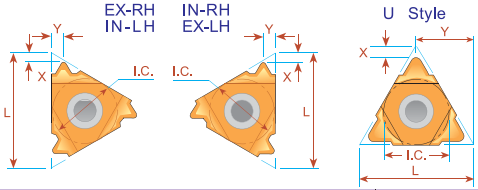




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
26	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		*06 IR 26 W	*06 IL 26 W	0.7	0.6
22	6	5/32			*06 IR 22 W	*06 IL 22 W	0.6	0.6
20	6	5/32			*06 IR 20 W	*06 IL 20 W	0.6	0.7
18	6	5/32			*06 IR 18 W	*06 IL 18 W	0.6	0.7
28	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 28 W	*08 IL 28 W	0.6	0.6
24	8	3/16			*08 IR 24 W	*08 IL 24 W	0.6	0.6
20	8	3/16			*08 IR 20 W	*08 IL 20 W	0.6	0.7
19	8	3/16			*08 IR 19 W	*08 IL 19 W	0.6	0.7
18	8	3/16			*08 IR 18 W	*08 IL 18 W	0.6	0.7
16	8	3/16			*08 IR 16 W	*08 IL 16 W	0.6	0.7
14	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 14 W		1.0	4.0
12	8U	3/16U			*08U IR/L 12 W		0.9	4.0
11	8U	3/16U			*08U IR/L 11 W		0.9	4.0
72	11	1/4	11 ER 72 W	11 EL 72 W	11 IR 72 W	11 IL 72 W	0.7	0.4
60	11	1/4	11 ER 60 W	11 EL 60 W	11 IR 60 W	11 IL 60 W	0.7	0.4
56	11	1/4	11 ER 56 W	11 EL 56 W	11 IR 56 W	11 IL 56 W	0.7	0.4
48	11	1/4	11 ER 48 W	11 EL 48 W	11 IR 48 W	11 IL 48 W	0.6	0.6
40	11	1/4	11 ER 40 W	11 EL 40 W	11 IR 40 W	11 IL 40 W	0.6	0.6
36	11	1/4	11 ER 36 W	11 EL 36 W	11 IR 36 W	11 IL 36 W	0.6	0.6
32	11	1/4	11 ER 32 W	11 EL 32 W	11 IR 32 W	11 IL 32 W	0.6	0.6
28	11	1/4	11 ER 28 W	11 EL 28 W	11 IR 28 W	11 IL 28 W	0.6	0.7
26	11	1/4	11 ER 26 W	11 EL 26 W	11 IR 26 W	11 IL 26 W	0.7	0.7
24	11	1/4	11 ER 24 W	11 EL 24 W	11 IR 24 W	11 IL 24 W	0.7	0.8
22	11	1/4	11 ER 22 W	11 EL 22 W	11 IR 22 W	11 IL 22 W	0.8	0.9
20	11	1/4	11 ER 20 W	11 EL 20 W	11 IR 20 W	11 IL 20 W	0.8	0.9
19	11	1/4	11 ER 19 W	11 EL 19 W	11 IR 19 W	11 IL 19 W	0.8	1.0
18	11	1/4	11 ER 18 W	11 EL 18 W	11 IR 18 W	11 IL 18 W	0.8	1.0
16	11	1/4	11 ER 16 W	11 EL 16 W	11 IR 16 W	11 IL 16 W	0.9	1.1
14	11	1/4	11 ER 14 W	11 EL 14 W	11 IR 14 W	11 IL 14 W	0.9	1.1
12	11	1/4			11 IR 12 W	11 IL 12 W	1.0	1.1
11	11	1/4			11 IR 11 W	11 IL 11 W	0.9	1.2
72	16	3/8	16 ER 72 W	16 EL 72 W	16 IR 72 W	16 IL 72 W	0.7	0.4
60	16	3/8	16 ER 60 W	16 EL 60 W	16 IR 60 W	16 IL 60 W	0.7	0.4
56	16	3/8	16 ER 56 W	16 EL 56 W	16 IR 56 W	16 IL 56 W	0.7	0.4
48	16	3/8	16 ER 48 W	16 EL 48 W	16 IR 48 W	16 IL 48 W	0.6	0.6
40	16	3/8	16 ER 40 W	16 EL 40 W	16 IR 40 W	16 IL 40 W	0.6	0.6
36	16	3/8	16 ER 36 W	16 EL 36 W	16 IR 36 W	16 IL 36 W	0.6	0.6
32	16	3/8	16 ER 32 W	16 EL 32 W	16 IR 32 W	16 IL 32 W	0.6	0.6
28	16	3/8	16 ER 28 W	16 EL 28 W	16 IR 28 W	16 IL 28 W	0.6	0.7
26	16	3/8	16 ER 26 W	16 EL 26 W	16 IR 26 W	16 IL 26 W	0.7	0.7
24	16	3/8	16 ER 24 W	16 EL 24 W	16 IR 24 W	16 IL 24 W	0.7	0.8

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP, BSB





螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
22	16	3/8	16 ER 22 W	16 EL 22 W	16 IR 22 W	16 IL 22 W	0.8	0.9
20	16	3/8	16 ER 20 W	16 EL 20 W	16 IR 20 W	16 IL 20 W	0.8	0.9
19	16	3/8	16 ER 19 W	16 EL 19 W	16 IR 19 W	16 IL 19 W	0.8	1.0
18	16	3/8	16 ER 18 W	16 EL 18 W	16 IR 18 W	16 IL 18 W	0.8	1.0
16	16	3/8	16 ER 16 W	16 EL 16 W	16 IR 16 W	16 IL 16 W	0.9	1.1
14	16	3/8	16 ER 14 W	16 EL 14 W	16 IR 14 W	16 IL 14 W	1.0	1.2
12	16	3/8	16 ER 12 W	16 EL 12 W	16 IR 12 W	16 IL 12 W	1.1	1.4
11	16	3/8	16 ER 11 W	16 EL 11 W	16 IR 11 W	16 IL 11 W	1.1	1.5
10	16	3/8	16 ER 10 W	16 EL 10 W	16 IR 10 W	16 IL 10 W	1.1	1.5
9	16	3/8	16 ER 9 W	16 EL 9 W	16 IR 9 W	16 IL 9 W	1.2	1.7
8	16	3/8	16 ER 8 W	16 EL 8 W	16 IR 8 W	16 IL 8 W	1.2	1.5
7	22	1/2	22 ER 7 W	22 EL 7 W	22 IR 7 W	22 IL 7 W	1.6	2.3
6	22	1/2	22 ER 6 W	22 EL 6 W	22 IR 6 W	22 IL 6 W	1.6	2.3
5	22	1/2	22 ER 5 W	22 EL 5 W	22 IR 5 W	22 IL 5 W	1.7	2.4
4.5	22U	1/2U	22U E/I/R/L 4.5W				2.3	11.0
4	22U	1/2U	22U E/I/R/L 4 W				1.8	11.0
4.5	27	5/8	27 ER 4.5W	27 EL 4.5W	27 IR 4.5W	27 IL 4.5W	1.8	2.6
4	27	5/8	27 ER 4 W	27 EL 4 W	27 IR 4 W	27 IL 4 W	2.0	2.9
3.5	27U	5/8U	27U E/I/R/L 3.5 W				2.1	13.7
3.25	27U	5/8U	27U EI/R/L 3.25W				2.0	13.7
3	27U	5/8U	27U E/I/R/L 3 W				2.3	13.7
2.75	27U	5/8U	27U E/I/R/L 2.75W				2.4	13.7

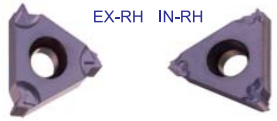
订购实例: 16 IR 18 W BMA

* 只有TiN涂层BXC

刀片材质和切削速度请参照88页

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP, BSB

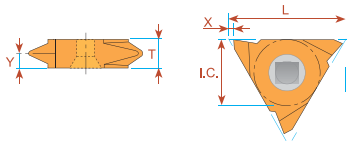
Type B 带断屑槽



螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
28	11	1/4		11 IR B 28 W	0.6	0.6
24	11	1/4		11 IR B 24 W	0.6	0.6
20	11	1/4		11 IR B 20 W	0.8	0.9
19	11	1/4		11 IR B 19 W	0.8	0.9
18	11	1/4		11 IR B 18 W	0.8	0.9
16	11	1/4		11 IR B 16 W	0.8	0.9
14	11	1/4		11 IR B 14 W	0.8	0.9
19	16	3/8	16 ER B 19 W	16 IR B 19 W	0.8	1.0
16	16	3/8	16 ER B 16 W	16 IR B 16 W	0.9	1.1
14	16	3/8	16 ER B 14 W	16 IR B 14 W	1.0	1.2
11	16	3/8	16 ER B 11 W	16 IR B 11 W	1.1	1.5
10	16	3/8	16 ER B 10 W	16 IR B 10 W	1.1	1.5

订购实例:16 IR B 10 W BMA

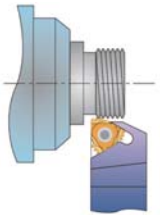
立装刀片

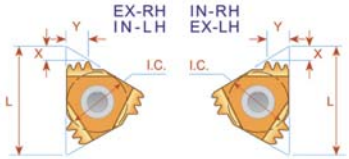


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	T
20	16	3/8	16V ER 20 W	16V EL 20 W	1.0	0.9	3.6
19	16	3/8	16V ER 19 W	16V EL 19 W	1.0	0.9	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 W	16V EL 18 W	1.0	1.0	3.6
16	16	3/8	16V ER 16 W	16V EL 16 W	1.0	1.0	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 W	16V EL 14 W	1.0	1.2	3.6
12	16	3/8	16V ER 12 W	16V EL 12 W	1.0	1.4	3.6
11	16	3/8	16V ER 11 W	16V EL 11 W	1.0	1.5	3.6

订购实例:16V ER 14 W MXC

多齿型螺纹



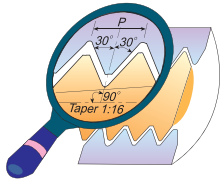


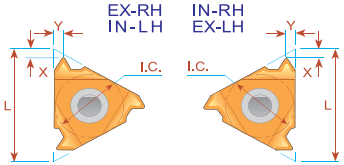
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号		X	Y
14	16	3/8	2	16 ER 14 W 2M	AE16M	16 IR 14 W 2M	AI16M	1.7	2.7
14	22	1/2	3	22 ER 14 W 3M	AE22M	22 IR 14 W 3M	AI22M	2.8	4.5
11	22	1/2	2	22 ER 11 W 2M	AE22M	22 IR 11 W 2M	AI22M	2.3	3.4

订购实例：22 IR 14 W 3M BMA

多齿型刀片的进给请参照88页

美标锥管螺纹NPT



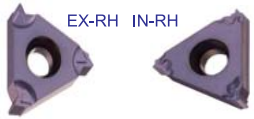


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
27	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		* 06 IR 27 NPT	* 06 IL 27 NPT	0.6	0.6
27	8	3/16	MINIATURE →		* 08 IR 27 NPT	* 08 IL 27 NPT	0.6	0.6
18	8	3/16			* 08 IR 18 NPT	* 08 IL 18 NPT	0.6	0.6
27	11	1/4	11 ER 27 NPT	11 EL 27 NPT	11 IR 27 NPT	11 IL 27 NPT	0.7	0.8
18	11	1/4	11 ER 18 NPT	11 EL 18 NPT	11 IR 18 NPT	11 IL 18 NPT	0.8	1.0
14	11	1/4	11 ER 14 NPT	11 EL 14 NPT	11 IR 14 NPT	11 IL 14 NPT	0.8	1.0
27	16	3/8	16 ER 27 NPT	16 EL 27 NPT	16 IR 27 NPT	16 IL 27 NPT	0.7	0.8
18	16	3/8	16 ER 18 NPT	16 EL 18 NPT	16 IR 18 NPT	16 IL 18 NPT	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER 14 NPT	16 EL 14 NPT	16 IR 14 NPT	16 IL 14 NPT	0.9	1.2
11.5	16	3/8	16 ER 11.5 NPT	16 EL 11.5 NPT	16 IR 11.5 NPT	16 IL 11.5 NPT	1.1	1.5
8	16	3/8	16 ER 8 NPT	16 EL 8 NPT	16 IR 8 NPT	16 IL 8 NPT	1.3	1.8

订购实例:16 ER 14 NPT MXC

* 只有TiN涂层BXC

Type B 带断屑槽

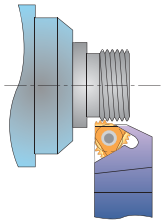


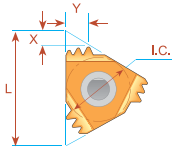
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
18	11	1/4		11 IR B 18 NPT	0.8	0.9
18	16	3/8	16 ER B 18 NPT	16 IR B 18 NPT	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER B 14 NPT	16 IR B 14 NPT	0.9	1.2
11.5	16	3/8	16 ER B 11.5 NPT	16 IR B 11.5 NPT	1.1	1.5
8	16	3/8	16 ER B 8 NPT	16 IR B 8 NPT	1.3	1.8

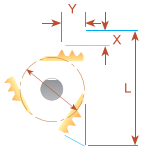
订购实例：16IR B 11.5 NPT BMA

美标锥管螺纹NPT

多齿型刀片





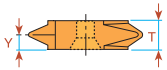


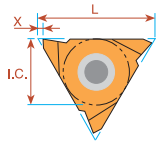
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
11.5	22	1/2	2	22 ER 11.5 NPT 2M	AE22M	22 IR 11.5 NPT 2M	AI22M	2.3	3.5
11.5	27	5/8	3	27 ER 11.5 NPT 3M	AE27M	27 IR 11.5 NPT 3M	AI27M	3.3	5.5
8	27	5/8	2	27 ER 8 NPT 2M	AE27M	27 IR 8 NPT 2M	AI27M	3.1	5.0

订购实例：27IR 11.5 NPT 3M BMA

齿型刀片进给请参照88页

立装刀片NPT



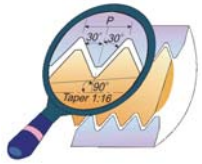


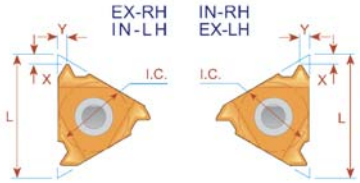
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
27	16	3/8	16V ER 27 NPT	16V EL 27 NPT	1.0	0.8	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 NPT	16V EL 18 NPT	1.0	1.0	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 NPT	16V EL 14 NPT	1.0	1.2	3.6
11.5	16	3/8	16V ER 11.5 NPT	16V EL 11.5 NPT	1.0	1.5	3.6

订购实例：16V ER 14 NPT BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

美标干密封式锥管螺纹NPTF



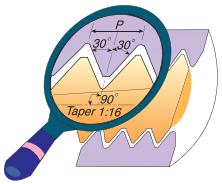


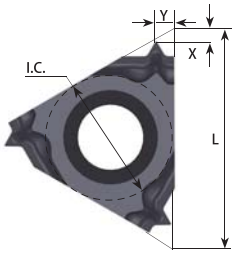
螺距	L	I.C.	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
27	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		*06 IR 27 NPTF	*06 IL 27 NPTF	0.7	0.6
27	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 27 NPTF	*08 IL 27 NPTF	0.6	0.6
18	8	3/16			*08 IR 18 NPTF	*08 IL 18 NPTF	0.6	0.6
27	11	1/4	11 ER 27 NPTF	11 EL 27 NPTF	11 IR 27 NPTF	11 IL 27 NPTF	0.7	0.7
18	11	1/4	11 ER 18 NPTF	11 EL 18 NPTF	11 IR 18 NPTF	11 IL 18 NPTF	0.8	1.0
14	11	1/4	11 ER 14 NPTF	11 EL 14 NPTF	11 IR 14 NPTF	11 IL 14 NPTF	0.8	1.0
27	16	3/8	16 ER 27 NPTF	16 EL 27 NPTF	16 IR 27 NPTF	16 IL 27 NPTF	0.7	0.7
18	16	3/8	16 ER 18 NPTF	16 EL 18 NPTF	16 IR 18 NPTF	16 IL 18 NPTF	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER 14 NPTF	16 EL 14 NPTF	16 IR 14 NPTF	16 IL 14 NPTF	0.9	1.2
11.5	16	3/8	16 ER 11.5 NPTF	16 EL 11.5 NPTF	16 IR 11.5 NPTF	16 IL 11.5 NPTF	1.1	1.5
8	16	3/8	16 ER 8 NPTF	16 EL 8 NPTF	16 IR 8 NPTF	16 IL 8 NPTF	1.3	1.8

订购实例：11ER 27 NPTF BMA

* 只有TiN涂层BXC

Type B 带断屑槽

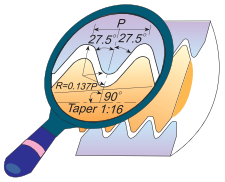


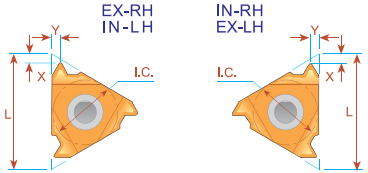


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
18	11	1/4	11 IRB 18 NPTF	0.8	0.9

刀片材质和切削速度请参照88页

英制锥管螺纹BSPT





螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
28	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		* 06 IR 28 BSPT	* 06 IL 28 BSPT	0.7	0.6
28	8	3/16	MINIATURE →		* 08 IR 28 BSPT	* 08 IL 28 BSPT	0.6	0.6
19	8	3/16			* 08 IR 19 BSPT	* 08 IL 19 BSPT	0.6	0.6
28	11	1/4			11 IR 28 BSPT	11 IL 28 BSPT	0.6	0.6
19	11	1/4			11 IR 19 BSPT	11 IL 19 BSPT	0.8	0.9
14	11	1/4			11 IR 14 BSPT	11 IL 14 BSPT	0.9	1.0
11	11	1/4			11 IR 11 BSPT	11 IL 11 BSPT	0.9	1.2
28	16	3/8	16 ER 28 BSPT	16 EL 28 BSPT	16 IR 28 BSPT	16 IL 28 BSPT	0.6	0.6
19	16	3/8	16 ER 19 BSPT	16 EL 19 BSPT	16 IR 19 BSPT	16 IL 19 BSPT	0.8	0.9
14	16	3/8	16 ER 14 BSPT	16 EL 14 BSPT	16 IR 14 BSPT	16 IL 14 BSPT	1.0	1.2
11	16	3/8	16 ER 11 BSPT	16 EL 11 BSPT	16 IR 11 BSPT	16 IL 11 BSPT	1.1	1.5

订购实例：11IR 14 BSPT BMA

* 只有TiN涂层BXC

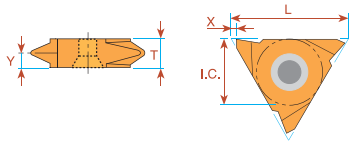
Type B带断屑槽

螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
19	11	1/4		11 IR B 19 BSPT	0.8	0.9
19	16	3/8	16 ER B 19 BSPT		1.0	1.1
14	16	3/8	16 ER B 14 BSPT	16 IR B 14 BSPT	1.2	1.0
11	16	3/8	16 ER B 11 BSPT	16 IR B 11 BSPT	1.5	1.1

订购实例：16 ER B 11 BSPT BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

立装刀片BSPT

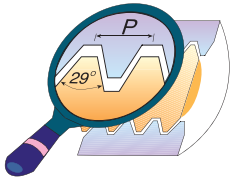


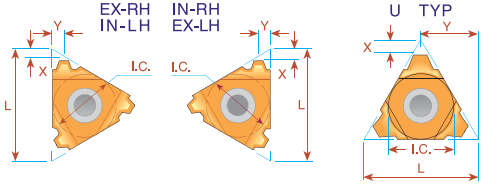
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
28	16	3/8	16V ER 28 BSPT	16V EL 28 BSPT	1.0	0.6	3.6
19	16	3/8	16V ER 19 BSPT	16V EL 19 BSPT	1.0	0.9	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 BSPT	16V EL 14 BSPT	1.0	1.2	3.6
11	16	3/8	16V ER 11 BSPT	16V EL 11 BSPT	1.0	1.5	3.6

订购实例：16V ER 19 BSPT BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

英制梯形螺纹ACME



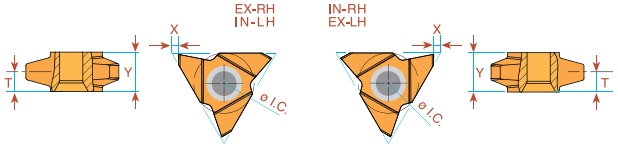


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
16	8	3/16	MINI →		**08 IR 16 ACME	**08 IL 16 ACME	0.6	0.6
14	8U	3/16U			*08U IR/L 14 ACME		0.8	4.0
12	8U	3/16U	"U" MINI →		*08U IR/L 12 ACME		0.8	4.0
10	8U	3/16U			*08U IR/L 10 ACME		0.8	4.0
16	11	1/4	11 ER 16 ACME	11 EL 16 ACME	11 IR 16 ACME	11 IL 16 ACME	0.9	1.0
16	16	3/8	16 ER 16 ACME	16 EL 16 ACME	16 IR 16 ACME	16 IL 16 ACME	0.9	1.0
14	16	3/8	16 ER 14 ACME	16 EL 14 ACME	16 IR 14 ACME	16 IL 14 ACME	1.0	1.2
12	16	3/8	16 ER 12 ACME	16 EL 12 ACME	16 IR 12 ACME	16 IL 12 ACME	1.1	1.2
10	16	3/8	16 ER 10 ACME	16 EL 10 ACME	16 IR 10 ACME	16 IL 10 ACME	1.3	1.3
8	16	3/8	16 ER 8 ACME	16 EL 8 ACME	16 IR 8 ACME	16 IL 8 ACME	1.5	1.5
6	16	3/8	16 ER 6 ACME	16 EL 6 ACME	16 IR 6 ACME	16 IL 6 ACME	1.7	1.8
6	22	1/2	22 ER 6 ACME	22 EL 6 ACME	22 IR 6 ACME	22 IL 6 ACME	1.8	2.1
5	22	1/2	22 ER 5 ACME	22 EL 5 ACME	22 IR 5 ACME	22 IL 5 ACME	2.0	2.3
4	22	1/2	22 ER 4 ACME	22 EL 4 ACME	22 IR 4 ACME	22 IL 4 ACME	2.1	2.2
4	22U	1/2U	22U ER/L 4 ACME		22U IR/L 4 ACME		2.3	11.0
4	27	5/8	27 ER 4 ACME	27 EL 4 ACME	27 IR 4 ACME	27 IL 4 ACME	2.3	2.7
3	27U	5/8U	27U ER/L 3 ACME		27U IR/L 3 ACME		2.8	13.7
2	33U	3/4U	33U ER/L 2 ACME		33U IR/L 2ACME		4.3	16.9

* 只有TiN涂层BXC

** 单刃刀片

立装刀片

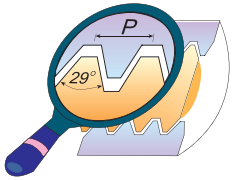


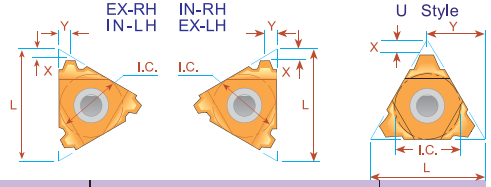
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
2	27	5/8	27V ER 2 ACME	27V EL 2 ACME	27V IR 2 ACME	27V IL 2 ACME	1.8	5.2	10.4

订购实例：27V ER 2 ACME BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

英制梯形短齿螺纹STACME





螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
16	8	3/16	MINIATURE →		**08 IR16 STACME	**08 IL16 STACME	0.6	0.6
14	8U	3/16U			*08U IR/L 14 STACME		0.8	4.0
12	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 12 STACME		0.9	4.0
10	8U	3/16U			*08U IR/L 10 STACME		1.0	4.0
16	11	1/4	11 ER 16 STACME	11 EL 16 STACME			1.0	1.0
16	16	3/8	16 ER 16 STACME	16 EL 16 STACME	16 IR 16 STACME	16 IL 16 STACME	1.0	1.0
14	16	3/8	16 ER 14 STACME	16 EL 14 STACME	16 IR 14 STACME	16 IL 14 STACME	1.1	1.1
12	16	3/8	16 ER 12 STACME	16 EL 12 STACME	16 IR 12 STACME	16 IL 12 STACME	1.2	1.2
10	16	3/8	16 ER 10 STACME	16 EL 10 STACME	16 IR 10 STACME	16 IL 10 STACME	1.3	1.3
8	16	3/8	16 ER 8 STACME	16 EL 8 STACME	16 IR 8 STACME	16 IL 8 STACME	1.5	1.5
6	16	3/8	16 ER 6 STACME	16 EL 6 STACME	16 IR 6 STACME	16 IL 6 STACME	1.8	1.8
5	22	1/2	22 ER 5 STACME	22 EL 5 STACME	22 IR 5 STACME	22 IL 5 STACME	2.0	2.3
4	22	1/2	22 ER 4 STACME	22 EL 4 STACME	22 IR 4 STACME	22 IL 4 STACME	2.3	2.4
4	22U	1/2U	22U ER/L 4 STACME		22U IR/L 4 STACME		2.5	11.0
3	22U	1/2U	22U ER/L 3 STACME		22U IR/L 3 STACME		3.3	11.0
4	27	5/8	27 ER 4 STACME	27 EL 4 STACME	27 IR 4 STACME	27 IL 4 STACME	2.3	2.4
3	27	5/8	27 ER 3 STACME	27 EL 3 STACME	27 IR 3 STACME	27 IL 3 STACME	2.8	2.9
2	33U	3/4U	33U ER/L 2 STACME		33U IR/L 2 STACME		5.0	16.9

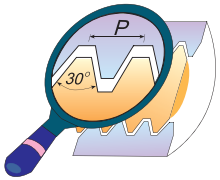
订购实例： 22 IR 5 STACME MXC

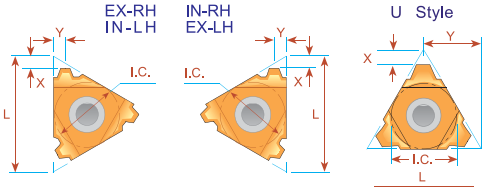
* 只有TiN涂层BXC

** 单刃刀片

刀片材质和切削速度请参照88页

德标梯形螺纹TR





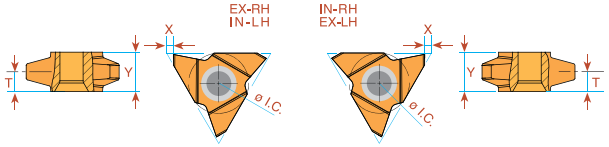
螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
1.5	8	3/16	MINI →		**08 IR 1.5 TR	**08 IL 1.5 TR	0.6	0.6
2.0	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 2 TR		0.9	4.0
1.5	16	3/8	16 ER 1.5 TR	16 EL 1.5 TR			1.0	1.1
2.0	16	3/8	16 ER 2 TR	16 EL 2 TR	16 IR 2 TR	16 IL 2 TR	1.0	1.3
3.0	16	3/8	16 ER 3 TR	16 EL 3 TR	16 IR 3 TR	16 IL 3 TR	1.3	1.5
4.0	16	3/8	16 ER 4 TR	16 EL 4 TR	16 IR 4 TR	16 IL 4 TR	1.3	1.5
4.0	22	1/2	22 ER 4 TR	22 EL 4 TR	22 IR 4 TR	22 IL 4 TR	1.8	1.9
5.0	22	1/2	22 ER 5 TR	22 EL 5 TR	22 IR 5 TR	22 IL 5 TR	2.0	2.4
6.0	22	1/2	22 ER 6 TR	22 EL 6 TR	22 IR 6 TR	22 IL 6 TR	2.0	2.4
6.0	22U	1/2U	22U ER/L 6 TR		22U IR/L 6 TR		2.0	11.00
7.0	22U	1/2U	22U ER/L 7 TR		22U IR/L 7 TR		2.3	11.00
8.0	22U	1/2U	22U ER/L 8 TR		22U IR/L 8 TR		2.5	11.00
6.0	27	5/8	27 ER 6 TR	27 EL 6 TR	27 IR 6 TR	27 IL 6 TR	2.3	2.7
7.0	27	5/8	27 ER 7 TR	27 EL 7 TR	27 IR 7 TR	27 IL 7 TR	2.2	2.6
8.0	27U	5/8U	27U ER/L 8 TR		27U IR/L 8 TR		2.5	13.7
9.0	27U	5/8U	27U ER/L 9 TR		27U IR/L 9 TR		3.0	13.7
10.0	27U	5/8U	**27U ER/L 10 TR		**27U IR/L 10 TR		3.2	13.7
12.0	33U	3/4U	33U ER/L 12 TR		33U IR/L 12 TR		3.9	16.9

订购实例： 22IR 5 TR MXC

* 只有TiN涂层BXC

**单刃刀片

立装刀片

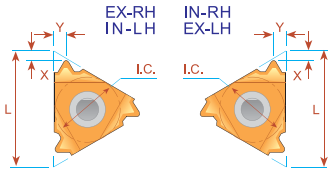


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
9	27	5/8	27V ER 9 TR	27V EL 9 TR	27V IR 9 TR	27V IL 9 TR	1.8	5.2	10.4
10	27	5/8	27V ER 10 TR	27V EL 10 TR	27V IR 10 TR	27V IL 10 TR	1.8	5.2	10.4
12	27	5/8	27V ER 12 TR	27V EL 12 TR	27V IR 12 TR	27V IL 12 TR	1.8	5.2	10.4

订购实例： 27V ER 12 TR BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

德标导管螺纹PG (DIN40300)

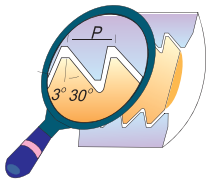


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
20	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 20 PG	(PG 7)	0.6	0.7
18	11	1/4			11 IR 18 PG	(PG 9)	0.8	0.9
20	16	3/8	16 ER 20 PG	(PG 7)			0.7	0.8
18	16	3/8	16 ER 18 PG	(PG 9,11,13.5, 16)	16 IR 18 PG	(PG 11,13.5, 16)	0.8	0.9
16	16	3/8	16 ER 16 PG	(PG 21, 29, 36, 42, 48)	16 IR 16 PG	(PG 21, 29, 36, 42, 48)	0.8	1.0

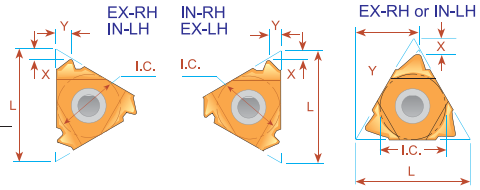
订购实例：16 ER 16 PG BMA

* 只有TiN涂层BXC

德标锯齿螺纹SAGE (DIN513)



重要提示：
在CPT标准中，倾角较大的一侧为轴向进给方向，如有其它特殊要求，请在订单注明。



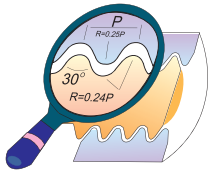
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
2.0	16	3/8	16 ER 2 SAGE	16 EL 2 SAGE	1.1	1.6	16 IR 2 SAGE	16 IL 2 SAGE	1.2	1.7
3.0	22	1/2	22 ER 3 SAGE	22 EL 3 SAGE	1.5	2.4	22 IR 3 SAGE	22 IL 3 SAGE	1.9	2.9
4.0	22	1/2	22 ER 4 SAGE	22 EL 4 SAGE	1.9	3.1	22 IR 4 SAGE	22 IL 4 SAGE	2.3	3.5
* 5.0	22U	1/2U	22U ER 5 SAGE	22U EL 5 SAGE	1.2	11.6	22U IR 5 SAGE	22U IL 5 SAGE	1.9	11.7
* 6.0	22U	1/2U	22U ER 6 SAGE	22U EL 6 SAGE	1.2	11.7	22U IR 6 SAGE	22U IL 6 SAGE	2.1	11.9

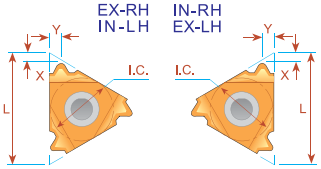
订购实例： 22 IR 4 SAGE BMA

* 需要特殊垫片

刀片材质和切削速度请参照88页

德标圆螺纹RD (DIN405)

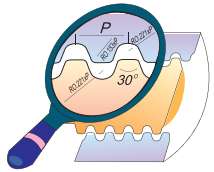


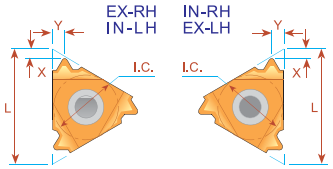


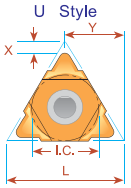
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
10	16	3/8	16 ER 10 RD	16 EL 10 RD	1.1	1.2	16 IR 10 RD	16 IL 10 RD	1.1	1.2
8	16	3/8	16 ER 8 RD	16 EL 8 RD	1.4	1.3	16 IR 8 RD	16 IL 8 RD	1.4	1.4
6	16	3/8	16 ER 6 RD	16 EL 6 RD	1.5	1.7	16 IR 6 RD	16 IL 6 RD	1.4	1.5
6	22	1/2	22 ER 6 RD	22 EL 6 RD	1.5	1.7	22 IR 6 RD	22 IL 6 RD	1.5	1.7
4	22	1/2	22 ER 4 RD	22 EL 4 RD	2.2	2.3	22 IR 4 RD	22 IL 4 RD	2.2	2.3
4	27	5/8	27 ER 4 RD	27 EL 4 RD	2.2	2.3	27 IR 4 RD	27 IL 4 RD	2.2	2.3

订购实例：27 IL 4RD BMA

德标圆螺纹RD (DIN20400)





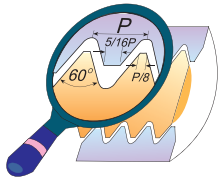


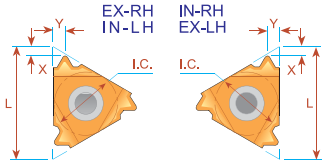
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
4.0	22	1/2	22 ER 4.0 RD 20400	22 IR 4.0 RD 20400	1.4	1.4
5.0	22	1/2	22 ER 5.0 RD 20400	22 IR 5.0 RD 20400	1.7	1.8
6.0	22	1/2	22 ER 6.0 RD 20400	22 IR 6.0 RD 20400	1.7	2.0
8.0	27U	5/8U	* 27U - 8.0 RD 20400	*27U - 8.0 RD 20400	3.0	13.7
10.0	27U	5/8U	* 27U-10.0RD 20400	*27U-10.0RD 20400	3.4	13.7

订购实例：22ER 4.0RD20400 MXC
* 内、外、左、右螺纹使用相同刀片

刀片材质和切削速度请参照88页

美标航空航天专用螺纹UNJ UNJC UNJF, UNJEF, UNJS





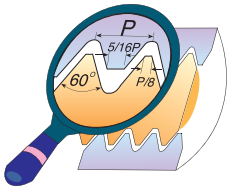
螺纹 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
48	11	1/4	11 ER 48 UNJ	11 EL 48 UNJ	11 IR 48 UNJ	11 IL 48 UNJ	0.6	0.6
44	11	1/4	11 ER 44 UNJ	11 EL 44 UNJ	11 IR 44 UNJ	11 IL 44 UNJ	0.6	0.6
40	11	1/4	11 ER 40 UNJ	11 EL 40 UNJ	11 IR 40 UNJ	11 IL 40 UNJ	0.6	0.6
36	11	1/4	11 ER 36 UNJ	11 EL 36 UNJ	11 IR 36 UNJ	11 IL 36 UNJ	0.6	0.6
32	11	1/4	11 ER 32 UNJ	11 EL 32 UNJ	11 IR 32 UNJ	11 IL 32 UNJ	0.6	0.6
28	11	1/4	11 ER 28 UNJ	11 EL 28 UNJ	11 IR 28 UNJ	11 IL 28 UNJ	0.6	0.6
24	11	1/4	11 ER 24 UNJ	11 EL 24 UNJ	11 IR 24 UNJ	11 IL 24 UNJ	0.7	0.8
20	11	1/4	11 ER 20 UNJ	11 EL 20 UNJ	11 IR 20 UNJ	11 IL 20 UNJ	0.8	0.9
18	11	1/4	11 ER 18 UNJ	11 EL 18 UNJ	11 IR 18 UNJ	11 IL 18 UNJ	0.8	1.0
16	11	1/4	11 ER 16 UNJ	11 EL 16 UNJ	11 IR 16 UNJ	11 IL 16 UNJ	0.8	1.0
14	11	1/4	11 ER 14 UNJ	11 EL14 UNJ	11 IR 14 UNJ	11 IL 14 UNJ	0.9	1.0
48	16	3/8	16 ER 48 UNJ	16 EL 48 UNJ	16 IR 48 UNJ	16 IL 48 UNJ	0.6	0.6
44	16	3/8	16 ER 44 UNJ	16 EL 44 UNJ	16 IR 44 UNJ	16 IL 44 UNJ	0.6	0.6
40	16	3/8	16 ER 40 UNJ	16 EL 40 UNJ	16 IR 40 UNJ	16 IL 40 UNJ	0.6	0.6
36	16	3/8	16 ER 36 UNJ	16 EL 36 UNJ	16 IR 36 UNJ	16 IL 36 UNJ	0.6	0.6
32	16	3/8	16 ER 32 UNJ	16 EL 32 UNJ	16 IR 32 UNJ	16 IL 32 UNJ	0.6	0.6
28	16	3/8	16 ER 28 UNJ	16 EL 28 UNJ	16 IR 28 UNJ	16 IL 28 UNJ	0.6	0.6
24	16	3/8	16 ER 24 UNJ	16 EL 24 UNJ	16 IR 24 UNJ	16 IL 24 UNJ	0.7	0.8
20	16	3/8	16 ER 20 UNJ	16 EL 20 UNJ	16 IR 20 UNJ	16 IL 20 UNJ	0.8	0.9
18	16	3/8	16 ER 18 UNJ	16 EL 18 UNJ	16 IR 18 UNJ	16 IL 18 UNJ	0.8	1.0
16	16	3/8	16 ER 16 UNJ	16 EL 16 UNJ	16 IR 16 UNJ	16 IL 16 UNJ	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER 14 UNJ	16 EL 14 UNJ	16 IR 14 UNJ	16 IL 14 UNJ	1.0	1.2
13	16	3/8	16 ER 13 UNJ	16 EL 13 UNJ	16 IR 13 UNJ	16 IL 13 UNJ	1.0	1.3
12	16	3/8	16 ER 12 UNJ	16 EL 12 UNJ	16 IR 12 UNJ	16 IL 12 UNJ	1.1	1.4
11	16	3/8	16 ER 11 UNJ	16 EL 11 UNJ	16 IR 11 UNJ	16 IL 11 UNJ	1.1	1.5
10	16	3/8	16 ER 10 UNJ	16 EL 10 UNJ	16 IR 10 UNJ	16 IL 10 UNJ	1.1	1.5
9	16	3/8	16 ER 9 UNJ	16 EL 9 UNJ	16 IR 9 UNJ	16 IL 9 UNJ	1.2	1.6
8	16	3/8	16 ER 8 UNJ	16 EL 8 UNJ	16 IR 8 UNJ	16 IL 8 UNJ	1.2	1.6

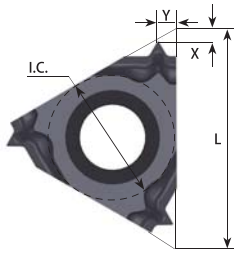
订购实例：16IR 16UNJ MXC

刀片材质和切削速度请参照88页

美标航空航天专用螺纹UNJ UNJC UNJF, UNJEF, UNJS

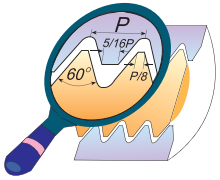
Type B 带断屑槽

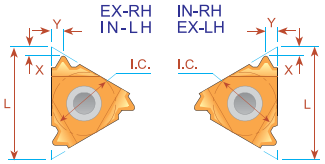




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
32	11	1/4	11 IR B 32 UNJ	0.6	0.6
28	11	1/4	11 IR B 28 UNJ	0.6	0.6
24	11	1/4	11 IR B 24 UNJ	0.6	0.6
20	11	1/4	11 IR B 20 UNJ	0.8	0.9
18	11	1/4	11 IR B 18 UNJ	0.8	0.9
16	11	1/4	11 IR B 16 UNJ	0.8	0.9
14	11	1/4	11 IR B 14 UNJ	0.8	0.9

公制航空航天专用螺纹MJ





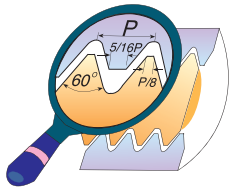
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
1.0	11	1/4		11 IR 1.0 MJ	0.7	0.8
1.25	11	1/4		11 IR 1.25MJ	0.8	0.9
1.5	11	1/4		11 IR 1.5 MJ	0.8	1.0
2.0	11	1/4		11 IR 2.0 MJ	0.9	1.0
1.0	16	3/8	16 ER 1.0 MJ	16 IR 1.0 MJ	0.7	0.8
1.25	16	3/8	16 ER 1.25MJ	16 IR 1.25MJ	0.8	0.9
1.5	16	3/8	16 ER 1.5 MJ	16 IR 1.5 MJ	0.8	1.0
2.0	16	3/8	16 ER 2.0 MJ	16 IR 2.0 MJ	1.0	1.3

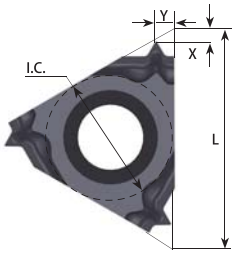
订购实例：16 ER 1.5 MJ BMA

刀片材质和切削速度请参照88页

公制航空航天专用螺纹MJ

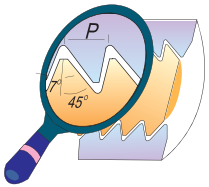
Type B 带断屑槽



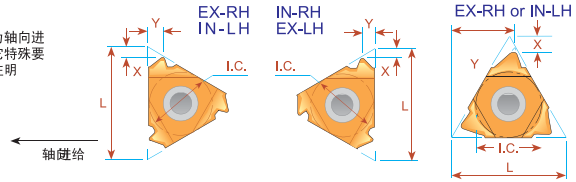


螺距 mm	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
1.0	11	1/4	11 IRB 1.0 MJ	0.6	0.6
1.5	11	1/4	11 IRB 1.5 MJ	0.8	0.9

美标锯齿螺纹ABUT



重要提示：
倾角较大的一侧为轴向进给方向，如有其它特殊要求，请在订单中注明



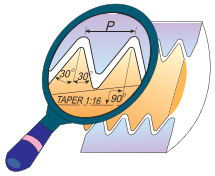
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
20	11	1/4	11 ER 20 ABUT	11 EL 20 ABUT	11 IR 20 ABUT	11 IL 20 ABUT	1.0	1.3
16	11	1/4	11 ER 16 ABUT	11 EL 16 ABUT	11 IR 16 ABUT	11 IL 16 ABUT	1.0	1.5
20	16	3/8	16 ER 20 ABUT	16 EL 20 ABUT	16 IR 20 ABUT	16 IL 20 ABUT	1.0	1.3
16	16	3/8	16 ER 16 ABUT	16 EL 16 ABUT	16 IR 16 ABUT	16 IL 16 ABUT	1.0	1.5
12	16	3/8	16 ER 12 ABUT	16 EL 12 ABUT	16 IR 12 ABUT	16 IL 12 ABUT	1.4	2.0
10	16	3/8	16 ER 10 ABUT	16 EL 10 ABUT	16 IR 10 ABUT	16 IL 10 ABUT	1.5	2.3
8	22	1/2	22 ER 8 ABUT	22 EL 8 ABUT	22 IR 8 ABUT	22 IL 8 ABUT	2.1	3.3
6	22	1/2	22 ER 6 ABUT	22 EL 6 ABUT	22 IR 6 ABUT	22 IL 6 ABUT	2.1	3.4
4	22U	1/2U	22U ER 4 ABUT	22U EL 4 ABUT	22U IR 4 ABUT	22U IL 4 ABUT	2.3	9.5
3	27U	5/8U	27U ER 3 ABUT	27U EL 3 ABUT	27U IR 3 ABUT	27U IL 3 ABUT	3.1	11.7

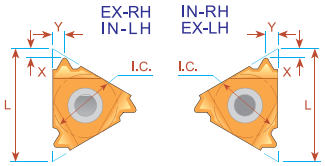
订购实例：16IL 12ABUT MXC

刀片材质和切削速度请参照88页

油管螺纹API

圆形

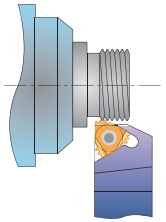


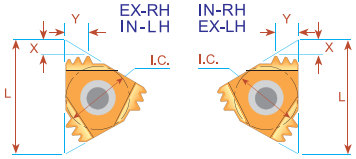


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y
10	16	3/8	0.75	16 ER 10 API RD	16 IR 10 API RD	1.5	1.4
8	16	3/8	0.75	16 ER 8 API RD	16 IR 8 API RD	1.3	1.6

订购实例：16ER 10 API DR BMA

多齿型刀片



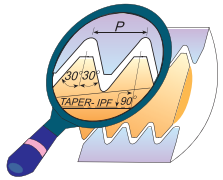


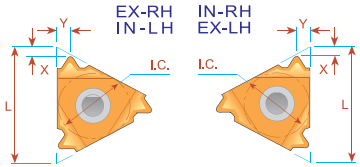
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
10	22	1/2	2	22 ER 10API RD 2M	AE22M	22 IR 10API RD 2M	AI22M	2.4	3.7
10	27	5/8	3	27 ER 10API RD 3M	AE27M	27 IR 10API RD 3M	AI27M	3.8	6.2
8	27	5/8	2	27 ER 8 API RD 2M	AE27M	27 IR 8 API RD 2M	AI27M	3.0	4.5

订购实例：27IR 10 API RD 3M MXC

刀片材质和切削速度请参照88页

油管螺纹API





V-0. 040

螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	连接号码 或尺寸
5	22	1/2	3	22 ER 5 API 403	22 IR 5 API 403	1.8	2.5	2 3/8-4 1/2 REG

V-0. 038R

螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	连接号码 或尺寸
4	27	5/8	2	27 ER 4 API 382	27 IR 4 API 382	2.1	2.8	NC23-NC50
4	27	5/8	3	27 ER 4 API 383	27 IR 4 API 383	2.1	2.8	NC56-NC77

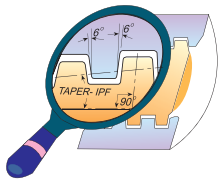
V-0. 050

螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	连接号码 或尺寸
4	27	5/8	2	27 ER 4 API 502	27 IR 4 API 502	2.0	3.0	6 5/8 REG
4	27	5/8	3	27 ER 4 API 503	27 IR 4 API 503	2.0	3.0	5 1/2, 7 5/8, 8 5/8, REG

刀片材质和切削速度请参照88页

油管螺纹

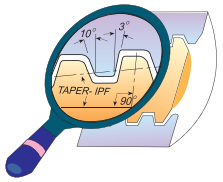
矩形螺纹



螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	连接号码 或尺寸
6	22	1/2	1.50	22 ER 6 EL 1.5	22 IR 6 EL 1.5	1.9	1.9	5-7 5/8
5	22	1/2	1.25	22 ER 5 EL 1.25	22 IR 5 EL 1.25	2.4	2.3	8 5/8-10 3/4

油管螺纹BUT

蝶形螺纹

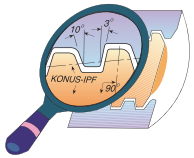


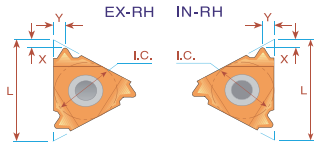
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	连接号码 或尺寸
5	22	1/2	0.75	22 ER 5 BUT 0.75	22 IR 5 BUT 0.75	2.2	2.4	4 1/2-13 3/8
5	22	1/2	1.00	22 ER 5 BUT 1.0	22 IR 5 BUT 1.0	2.3	2.4	16-20

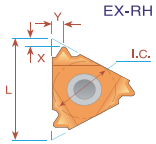
订购实例: 22 ER 5 BUT 0.75 MXC

刀片材质和切削速度请参照88页

锯齿梯形螺纹VAM

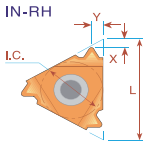






订货号	螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	X	Y	尺寸
16 ER 8 VAM	8	16	3/8	1.7	1.8	2 3/8" - 2 7/8"
22 ER 6 VAM	6	22	1/2	2.4	2.4	3 1/2" - 4 1/2"
22 ER 5 VAM	5	22	1/2	2.4	2.7	5" - 13 3/8"

订货实例: 22 ER 8 VAM BMA



订货号	螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	X	Y	尺寸
16 IR 8 VAM	8	16	3/8	1.7	1.8	2 3/8" - 2 7/8"
22 IR 6 VAM	6	22	1/2	2.5	2.5	3 1/2" - 4 1/2"
22 IR 5 VAM	5	22	1/2	2.4	2.5	5" - 13 3/8"

订货实例: 16 IR 8 VAM MXC

刀片材质和切削速度请参照88页

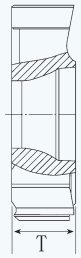
Z型螺纹车刀片（加厚型）

刀片切削刃（内接圆）：11mm（1/4”），16mm（3/8”），22mm（1/2”）

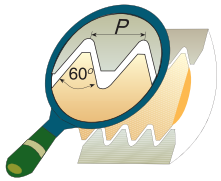
两种材质：BMA，MXC

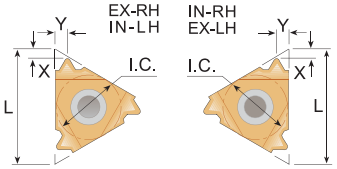
适用于山特维克系列螺纹刀杆

刀片规格		刀片厚度 T	
L	IC(in)	Z型	标准型
11	1/4	3.32	3.00
16	3/8	4.10	3.65
22	1/2	5.76	4.80



60° 泛螺距螺纹

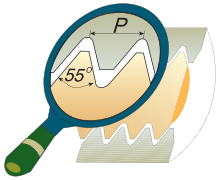


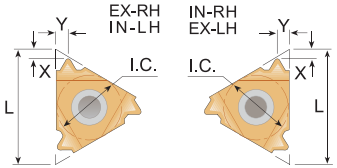


L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
11	1/4	0.5 -1.5	48 -16			0.8	0.9
11	1/4	1.0 -2.0	24 -12			0.8	0.9
16	3/8	0.5 -1.5	48 -16			1.2	0.9
16	3/8	1.75 -3.0	14 - 8			1.2	1.7
16	3/8	0.5 -3.0	48 - 8			1.2	1.7
22	1/2	3.5 -6.0	7 - 4			0.4	2.9

订购实例: 16 ER Z G60 BMA

55° 泛螺距螺纹

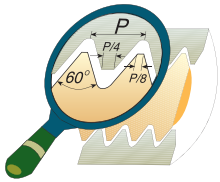


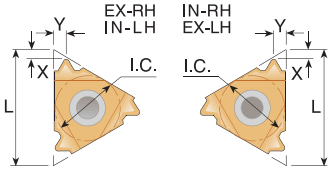


L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
11	1/4		48 -16		11 IR Z A55	0.8	0.9
11	1/4		28 -16		11 IR Z AG55	0.8	0.9
16	3/8		48 -16	16 ER Z A55	16 IR Z A55	1.2	0.9
16	3/8	0.5 -1.5	14 - 8	16 ER Z G55	16 IR Z G55	1.2	1.7
16	3/8	1.75 -3.0	48 - 8	16 ER Z AG55	16 IR Z AG55	1.2	1.7
22	1/2	0.5 -3.0	7 - 4	22 ER Z N55	22 IR Z N55	0.1	2.9

订购实例: 11 IR Z AG55 BMA

公制ISO螺纹

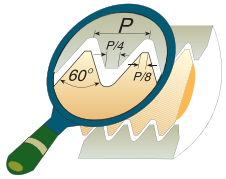


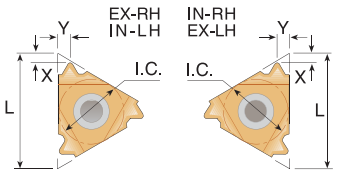


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
0.5	11	1/4				11 IR Z 0.5 ISO	0.7	0.6
0.75	11	1/4				11 IR Z 0.75 ISO	0.7	0.6
1.0	11	1/4				11 IR Z 1.0 ISO	0.7	0.7
1.25	11	1/4				11 IR Z 1.25 ISO	0.7	0.8
1.5	11	1/4				11 IR Z 1.5 ISO	0.7	1.0
1.75	11	1/4				11 IR Z 1.75 ISO	0.7	1.1
2.0	11	1/4				11 IR Z 2.0 ISO	0.7	0.9
0.5	16	3/8	16 ER Z 0.5ISO	1.3	0.6	16 IR Z 0.5 ISO	1.3	0.6
0.75	16	3/8	16 ER Z 0.7ISO	1.3	0.6	16 IR Z 0.75 ISO	1.3	0.6
1.0	16	3/8	16 ER Z 1.0ISO	1.3	0.7	16 IR Z 1.0 ISO	1.3	0.7
1.25	16	3/8	16 ER Z 1.2ISO	1.3	0.9	16 IR Z 1.25 ISO	1.3	0.9
1.5	16	3/8	16 ER Z 1.5ISO	1.3	1.0	16 IR Z 1.5 ISO	1.3	1.0
1.75	16	3/8	16 ER Z 1.7ISO	1.3	1.2	16 IR Z 1.75 ISO	1.3	1.2
2.0	16	3/8	16 ER Z 2.0ISO	1.3	1.3	16 IR Z 2.0 ISO	1.3	1.3
2.5	16	3/8	16 ER Z 2.5ISO	1.3	1.5	16 IR Z 2.5 ISO	1.3	1.5
3.0	16	3/8	16 ER Z 3.0ISO	1.3	1.6	16 IR Z 3.0 ISO	1.3	1.5
3.5	22	1/2	22 ER Z 3.0ISO	1.7	2.3	22 IR Z 3.5 ISO	1.6	2.3
4.0	22	1/2	22 ER Z 4.0ISO	1.7	2.3	22 IR Z 4.0 ISO	1.6	2.3
4.5	22	1/2	22 ER Z 4.5ISO	1.7	2.4	22 IR Z 4.5 ISO	1.6	2.4
5.0	22	1/2	22 ER Z 5.0ISO	1.4	2.5	22 IR Z 5.0 ISO	1.4	2.3
5.5	22	1/2	22 ER Z 5.5ISO	1.1	2.6	22 IR Z 5.5 ISO	1.1	2.3
6.0	22	1/2	22 ER Z 6.0ISO	0.9	2.7	22 IR Z 6.0 ISO	0.9	2.4

订购实例: 16 IR Z 1.5 ISO BMA

美标螺纹UN UNC, UNF UNEF UNS

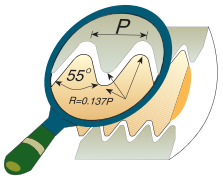


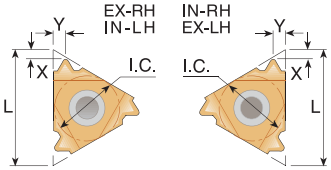


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
0.5	11	1/4				11 IR Z 0.5 ISO	0.7	0.6
0.75	11	1/4				11 IR Z 0.75 ISO	0.7	0.6
1.0	11	1/4				11 IR Z 1.0 ISO	0.7	0.7
1.25	11	1/4				11 IR Z 1.25 ISO	0.7	0.8
1.5	11	1/4				11 IR Z 1.5 ISO	0.7	1.0
1.75	11	1/4				11 IR Z 1.75 ISO	0.7	1.1
2.0	11	1/4				11 IR Z 2.0 ISO	0.7	0.9
0.5	16	3/8	16 ER Z 0.5ISO	1.3	0.6	16 IR Z 0.5 ISO	1.3	0.6
0.75	16	3/8	16 ER Z 0.7ISO	1.3	0.6	16 IR Z 0.75 ISO	1.3	0.6
1.0	16	3/8	16 ER Z 1.0ISO	1.3	0.7	16 IR Z 1.0 ISO	1.3	0.7
1.25	16	3/8	16 ER Z 1.2ISO	1.3	0.9	16 IR Z 1.25 ISO	1.3	0.9
1.5	16	3/8	16 ER Z 1.5ISO	1.3	1.0	16 IR Z 1.5 ISO	1.3	1.0
1.75	16	3/8	16 ER Z 1.7ISO	1.3	1.2	16 IR Z 1.75 ISO	1.3	1.2
2.0	16	3/8	16 ER Z 2.0ISO	1.3	1.3	16 IR Z 2.0 ISO	1.3	1.3
2.5	16	3/8	16 ER Z 2.5ISO	1.3	1.5	16 IR Z 2.5 ISO	1.3	1.5
3.0	16	3/8	16 ER Z 3.0ISO	1.3	1.6	16 IR Z 3.0 ISO	1.3	1.5
3.5	22	1/2	22 ER Z 3.0ISO	1.7	2.3	22 IR Z 3.5 ISO	1.6	2.3
4.0	22	1/2	22 ER Z 4.0ISO	1.7	2.3	22 IR Z 4.0 ISO	1.6	2.3
4.5	22	1/2	22 ER Z 4.5ISO	1.7	2.4	22 IR Z 4.5 ISO	1.6	2.4
5.0	22	1/2	22 ER Z 5.0ISO	1.4	2.5	22 IR Z 5.0 ISO	1.4	2.3
5.5	22	1/2	22 ER Z 5.5ISO	1.1	2.6	22 IR Z 5.5 ISO	1.1	2.3
6.0	22	1/2	22 ER Z 6.0ISO	0.9	2.7	22 IR Z 6.0 ISO	0.9	2.4

订购实例： 16 IR Z 7 UN BMA

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP, BSB

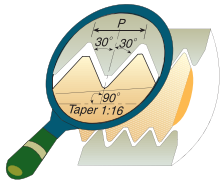


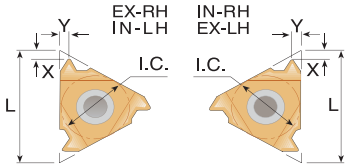


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
20	11	1/4				11 IR Z 20 W	0.7	0.9
19	11	1/4				11 IR Z 19 W	0.7	1.0
14	11	1/4				11 IR Z 14 W	0.7	1.1
19	16	3/8	16 ER Z 19 W	1.3	1.0	16 IR Z 19 W	1.3	1.0
16	16	3/8	16 ER Z 16 W	1.3	1.1	16 IR Z 16 W	1.3	1.1
14	16	3/8	16 ER Z 14 W	1.3	1.2	16 IR Z 14 W	1.3	1.2
11	16	3/8	16 ER Z 11 W	1.3	1.5	16 IR Z 11 W	1.3	1.5
10	16	3/8	16 ER Z 10 W	1.3	1.5	16 IR Z 10 W	1.3	1.5
7	22	1/2	22 ER Z 7 W	1.7	2.3	22 IR Z 7 W	1.6	2.3
6	22	1/2	22 ER Z 6 W	1.7	2.3	22 IR Z 6 W	1.6	2.3
5	22	1/2	22 ER Z 5 W	1.4	2.4	22 IR Z 5 W	1.4	2.4
4.5	22	1/2	22 ER Z 4.5W	1.0	2.6	22 IR Z 4.5W	1.0	2.6
4	22	1/2	22 ER Z 4 W	0.6	2.9	22 IR Z 4 W	0.7	2.8

订购实例： 16 IR Z 11 ISO MXC

美标锥管螺纹NPT

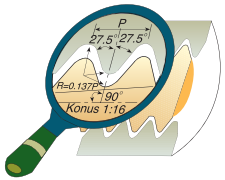


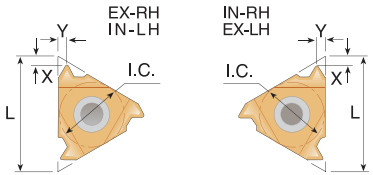


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
18	11	1/4				11 IR Z 18 NPT	0.7	1.0
14	11	1/4				11 IR Z 14 NPT	0.7	1.0
27	16	3/8	16 ER Z 27 NPT	1.0	0.8	16 IR Z 27 NPT	1.0	0.8
18	16	3/8	16 ER Z 18 NPT	1.0	1.0	16 IR Z 18 NPT	1.0	1.0
14	16	3/8	16 ER Z 14 NPT	1.0	1.2	16 IR Z 14 NPT	1.0	1.2
11.5	16	3/8	16 ER Z 11.5 NPT	1.0	1.4	16 IR Z 11.5 NPT	1.0	1.4
8	16	3/8	16 ER Z 8 NPT	1.2	1.7	16 IR Z 8 NPT	1.2	1.7

订购实例：16 IR Z 11.5 NPT BMA

英制锥管螺纹BSPT

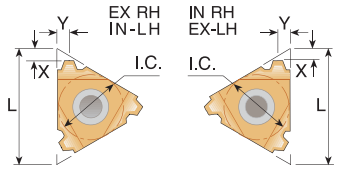




螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
28	16	3/8	16 ER Z 28 BSPT	16 IR Z 28 BSPT	1.3	0.6
19	16	3/8	16 ER Z 19 BSPT	16 IR Z 19 BSPT	1.3	0.9
14	16	3/8	16 ER Z 14 BSPT	16 IR Z 14 BSPT	1.3	1.2
11	16	3/8	16 ER Z 11 BSPT	16 IR Z 11 BSPT	1.3	1.5

订购实例：16 ER Z 14 BSPT MXC

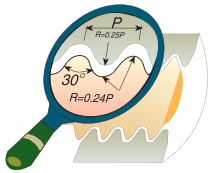
德标梯形螺纹TR

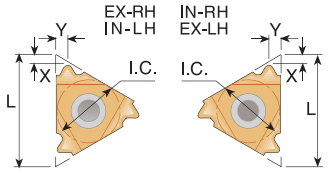


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
1.5	16	3/8	16 ER Z 1.5 TR	1.4	1.1	16 IR Z 1.5 TR	1.4	1.1
2.0	16	3/8	16 ER Z 2 TR	1.4	1.3	16 IR Z 2 TR	1.4	1.3
3.0	16	3/8	16 ER Z 3 TR	1.3	1.5	16 IR Z 3 TR	1.3	1.5
4.0	22	1/2	22 ER Z 4 TR	1.4	1.9	22 IR Z 4 TR	1.5	1.9
5.0	22	1/2	22 ER Z 5 TR	1.4	2.4	22 IR Z 5 TR	1.5	2.4
6.0	22	1/2	22 ER Z 6 TR	0.8	2.3	22 IR Z 6 TR	0.8	2.3
7.0	22	1/2	22 ER Z 7 TR	0.8	2.6	22 IR Z 7 TR	1.0	2.6

订购实例：22 ER Z 4 TR BMA

德标圆螺纹R



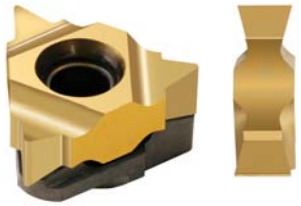


螺距 mm	L mm	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
10	16	3/8	16 ER Z 10 RD	1.3	1.2	16 IR Z 10 RD	1.3	1.2
8	16	3/8	16 ER Z 8 RD	1.3	1.3	16 IR Z 8 RD	1.3	1.4
6	16	3/8	16 ER Z 6 RD	1.4	1.7	16 IR Z 6 RD	1.4	1.5
4	22	1/2	22 ER Z 4 RD	1.4	2.3	22 IR Z 4 RD	1.4	2.3

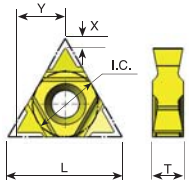
订购实例：22 ER Z 4 TR BMA

DSI双面螺纹车刀片

双面、6切削刃结构。节约成本。



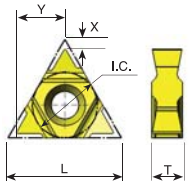
- 6切削刃提高生产效率
- U型结构，能加工不完全截面及完全截面标准螺纹
- 同一刀片能适用于左右手螺纹加工
- 经济性高
- 刀垫独特的抗振结构使刀片夹持更紧、切削刃更坚固特别适合重型切削
- 螺钉压紧结构，装卸简便



60° 泛螺距螺纹

螺距 mm	牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
1.75 - 3.0	14 - 8	16U	3/8U	16U ER/L G60-6	16U IR/L G60-6	1.4	7.1	4.5
0.5 - 3.0	48 - 8	16U	3/8U	16U ER/L AG60-6	16U IR/L AG60-6	1.4	7.1	4.5
3.5 - 5.0	7- 5	16U	3/8U	16U ER/L N60-6	16U IR/L N60-6	1.2	7.3	4.5

涂层：BMA或MXC

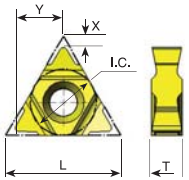


55° 泛螺距螺纹

螺距 mm	牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
1.75 - 3.0	14 - 8	16U	3/8U	16U ER/L G55-6	16U IR/L G55-6	1.4	7.1	4.5
0.5 - 3.0	48 - 8	16U	3/8U	16U ER/L AG55-6	16U IR/L AG55-6	1.4	7.1	4.5
3.5 - 5.0	7- 5	16U	3/8U	16U ER/L N55-6	16U IR/L N55-6	1.2	7.3	4.5

涂层：BMA或MXC

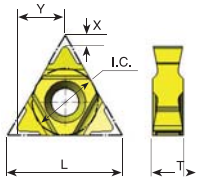
公制ISO螺纹



螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
1.5	16U	3/8U	16U ER/L 1.5 ISO-6	16U IR/L 1.5 ISO-6	1.6	6.9	4.5
1.75	16U	3/8U	16U ER/L 1.75 ISO-6	16U IR/L 1.75 ISO-6	1.6	6.9	4.5
2.0	16U	3/8U	16U ER/L 2.0 ISO-6	16U IR/L 2.0 ISO-6	1.6	6.9	4.5
2.5	16U	3/8U	16U ER/L 2.5 ISO-6	16U IR/L 2.5 ISO-6	1.6	6.9	4.5
3.0	16U	3/8U	16U ER/L 3.0 ISO-6	16U IR/L 3.0 ISO-6	1.6	6.9	4.5
3.5	16U	3/8U	16U ER/L 3.5 ISO-6	16U IR/L 3.5 ISO-6	1.6	6.9	4.5
4.0	16U	3/8U	16U ER/L 4.0 ISO-6	16U IR/L 4.0 ISO-6	1.6	6.9	4.5
4.5	16U	3/8U	16U ER/L 4.5 ISO-6	16U IR/L 4.5 ISO-6	1.6	6.9	4.5
5.0	16U	3/8U	16U ER/L 5.0 ISO-6	16U IR/L 5.0 ISO-6	1.6	6.9	4.5

涂层：BMA或MXC

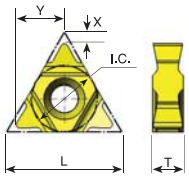
美标UN螺纹 UNC，UNF，UNEF，UNS



螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
16	16U	3/8U	16U ER/L 16 UN-6	16U IR/L 16 UN-6	1.6	6.9	4 .5
14	16U	3/8U	16U ER/L 14 UN-6	16U IR/L 14 UN-6	1.6	6.9	4 .5
13	16U	3/8U	16U ER/L 13 UN-6	16U IR/L 13 UN-6	1.6	6.9	4 .5
12	16U	3/8U	16U ER/L 12 UN-6	16U IR/L 12 UN-6	1.6	6.9	4 .5
11.5	16U	3/8U	16U ER/L 11.5 UN-6	16U IR/L 11.5 UN-6	1.6	6.9	4 .5
11	16U	3/8U	16U ER/L 11 UN-6	16U IR/L 11 UN-6	1.6	6.9	4 .5
10	16U	3/8U	16U ER/L 10 UN-6	16U IR/L 10 UN-6	1.6	6.9	4 .5
9	16U	3/8U	16U ER/L 9 UN-6	16U IR/L 9 UN-6	1.6	6.9	4 .5
8	16U	3/8U	16U ER/L 8 UN-6	16U IR/L 8 UN-6	1.6	6.9	4 .5
7	16U	3/8U	16U ER/L 7 UN-6	16U IR/L 7 UN-6	1.6	6.9	4 .5
6	16U	3/8U	16U ER/L 6 UN-6	16U IR/L 6 UN-6	1.6	6.9	4 .5
5	16U	3/8U	16U ER/L 5 UN-6	16U IR/L 5 UN-6	1.6	6.9	4 .5

涂层：BMA或MXC

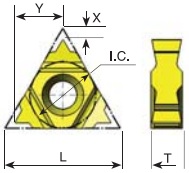
英制惠氏螺纹W 55° BSW, BSF, BSP, BSB



螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
16	16U	3/8U	16U ER/L 16 W-6	16U IR/L 16 W-6	1.6	6.9	4.5
14	16U	3/8U	16U ER/L 14 W-6	16U IR/L 14 W-6	1.6	6.9	4.5
12	16U	3/8U	16U ER/L 12 W-6	16U IR/L 12 W-6	1.6	6.9	4.5
11	16U	3/8U	16U ER/L 11 W-6	16U IR/L 11 W-6	1.6	6.9	4.5
10	16U	3/8U	16U ER/L 10 W-6	16U IR/L 10 W-6	1.6	6.9	4.5
9	16U	3/8U	16U ER/L 9 W-6	16U IR/L 9 W-6	1.6	6.9	4.5
8	16U	3/8U	16U ER/L 8 W-6	16U IR/L 8 W-6	1.6	6.9	4.5
7	16U	3/8U	16U ER/L 7 W-6	16U IR/L 7 W-6	1.6	6.9	4.5
6	16U	3/8U	16U ER/L 6 W-6	16U IR/L 6 W-6	1.6	6.9	4.5
5	16U	3/8U	16U ER/L 5 W-6	16U IR/L 5 W-6	1.4	7.2	4.5

涂层：BMA或MXC

美标锥管螺纹NPT

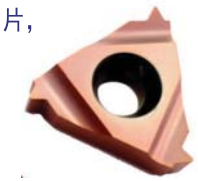


螺距 牙数/英寸	L	I. C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
14	16U	3/8U	16U ER/L 14 NPT-6	16U IR/L 14 NPT-6	1.6	6.9	4.5
11.5	16U	3/8U	16U ER/L 11.5 NPT-6	16U IR/L 11.5 NPT-6	1.6	6.9	4.5
8	16U	3/8U	16U ER/L 8 NPT-6	16U IR/L 8 NPT-6	1.6	6.9	4.5

涂层：BMA或MXC

C.P.T. 开发出新一代刀片材质 HBA，超细颗粒硬质合金基体，高韧性，切削性能极佳

为避免螺纹变形，以及缩短交货期，机械加工生产商面对硬材料螺纹和韧性材料螺纹的需求越来越多。针对工件硬度**>40 HRc**的螺纹车刀片，需要对硬质合金基体，涂层种类和切削刃进行优化。



为满足这一市场需求， **C.P.T.** 推出 **HBA** , 全新超细颗粒硬质合金基体，高韧性，专门针对:

- 硬度达到**62 HRc**的淬硬钢和铸铁；
- 钛合金和超级合金（**Hastelloy, Inconel** 和镍基合金)。

优势:

- 超强的耐磨损和耐热性能
- 刃口稳定性好
- 独特的涂层结构

测试报告

应用
外圆右手螺纹: **M32x1.5**
螺纹长度: **65 mm**

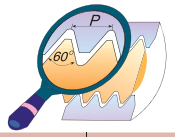
工件材料
淬硬钢 **D2: 53-56 HRc**

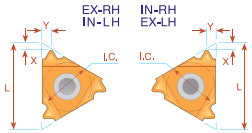
刀具
螺纹车刀片:16 ER 1.5 ISO HBA
刀杆: **SER 2020 K16**

切削参数
线速度: **45 m/min**
加工次数: **28**
冷却：有

结论
每个角加工： **36**件

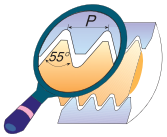
60° 泛螺距螺纹

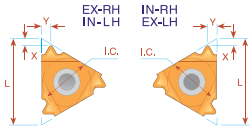




L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 TPI	外 订货号 右手	内 订货号 右手	X	Y
16	3/8	0.5-1.5	48-16	16 ER A60	16 IR A60	0.8	0.9
		1.75-3.0	14-8	16 ER G60	16 IR G60	1.2	1.7
		0.5-3.0	48-8	16 ER AG60	16 IR AG60		

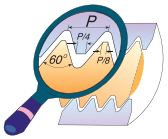
55° 泛螺距螺纹

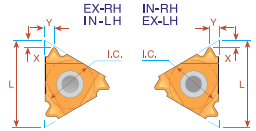




L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 TPI	外 订货号 右手	内 订货号 右手	X	Y
16	3/8	0.5-1.5	48-16	16 ER A55	16 IR A55	0.8	0.9
		1.75-3.0	14-8	16 ER G55	16 IR G55	1.2	1.7
		0.5-3.0	48-8	16 ER AG55	16 IR AG55		

ISO 公制

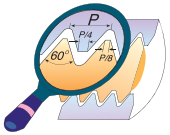


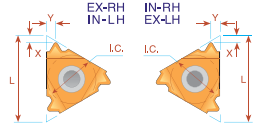


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外 订货号 右手	X	Y	内 订货号 右手	X	Y
1.0	16	3/8	16 ER 1.0 ISO	0.7	0.7	16 IR 1.0 ISO	0.6	0.7
1.25			16 ER 1.25 ISO	0.8	0.9	16 IR 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5			16 ER 1.5 ISO	0.8	1.0	16 IR 1.5 ISO	0.8	1.0
1.75			16 ER 1.75 ISO	0.9	1.2	16 IR 1.75 ISO	0.9	1.2
2.0			16 ER 2.0 ISO	1.0	1.3	16 IR 2.0 ISO	1.0	1.3
3.0			16 ER 3.0 ISO	1.2	1.6	16 IR 3.0 ISO	1.1	1.5

UN

UNC, UNF, UNEF, UNS





螺距 TPI	L	I.C. 英寸	外 订货号 右手	X	Y	内 订货号 右手	X	Y
28	16	3/8	16 ER 28 UN	0.6	0.7	16 IR 28 UN	0.6	0.7
24			16 ER 24 UN	0.7	0.8	16 IR 24 UN	0.7	0.8
20			16 ER 20 UN	0.8	0.9	16 IR 20 UN	0.8	0.9
18			16 ER 18 UN	0.8	1.0	16 IR 18 UN	0.8	1.0
16			16 ER 16 UN	0.9	1.1	16 IR 16 UN	0.9	1.1
14			16 ER 14 UN	1.0	1.2	16 IR 14 UN	0.9	1.2
12			16 ER 12 UN	1.1	1.4	16 IR 12 UN	1.1	1.4

螺 纹 车 刀 杆 和 垫 片

目录: 页码:

产品编号

螺纹车刀杆-订货号

S E R 2020 K 16 ☐

S — 装夹方式
D = 压板夹紧
S = 螺钉夹紧

E — E = 外螺纹
I = 内螺纹

R — R = 右旋
L = 左旋

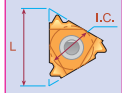
2020 — 外螺纹刀杆刀方尺寸
2020=20 mm x 20 mm

内螺纹刀杆尺寸
0020 = 直径为20 mm

K — 刀杆长度

	mm
D =	60
F =	80
H =	100
K =	125
L =	140
M =	150
P =	170
R =	200
S =	250
T =	300
U =	350
V =	400

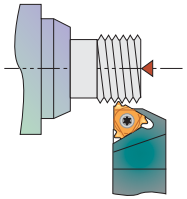
16 — 刀片尺寸

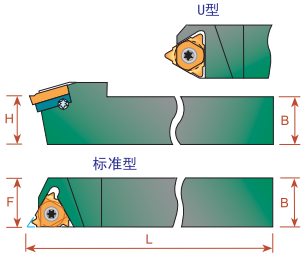


L	I.C.
06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"U
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"U
27	5/8"
27U	5/8"U
33U	3/4"U

☐ —
B - 带内
C - 硬质合
V - 立装刀片
VS – 避空
O - 精密
D - 活顶型
G - 套装
U - U型

外螺纹车刀杆

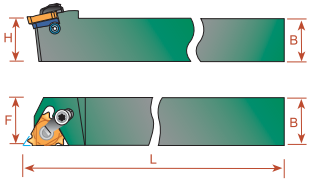




订货号 右刀杆		B = H	L	F	夹紧螺钉	垫片螺钉	Torx 扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
* SER 8 8 H11	11	8	100	11	S11	-	K11	-	-
* SER 10 10 H11	11	10	100	11	S11	-	K11	-	-
* SER 12 12 K11	11	12	125	12	S11	-	K11	-	-
SER 12 12 F16	16	12	80	16	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 16 16 H16	16	16	100	16	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 20 20 K16	16	20	125	20	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 25 25 M16	16	25	150	25	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 32 32 P16	16	32	170	32	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 25 25 M22	22	25	150	25	S22	A22	K22	AE22	AI22
SER 32 32 P22	22	32	170	32	S22	A22	K22	AE22	AI22
SER 40 40 R22	22	40	200	40	S22	A22	K22	AE22	AI22
SER 25 25 M22U	22U	25	150	28	S22	A22	K22	AE22 U	AI22U
SER 32 32 P22U	22U	32	170	32	S22	A22	K22	AE22 U	AI22U
SER 40 40 R22U	22U	40	200	40	S22	A22	K22	AE22 U	AI22U
SER 25 25 M27	27	25	150	32	S27	A27	K27	AE27	AI27
SER 32 32 P27	27	32	170	32	S27	A27	K27	AE27	AI27
SER 40 40 R27	27	40	200	40	S27	A27	K27	AE27	AI27
SER 25 25 M27U	27U	25	150	32	S27	A27	K27	AE27 U	AI27U
SER 32 32 P27U	27U	32	170	32	S27	A27	K27	AE27 U	AI27U
SER 40 40 R27U	27U	40	200	40	S27	A27	K27	AE27 U	AI27U
* SER 25 25 M33U	33U	25	150	32	S33	-	K33	-	-
* SER 32 32 P33U	33U	32	170	32	S33	-	K33	-	-

*不需要使用垫片
如需左刀杆，请将SER改为SEL
此类刀杆带1.5° 螺旋角，如需其他角度，请参考此样本技术资料。
部分螺旋角在图表中选择。

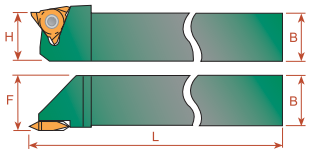
压杆式外螺纹车刀杆



订货号 右刀杆		B=H	L	F	夹紧 螺钉	压板	垫片 螺纹	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
DER 1212 H16	16	12	100	16	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER 1616 H16	16	16	100	16	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER 2020 K16	16	20	125	20	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER 2525 M16	16	25	150	25	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
*DER 2525 M22	22	25	150	25	S22	C22	A22	K22	AE22	AI22

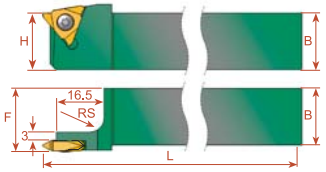
此类刀杆带1.5°螺旋角，如需其他角度，请参考此样本技术资料。
部分螺旋角在图表中选择
两种刀片固定方式均为适用：螺钉夹固或压板夹固
*对压板C22请采用Torx扳手K21

立装刀片外螺纹车刀杆



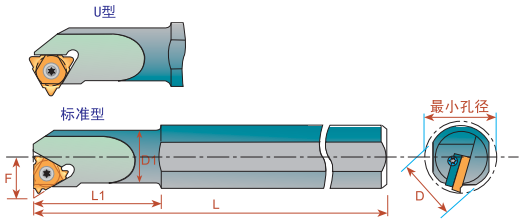
订货号 右刀杆		B=H	L	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SER 1616 H16V	16	16	100	18	S16S	K16
SER 2020 K16V	16	20	125	22	S16S	K16
SER 2525 M16V	16	25	150	27	S16S	K16
SER 2525 M22V	22	25	150	27.5	S22S	K22
SER 3232 M27V-T10	27	32	170	36	S27S	K27

避空立装刀片外螺纹车刀杆



订货号 右刀杆		B=H	L	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SER 1616 H16VS	16	16	100	18	S16S	K16
SER 2020 K16VS	16	20	125	22	S16S	K16
SER 2525 M16VS	16	25	150	27	S16S	K16

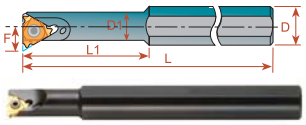
内螺纹车刀杆



订货号 右刀杆		D	D1	最小 孔径	L	L1	F	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
* SIR 0005 H06	6	12	5.1	6.0	100	12	4.3	S06	-	K06	-	-
* SIR 0007 K08	8	16	6.6	7.8	125	18	5.3	S08	-	K08	-	-
* SIR 0008 K08U	8U	16	7.3	9.0	125	21	6.6	S08	-	K08	-	-
* SIR 0010 H11	11	10	10	12	100	-	7.4	S11	-	K11	-	-
* SIR 0010 K11	11	16	10	12	125	25	7.4	S11	-	K11	-	-
* SIR 0013 L11	11	16	13	15	140	32	8.9	S11	-	K11	-	-
* SIR 0013 M16	16	16	13	16	150	32	10.2	S16S	-	K16	-	-
* SIR 0016 P16	16	20	16	19	170	40	11.7	S16S	-	K16	-	-
SIR 0020 P16	16	20	20	24	170	-	13.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0025 R16	16	25	25	29	200	-	16.2	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0032 S16	16	32	32	36	250	-	19.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0040 T16	16	40	40	44	300	-	23.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0050 U16	16	50	50	54	350	-	28.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
* SIR 0020 P22	22	20	20	24	170	-	15.6	S22S	-	K22	-	-
SIR 0025 R22	22	25	25	29	200	-	18.1	S22	A22	K22	AI22	AE22
SIR 0032 S22	22	32	32	38	250	-	21.6	S22	A22	K22	AI22	AE22
SIR 0040 T22	22	40	40	46	300	-	25.6	S22	A22	K22	AI22	AE22
SIR 0050 U22	22	50	50	56	350	-	30.6	S22	A22	K22	AI22	AE22
SIR 0032 S22U	22U	32	32	38	250	-	24.4	S22	A22	K22	AI22U	AE22U
SIR 0040 T22U	22U	40	40	46	300	-	28.1	S22	A22	K22	AI22U	AE22U
SIR 0050 U22U	22U	50	50	57	350	-	30.8	S22	A22	K22	AI22U	AE22U
SIR 0032 S27	27	32	32	40	250	-	22.6	S27	A27	K27	AI27	AE27
SIR 0040 T27	27	40	40	48	300	-	26.6	S27	A27	K27	AI27	AE27
SIR 0050 U27	27	50	50	58	350	-	31.6	S27	A27	K27	AI27	AE27
SIR 0060 V27	27	60	60	68	400	-	36.6	S27	A27	K27	AI27	AE27
SIR 0032 S27U	27U	32	32	40	250	-	25.8	S27	A27	K27	AI27U	AE27U
SIR 0040 T27U	27U	40	40	48	300	-	29.4	S27	A27	K27	AI27U	AE27U
SIR 0050 U27U	27U	50	50	58	350	-	34.3	S27	A27	K27	AI27U	AE27U
SIR 0060 V27U	27U	60	60	68	400	-	39.7	S27	A27	K27	AI27U	AE27U
SIR 0050 U33U	33U	50	50	62	350	-	37.5	S33	-	K33	-	-

* 不需要使用垫片
如需左刀杆，请将SIR改为SIL。
此类刀杆带1.5°螺旋角，如需其他角度，请参照此样本技术资料。
部分螺旋角在图表中选择。

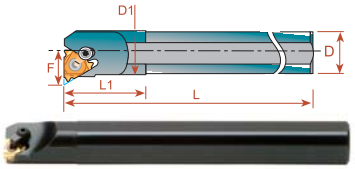
内螺纹车刀杆
带内冷孔



订货号 右刀杆		D	D1	最小孔径	L	L1	F	夹紧螺钉	垫片螺钉	Torx扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
* SIR 0010 K11B	11	16	10	12	125	25	7.4	S11	-	K11	-	-
* SIR 0013 M16B	16	16	13	16	150	32	10.2	S16S	-	K16	-	-
* SIR 0016 P16B	16	20	16	19	170	40	11.7	S16S	-	K16	-	-
SIR 0020 P16B	16	20	20	24	170	-	13.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0025 R16B	16	25	25	29	200	-	16.2	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0032 S16B	16	32	32	36	250	-	19.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0025 R22B	22	25	25	29	200	-	18.1	S22	A22	K22	AI22	AE22

* 不需要使用垫刀片
如需要左刀杆，请将SIR改成SIL。
此类刀杆带1.5° 螺旋角，如需其他角度，请参照此样本技术资料。
部分螺旋角在图表中选择。

压杆式内螺纹车刀杆

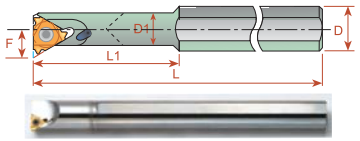


订货号 右刀杆		D	D1	最小孔径	L	L1	F	夹紧螺钉	压板	垫片螺钉	Torx扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
DIR 0020 P16	16	20	20	24	170	-	13.7	S16	C16	A16S	K16	AI16	AE16
DIR 0025 R16	16	25	25	29	200	-	16.2	S16	C16	A16S	K16	AI16	AE16
DIR 0032 S16	16	32	32	36	250	-	19.7	S16	C16	A16S	K16	AI16	AE16
* DIR 0025 R22	22	25	25	29	200	-	18.1	S22	C22	A22	K22	AI22	AE22

两种刀片固定方式均适用：螺钉夹固或压板夹固
如需要左刀杆，请将DIR改为DIL
* 对压板C22请采用Torx扳手K21

硬质合金内螺纹车刀杆
带内冷孔

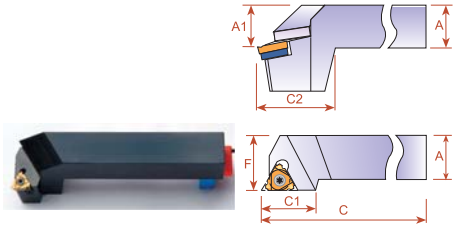
硬质合金刀杆可防止当悬伸较长以及
孔径较小时易产生的震动及弯曲



订货号 右刀杆		D	D1	最小孔径	L	L1	F	夹紧螺钉	垫片螺钉	Torx扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
SIR 0005 H06CB	6	6	5.1	6.0	100	26	4.3	S06	-	K06	-	-
SIR 0007 K08CB	8	8	6.6	7.8	125	31	5.3	S08	-	K08	-	-
SIR 0008 K08UCB	8U	8	7.3	9.0	125	35	6.6	S08	-	K08	-	-
SIR 0010 M11CB	11	10	10	12	150	-	7.4	S11	-	K11	-	-
SIR 0012 P11CB	11	12	12	15	170	-	8.4	S11	-	K11	-	-
SIR 0016 R16CB	16	16	16	19	200	-	11.7	S16S	-	K16	-	-
* SIR 0020 S16CB	16	20	20	23	250	-	13.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
* SIR 0025 S16CB	16	25	25	28	250	-	16.2	S16	A16	K16	AI16	AE16
SIR 0020 S22CB	22	20	20	24.5	250	-	15.6	S22	-	K22	-	-

* 需要额外使用垫片
如需左刀杆，请将SIR改为SIL

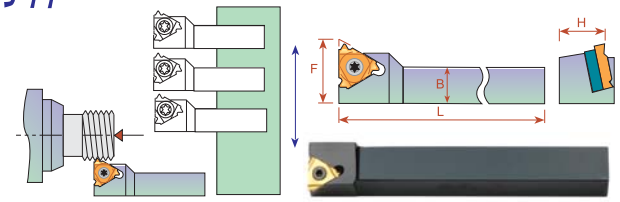
活顶外螺纹车刀杆



订货号 右刀杆		A	A1	C	C1	F	C2	夹紧螺钉	垫片螺钉	Torx扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
SER 2020 K16D	16	20	20	125	21.0	25	38	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 2525 M16D	16	25	25	150	21.0	32	38	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 2525 M22D	22	25	25	150	25.0	32	38	S22	A22	K22	AE22	AI22

线性六角车床刀杆

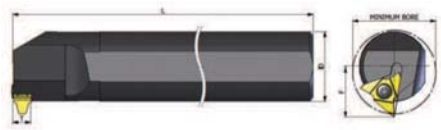
组合刀杆用于小型
组合机床的多刀使用



订货号 右刀杆		B = H	L	F	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
* SER 8 8 H11G	11	8	100	12.0	S11	-	K11	-	-
* SER 10 10 H11G	11	10	100	14.0	S11	-	K11	-	-
SER 16 16 K16G	16	16	125	21.7	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 20 20 K16G	16	20	125	26.2	S16	A16	K16	AE16	AI16

* 不需要使用垫片
如需左刀杆，请将SER改为SEL

立装刀片内螺纹车刀杆

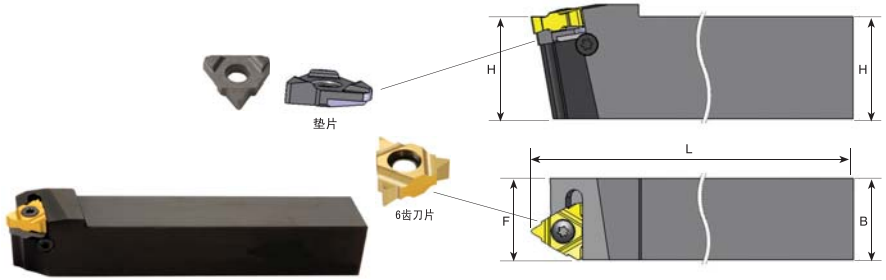


订货号 右刀杆		D	最小 孔径	L	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SIR 0040 T27V T10	27	40	48	300	29	S27	K27
SIR 0050 T27V T10	27	50	58	350	34	S27	K27

如需左刀杆，请将SER改为SEL

DSI双面刀片螺纹车刀杆

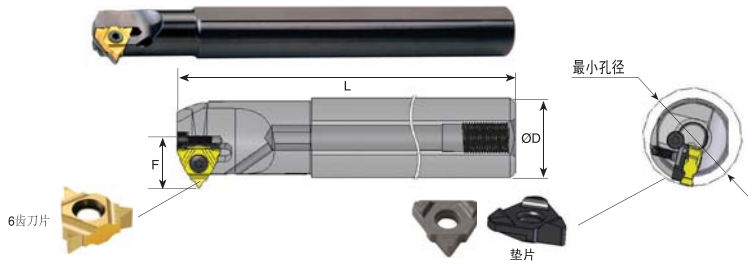
外螺纹



订货号 右手车刀杆	H	B	L	F	刀片螺钉	垫片螺钉	扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
SER 2020 K16U-6	20	20	125	20	S16	A16	K16	AER 16U-6	AEL 16U-6
SER 2520 M16U-6	25	20	150	20	S16	A16	K16	AER 16U-6	AEL 16U-6

左手车刀杆订货号：SEL

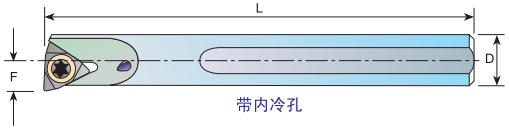
内螺纹（带内冷孔）



订货号 右手车刀杆	Ø D	最小孔径	L	F	刀片螺钉	垫片螺钉	扳手	右螺纹垫片	左螺纹垫片
SIR 0020 P16UB-6	20	24	170	14.9	S16	A16	K16	AIR 16U-6	AIL 16U-6
SIR 0025 R16UB-6	25	29	200	17.4	S16	A16	K16	AIR 16U-6	AIL 16U-6

左手车刀杆订货号：SEL

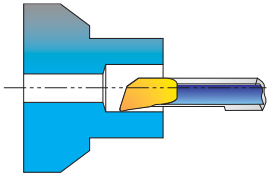
硬质合金镗刀杆及可转位刀片

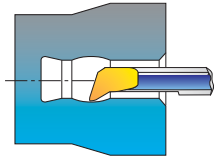


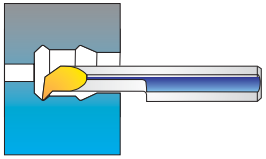
带内冷孔

D	订货号	L	F	最小镗孔直径	螺钉	扳手
6	SIR 0006 H06CT	100	3.3	6.5	S6	K6
8	SIR 0008 K06CT	125	4.3	8.6	S6	K6
10	SIR 0010 M06CT	150	5.3	10.6	S6	K6

刀片订货号：06 IR TURN BMA
刀片半径 R= 0.2 mm







标准套装

螺纹车削套装用于小批量加工
不同规格的螺纹

ISO标准外螺纹套装
订货号：KEG

16 ER A60 P25C
16 ER G60 P25C
16 ER 0.75 ISO P25C
16 ER 1.0 ISO P25C
16 ER 1.25 ISO P25C
16 ER 1.5 ISO P25C
16 ER 1.75 ISO P25C
16 ER 2.0 ISO P25C
16 ER 2.5 ISO P25C
16 ER 3.0 ISO P25C

TOOLHOLDER
SER 2020 K16

扳手
K16

紧固螺钉
S16

ISO标准内螺纹套装
订货号：KIG

16 IR A60 P25C
16 IR G60 P25C
16 IR 0.75 ISO P25C
16 IR 1.0 ISO P25C
16 IR 1.25 ISO P25C
16 IR 1.5 ISO P25C
16 IR 1.75 ISO P25C
16 IR 2.0 ISO P25C
16 IR 2.5 ISO P25C
16 IR 3.0 ISO P25C

TOOLHOLDER
SIR 0020 P16

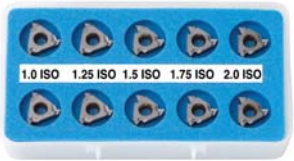
扳手
K16

紧固螺钉
S16

如需要25mm刀杆，请将订货号中加入“25”例如：KIG-25

Type B螺纹车刀片套装

B型带断屑槽刀片
BMA材质：TIALN复合涂层，
超细颗粒硬质合金材质。



TYPE B

IN-RH
EX-RH

ISO标准外螺纹套装
KEMB-BMA

16 ER B 1.0 ISO BMA 2 Stk
16 ER B 1.25 ISO BMA 2 Stk
16 ER B 1.5 ISO BMA 2 Stk
16 ER B 1.75 ISO BMA 2 Stk
16 ER B 2.0 ISO BMA 2 Stk

ISO标准内螺纹套装
KIMB-BMA

16 IR B 1.0 ISO BMA 2 Stk
16 IR B 1.25 ISO BMA 2 Stk
16 IR B 1.5 ISO BMA 2 Stk
16 IR B 1.75 ISO BMA 2 Stk
16 IR B 2.0 ISO BMA 2 Stk

小型及微型螺纹车削套装

订货号	类型	刀片数量	内装 刀片	刀杆	扳手
KU60M-BXC	ULTRA	10	06 IR A60 BXC	SIR 0005 H06	K6
KM60M-BXC	MINI	10	08 IR A60 BXC	SIR 0007 K08	K8

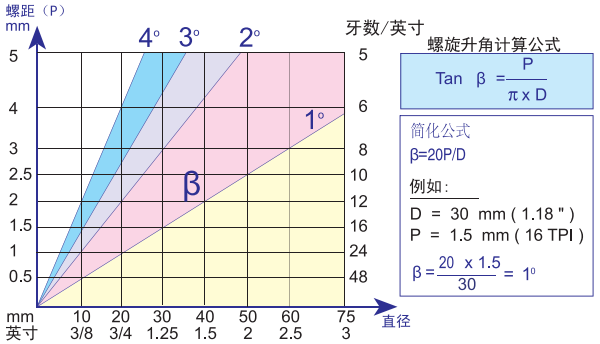
螺纹车削及镗孔刀具组合套装

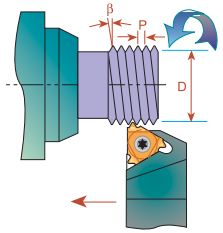
包括硬质合金微型刀杆以及车片刀和螺纹刀片，可进行内孔直径为6mm以上螺纹加工及镗孔加工。

订货号	内装 螺纹刀片	车刀片	刀杆	扳手
KC6TM	06 IR A60 BXC 10片	06 IR TURN BMA 10片	SIR 0005 H06CB	K6

BMA - 带涂层硬质合金材质，适用于中高档切削速度
BXC - 带涂层硬质合金材质，适用于较低的切削速度-40到90米/分
CB - 硬质合金刀杆

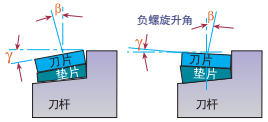
螺纹螺旋升角





垫片（标准倾角和非标准倾角）

C.P.T刀杆有一个设定1.5°倾角，可以通过更换不同的垫片来调节螺纹的螺旋升角。当使用左手车刀杆来加工右手螺纹或使用右手车刀杆来加工左手螺纹时，需要采用负螺旋升角。



L	IC	螺旋角 γ → 刀杆	4.5°	3.5°	2.5°	1.5° 标准	0.5°	-0.5°	-1.5°
16	3/8	EX-RH OR IN-LH	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
16	3/8	EX-LH OR IN-RH	AI 16+4.5	AI 16+3.5	AI 16+2.5	AI 16	AI 16+0.5	AI 16-0.5	AI 16-1.5
22	1/2	EX-RH OR IN-LH	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
22	1/2	EX-LH OR IN-RH	AI 22+4.5	AI 22+3.5	AI 22+2.5	AI 22	AI 22+0.5	AI 22-0.5	AI 22-1.5
22U	1/2U	EX-RH OR IN-LH	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
22U	1/2U	EX-LH OR IN-RH	AI 22U+4.5	AI 22U+3.5	AI 22U+2.5	AI 22U	AI 22U+0.5	AI 22U-0.5	AI 22U-1.5
27	5/8	EX-RH OR IN-LH	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
27	5/8	EX-LH OR IN-RH	AI 27+4.5	AI 27+3.5	AI 27+2.5	AI 27	AI 27+0.5	AI 27-0.5	AI 27-1.5
27U	5/8U	EX-RH OR IN-LH	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
27U	5/8U	EX-LH OR IN-RH	AI 27U+4.5	AI 27U+3.5	AI 27U+2.5	AI 27U	AI 27U+0.5	AI 27U-0.5	AI 27U-1.5

垫片套装

5AE+5AI垫片 带不同的螺旋升角

AE（用于右手外螺纹和左手内螺纹）

AI（用于右手内螺纹和左手外螺纹）

订货号	内装				
KA16	AE16+4.5 AI 16+4.5	AE16+3.5 AI 16+3.5	AE16+2.5 AI 16+2.5	AE16+0.5 AI 16+0.5	AE16-1.5 AI 16-1.5
KA22	AE22+4.5 AI 22+4.5	AE22+3.5 AI 22+3.5	AE22+2.5 AI 22+2.5	AE22+0.5 AI 22+0.5	AE22-1.5 AI 22-1.5
KA22U	AE22U+4.5 AI 22U+4.5	AE22U+3.5 AI 22U+3.5	AE22U+2.5 AI 22U+2.5	AE22U+0.5 AI 22U+0.5	AE22U-1.5 AI 22U-1.5
KA27	AE27+4.5 AI 27+4.5		AE27+2.5 AI 27+2.5		AE27-1.5 AI 27-1.5
KA27U	AE27U+4.5 AI 27U+4.5		AE27U+2.5 AI 27U+2.5		AE27U-1.5 AI 27U-1.5

C.P.T.隆重推出 Mini Tools立装车刀
用于加工螺纹，倒角，切槽及车削

- 硬质合金刀杆确保振动最小
- 可以加工深孔
- 内冷

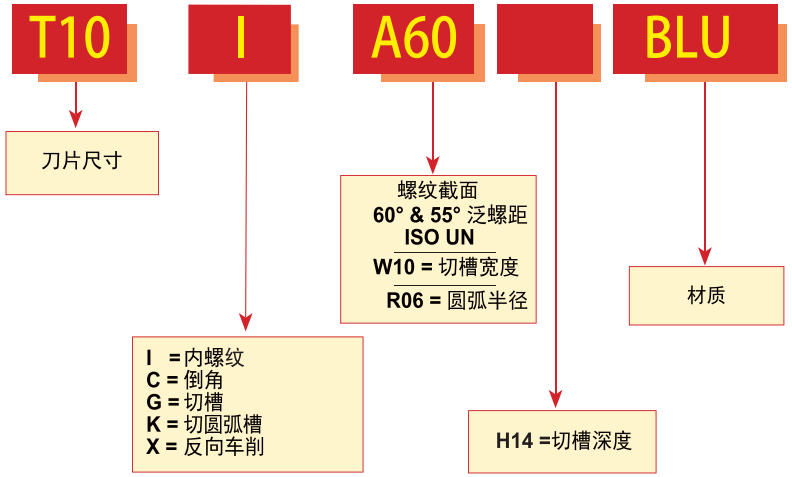
- 可以加工螺纹，切槽，车削及倒角
- 快速安装
- **BLU**三层**PVD**涂层，耐高温并改善润滑条件

典型应用：

- 深孔螺纹加工
- 大螺距螺纹加工
- 加工螺纹，切槽，钻孔，仿形加工

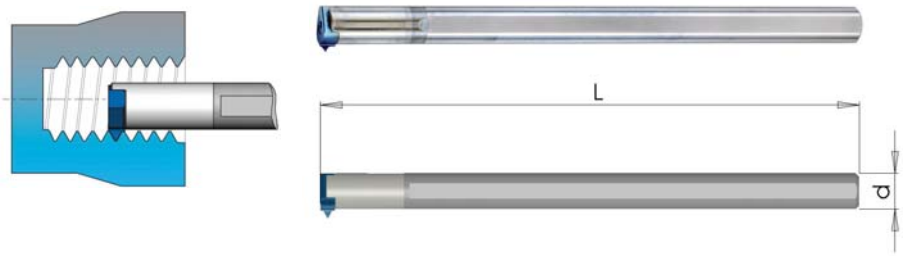
能够满足大多数**C.P.T.-Tiny Tools** 加工的情形

产品编号



硬质合金刀杆

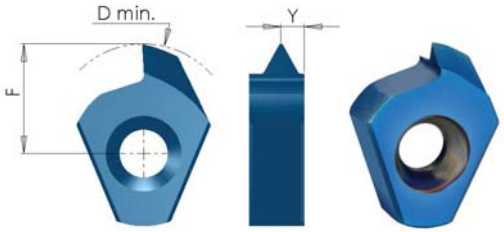
带内冷



订货号	刀片类型	d	L	螺钉	扳手
ST 0010 M10C	T10	10	150	S11	K11

60° 泛螺距螺纹

内外螺纹采用同一刀片



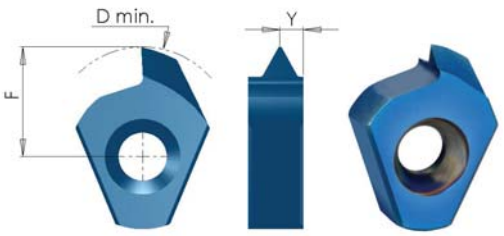
订货号	螺距 mm	螺距 TPI	D 最小值	F	Y
T10 A60	Int 0.5-0.8 Ex 0.4-0.8	56-28 64-32	11.6	6.4	0.6
T10 G60	Int 1.0-2.0 Ex 0.8-1.75	28-13 32-15	12.3	7.1	1.3
T10 D60	Int 2.0-3.0 Ex 1.75-2.5	13-8 15-10	13.1	7.9	1.5

55° 泛螺距螺纹

内外螺纹采用同一刀片

订货号	螺距 TPI	D 最小值	F	Y
T10 G55	19-14	12.4	7.2	1.2

全齿形螺纹刀片



ISO 公制螺纹

加工内螺纹

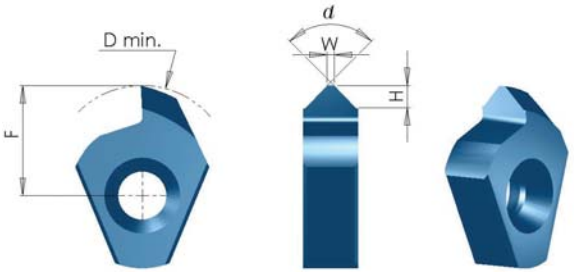
订货号	螺距 mm	M 粗 牙	M 细牙	D 最小值	F	Y
T10 I 0.5 ISO	0.5		M1 2	11.3	6.1	0.5
T10 I 0.75 ISO	0.75		M1 2	11.3	6.1	0.6
T10 I 1.0 ISO	1.0		M1 3	11.7	6.5	0.7
T10 I 1.5 ISO	1.5		M1 4	11.7	6.5	1.0
T10 I 2.0 ISO	2.0	M1 6	M1 7	12.0	6.8	1.3
T10 I 2.5 ISO	2.5	M18, M2 0	-	12.6	7.4	1.4
T10 I 3.0 ISO	3.0	M2 4	M2 8	12.6	7.4	1.6

UN

加工内螺纹

订货号	螺距 TPI	正常尺寸	UNC	UNF	UNEF	D 最小值	F	Y
T10 I 20UN	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	12.0	6.8	0.9
T10 I 18UN	18			9/16, 5/8		12.0	6.8	1.0
T10 I 16UN	16	9/16, 5/8, 11/16		3/4		12.0	6.8	1.1
T10 I 14UN	14			7/8		12.1	6.9	1.2
T10 I 12UN	12	5/8, 11/16, 3/ 4	9/16			12.1	6.9	1.4
T10 I 11UN	11		5/8			12.5	7.3	1.5

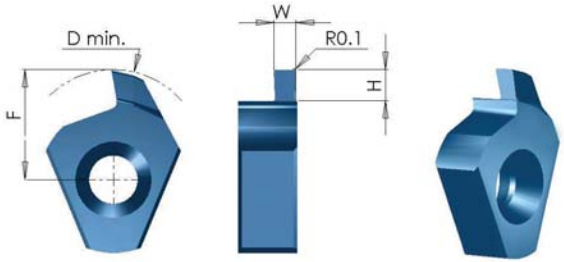
倒角刀片



订货号	W	H 最大值	α	D 最小值	F
T10 C90	0.2	1.8	90°	12.7	7.5

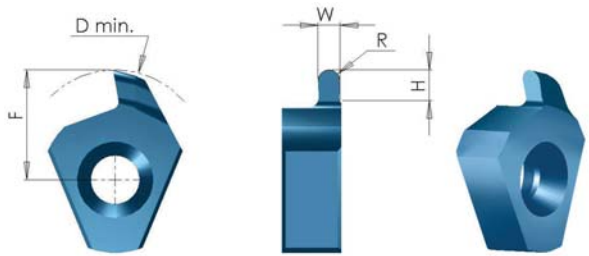
同一款刀片可用于左右向倒角

切槽刀片



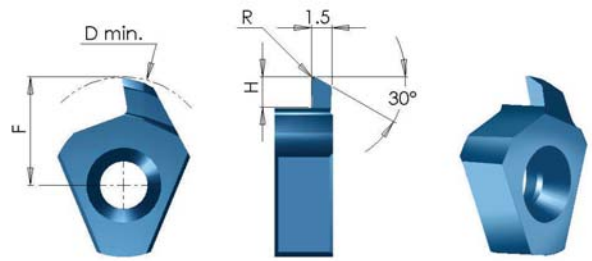
订货号	W ±0.02	H 最大值	D 最小值	F
T10 G W10 H14	1.0	1.4	12.3	7.1
T10 G W15 H14	1.5			
T10 G W20 H14	2.0			
T10 G W10 H23	1.0	2.3	13.1	7.9
T10 G W15 H23	1.5			
T10 G W20 H23	2.0			
T10 G W25 H23	2.5			
T10 G W30 H23	3.0			

圆弧槽刀片



订货号	W ±0.02	R	H 最大值	D 最小值	F
T10 K R04 H22	0.8	0.4	2.2	13.1	7.9
T10 K R06 H22	1.2	0.6			
T10 K R09 H22	1.8	0.9			
T10 K R10 H22	2.0	1.0			

背车刀片



订货号	R	H 最大值	D 最小值	F
T10 X R02 H23	0.2	2.3	13.1	7.9
T10 X R04 H23	0.4			

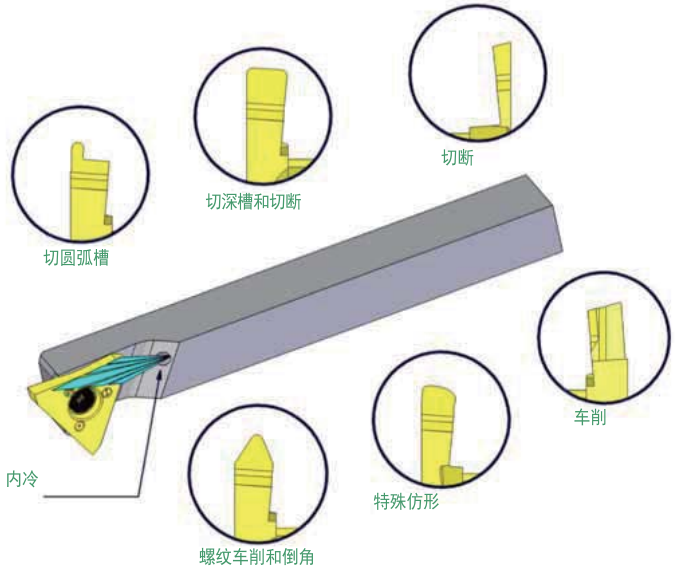
瑞士型车刀系列

- 许多企业越来越喜欢用瑞士型机床替代大型车床和加工中心；
- C.P.T. 为适应自动车床和瑞士型机床新推出一系列车刀片和刀杆；
- 用于大批量生产，车削，仿形和倒角均特别设计，经济性好。

优势

先进的超细晶颗粒基体(K10-K30) – 高强度，高韧性,长寿命和刃口锋利

- 精磨切削刃；
- 先进独特的PVD涂层，高耐热，长寿命；
- 适用于多种材料，如不锈钢，钛和超级合金。



- 三个切削刃；
- 刀片能直接在机床上换刀，重复定位精度高；
- 切削液直接冲向切削刃。

产品编号-刀片

G | 19 | R | W05 | T15 | BLU

G = 车削
GT = 螺纹车削

R = 切圆弧槽
P = 切断
B = 背车
F = 车削

刀片规格
L = 19 / 20 mm

R = 右切
L = 左切

RR = 右切
右手刀具
RL = 右切
左手刀具
LR = 左切
右手刀具
LL = 左切
左手刀具

切宽
W05 = 0.5 mm
W06 = 0.6 mm

圆弧半径
R04 = 0.4 mm
R05 = 0.5 mm

A30 = 30°

A60 = 60° 螺纹
A55 = 55° 螺纹

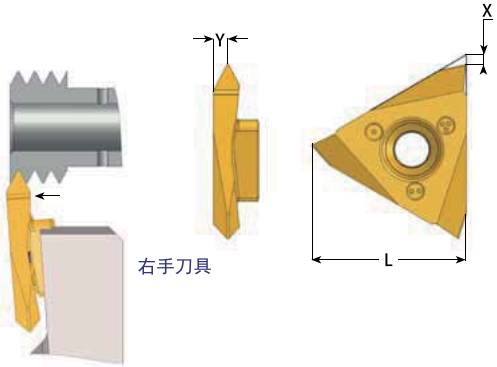
切深
T15 = 1.5 mm
T16 = 1.6 mm

T54 = 5.4 mm
T64 = 6.4 mm

硬质合金材质：
K20 = 无涂层
BLU = PVD 涂层

60° 螺纹

外螺纹



右切

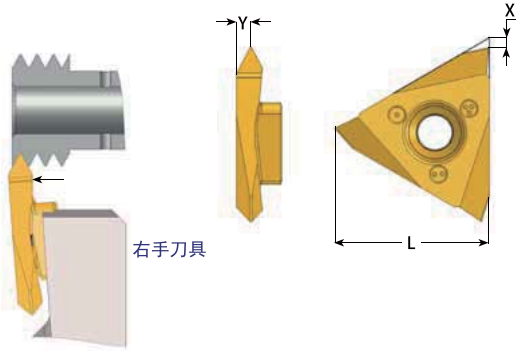
L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

左切

L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19LA60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19L G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19LAG60	2.8	1.7

55° 螺纹

外螺纹



右切

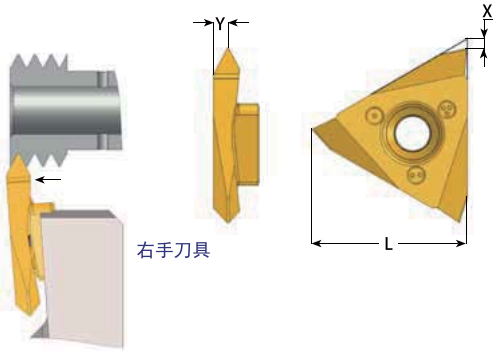
L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG55	2.8	1.7

左切

L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19LA55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19L G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19LAG55	2.8	1.7

60° ISO公制螺纹

外螺纹



右切

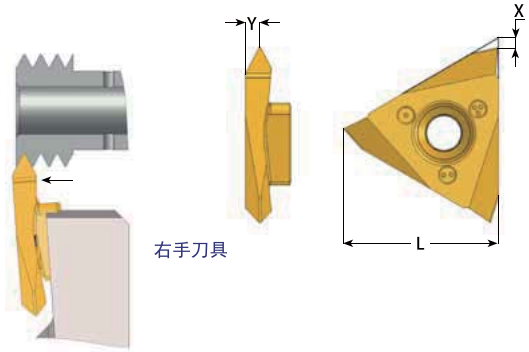
L	螺距 mm	订货号	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75ISO	2.8	1.3

左切

L	螺距 mm	订货号	X	Y
19	0.5	GT19L 0.5ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19L 0.7ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19L 0.75ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19L 0.8ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19L 1.0ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19L 1.25ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19L 1.5ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19L 1.75ISO	2.8	1.3

60° UN 螺纹

外螺纹



右手刀具

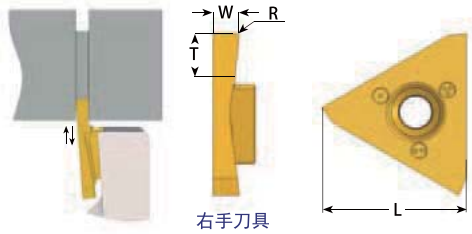
右切

L	螺距 牙数/英寸	订货号	X	Y
19	72	GT19 R 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 R 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 R 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 R 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 R 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 R 20UN	2.8	1.0

左切

L	螺距 牙数/英寸	订货号	X	Y
19	72	GT19 L 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 L 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 L 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 L 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 L 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 L 20UN	2.8	1.0

切槽



右手刀具

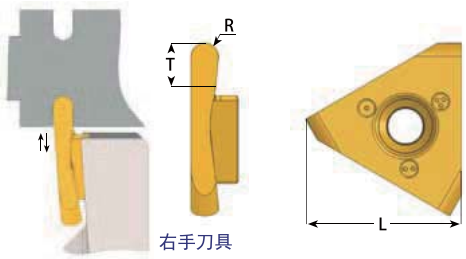
右切

L	订货号	W ± 0.02	T max	R	每转进给 mm/U	
					径向	轴向
19	G19 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20 R W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

左切

L	订货号	W ± 0.02	T max	R	每转进给 mm/U	
					径向	轴向
19	G19L W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19L W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19L W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19L W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19L W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19L W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19L W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19L W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19L W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20L W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20L W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20L W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20L W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

切圆弧槽



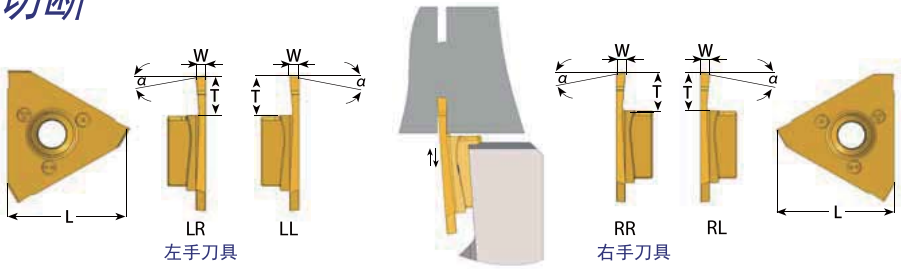
右切

L	订货号	R ±0.0 3	T max	每转进给 mm/U	
				径向	轴向
19	GR19 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 R R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 R R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 R R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

左切

L	订货号	R ±0.0 3	T max	每转进给 mm/U	
				径向	轴向
19	GR19L R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19L R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19L R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19L R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19L R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19L R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20L R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20L R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

切断



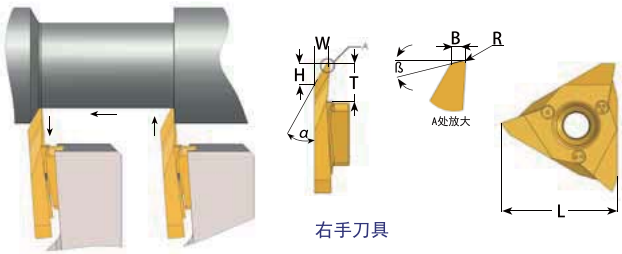
右切

L	订货号	W	α°	T max	每转进给 mm/U 径向
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W10 T54				
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W12 T54				
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 T64				
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W18 T64				
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W20 T64				
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W25 T64				
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W30 T64				

左切

L	订货号	W	α°	T max	每转进给 mm/U 径向
19	GP19 LR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W10 T54				
	GP19 LR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W12 T54				
20	GP20 LR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W15 T64				
	GP20 LR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W18 T64				
	GP20 LR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W20 T64				
	GP20 LR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W25 T64				
	GP20 LR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W30 T64				

背车



右手刀具

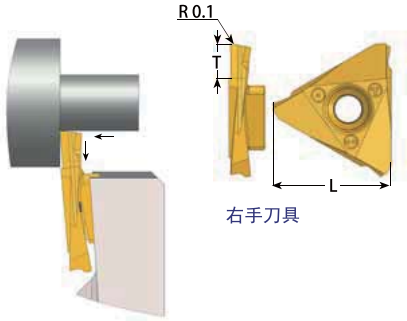
右切

L	订货号	α°	ß°	R	W	H	B	T	每转进给 mm/U
19	GB19 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

左切

L	订货号	α°	ß°	R	W	H	B	T	每转进给 mm/U
19	GB19 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

车削



右手刀具

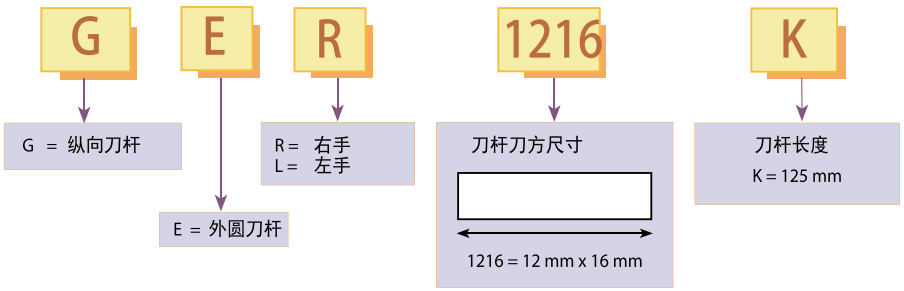
右切

L	订货号	T	每转进给 mm/U
19	GF19 R T54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 R T64	6.4	0.05-0.15

左切

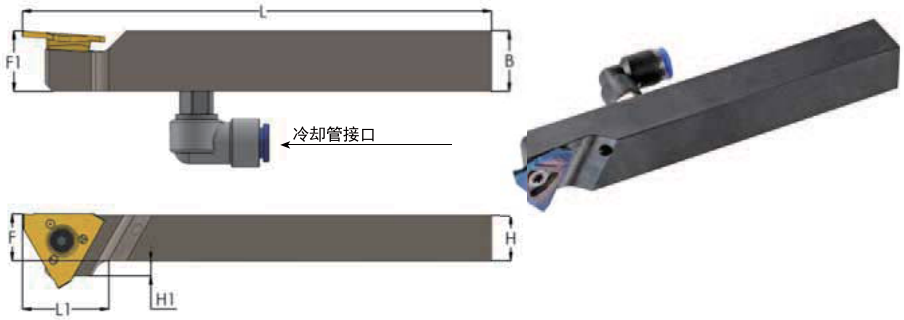
L	订货号	T	每转进给 mm/U
19	GF19L T54	5.4	0.05-0.15
20	GF20L T64	6.4	0.05-0.15

产品编号-刀杆



外圆刀杆

- 刀杆内冷，在瑞士型车床上用于外形加工；
- 冷却液高压冲向切削刃，利于排屑，减少积屑瘤；
- 带冷却管接口，可快速安装。



右手刀杆

订货号	B	H	L1	L	F	F1	H1	螺钉	扳手	*冷却管接口
**GER 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GER 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

* 冷却管接口直径
** 无内冷

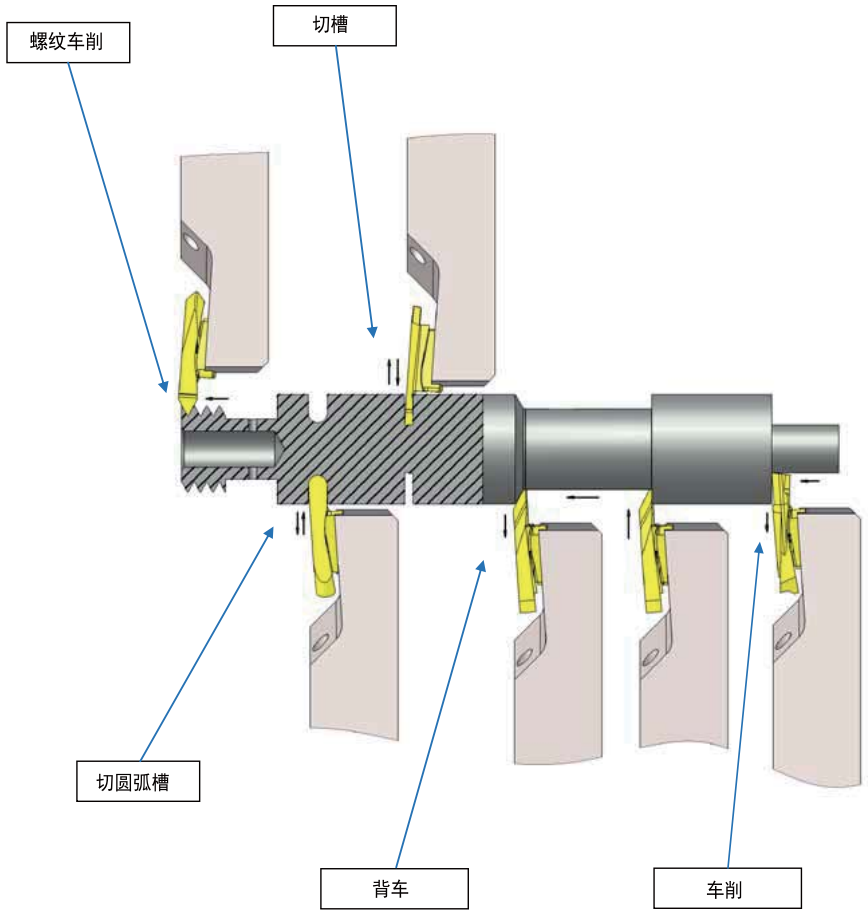
左手刀杆

订货号	B	H	L1	L	F	F1	H1	螺钉	扳手	*冷却管接口
**GEL 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GEL 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

* 冷却管接口直径
** 无内冷

切槽-切断-车削-仿形-螺纹车削

加工方式



硬质合金材质

K20
无涂层，用于铝，非铁金属，不锈钢和钛合金。

BLU
PVD 涂层，用于钢，不锈钢，钛合金和硬材料。

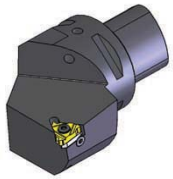
切削参数

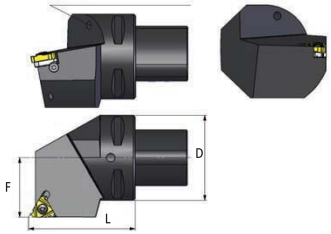
ISO	材质	切削速度 m/min	
		K20	BLU
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	-	80-150
	高碳合金钢 ≥0.55%C	-	70-120
	合金钢耐热合金钢	-	40-80
M	不锈钢	30-80	60-120
	奥氏体不锈钢	20-70	30-90
	铸钢	30-80	50-120
K	铸铁	50-120	-
N	铝合金 ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	铝合金 >12%Si	90-200	-
	合成纤维，青铜，塑料	70-150	-
S	镍基合金，钛合金	20-50	30-70
H	淬硬钢 45-50HRc	-	20-50

快换型多边螺纹车刀杆

- 多边锥形刀杆
- 标准符合**ISO (26623)**
- 多边锥型刀杆确保自动径向中心定点联轴装置快速工具转换
- 多边锥度刀杆设计，ISO通用标准1.4度
- 和其它品牌刀杆通用

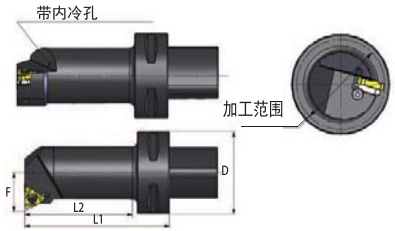
外螺纹车刀杆-公制





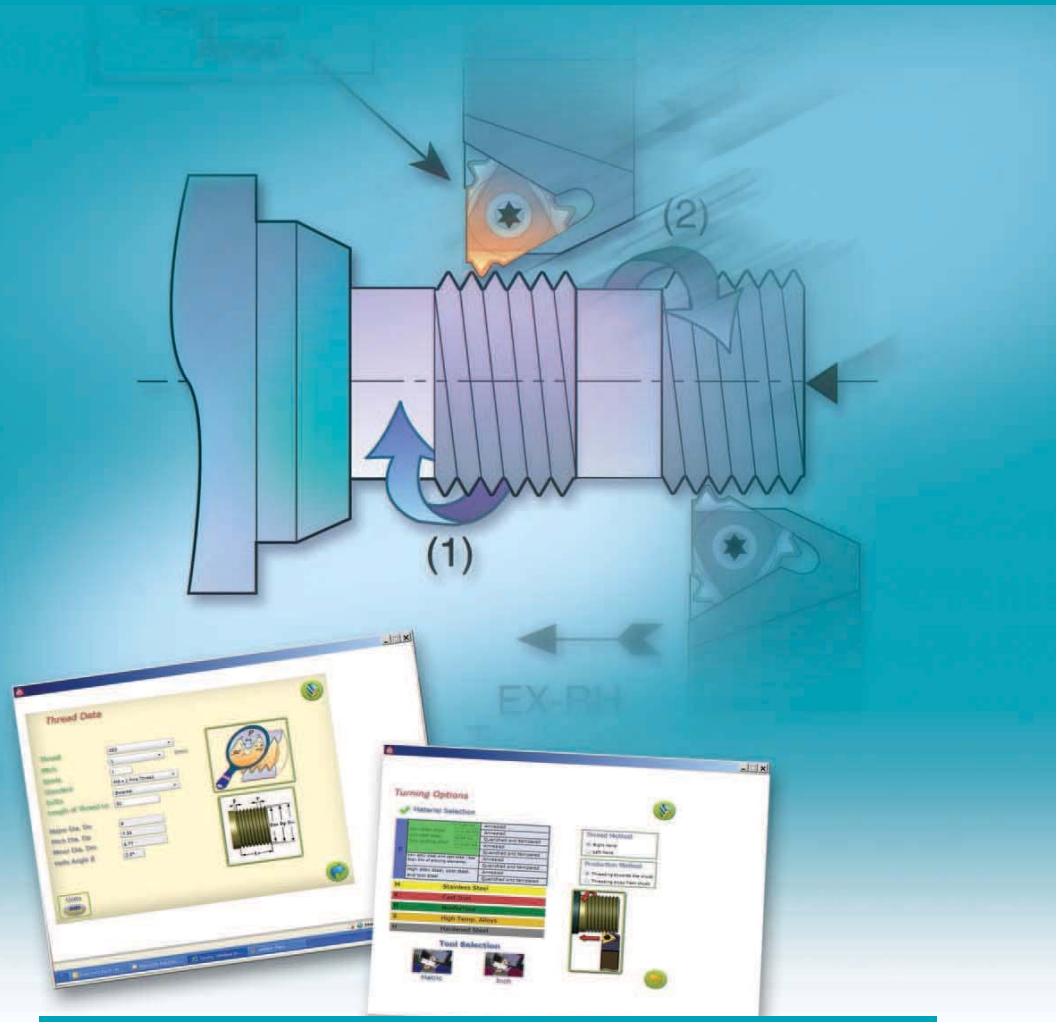
订货号		D	F	L	刀片螺钉	垫片螺钉	扳手	右手垫片	左手垫片
P40-SER/L27050-16	16	40	27	50	S16	A16	K16	AE16	AI16
P50-SER/L35060-16	16	50	35	60	S16	A16	K16	AE16	AI16
P63-SER/L45065-16	16	63	45	65	S16	A16	K16	AE16	AI16
P40-SER/L27050-22	22	40	27	50	S22	A22	K22	AE22	AI22
P50-SER/L35060-22	22	50	35	60	S22	A22	K22	AE22	AI22
P63-SER/L45065-22	22	63	45	65	S22	A22	K22	AE22	AI22
P80-SER/L55080-22	22	80	55	80	S22	A22	K22	AE22	AI22

内螺纹车刀杆-公制



订货号		D	F	最小直径	L1	L2	刀片螺钉	垫片螺钉	扳手	右手垫片	左手垫片
P40-SIR/L12060-16	16	40	12	20	60	37	S16	A16	K16	AI16	AE16
P40-SIR/L14060-16	16	40	14	25	60	38	S16	A16	K16	AI16	AE16
P40-SIR/L17070-16	16	40	17	32	70	48	S16	A16	K16	AI16	AE16
P40-SIR/L22090-16	16	40	22	40	90	69	S16	A16	K16	AI16	AE16
P40-SIR/L27080-16	16	40	27	50	80	60	S16	A16	K16	AI16	AE16
P50-SIR/L12060-16	16	50	12	20	60	35	S16	A16	K16	AI16	AE16
P50-SIR/L14060-16	16	50	14	25	60	36	S16	A16	K16	AI16	AE16
P50-SIR/L17070-16	16	50	17	32	70	47	S16	A16	K16	AI16	AE16
P50-SIR/L22090-16	16	50	22	40	90	68	S16	A16	K16	AI16	AE16
P50-SIR/L27105-16	16	50	27	50	105	84	S16	A16	K16	AI16	AE16
P63-SIR/L14070-16	16	63	14	25	70	42	S16	A16	K16	AI16	AE16
P63-SIR/L17075-16	16	63	17	32	75	48	S16	A16	K16	AI16	AE16
P63-SIR/L22090-16	16	63	22	40	90	64	S16	A16	K16	AI16	AE16
P63-SIR/L27105-16	16	63	27	50	105	80	S16	A16	K16	AI16	AE16
P40-SIR/L15065-22	22	40	15	25	65	42	S22	A22	K22	AI22	AE22
P40-SIR/L19070-22	22	40	19	32	70	48	S22	A22	K22	AI22	AE22
P40-SIR/L22090-22	22	40	22	40	90	69	S22	A22	K22	AI22	AE22
P40-SIR/L27080-22	22	40	27	50	80	60	S22	A22	K22	AI22	AE22
P50-SIR/L15065-22	22	50	15	25	65	41	S22	A22	K22	AI22	AE22
P50-SIR/L19070-22	22	50	19	32	70	47	S22	A22	K22	AI22	AE22
P50-SIR/L22090-22	22	50	22	40	90	68	S22	A22	K22	AI22	AE22
P50-SIR/L27105-22	22	50	27	50	105	84	S22	A22	K22	AI22	AE22
P63-SIR/L19075-22	22	63	19	32	75	48	S22	A22	K22	AI22	AE22
P63-SIR/L22090-22	22	63	22	40	90	64	S22	A22	K22	AI22	AE22
P63-SIR/L27105-22	22	63	27	50	105	80	S22	A22	K22	AI22	AE22

螺纹车削加工应用指南



目录: 页码:

螺纹车刀片硬质合金材质的选择

请从下列选择你所需的材质

无涂层材质

P30 (P20-P30) 用于加工碳钢及铸钢，适用于低速切削。

K20 (K10-K30) 用于加工有色金属，铝及铸铁

带涂层材质

P25C (P15-P35) PVD TiN涂层，用于调质及高合金钢（HRC25以上）。适用于中低速切削。

MXC (K10-K20) (P10-P25) PVD TiN 涂层，用于加工易切削合金钢（HRC30以下），不锈钢及铸铁。

BMA (P20-P40) (K20-K30) PVD TiALN涂层，用于加工不锈钢和稀有金属，适合中到高速切削。

BXC⁺⁺ (P30-P50) (K25-K40) PVD TiN涂层，适合低速切削，广泛适用于加工各种不锈钢。

BLU (M10-M20) (K05-K20) (N10-N20) (S10-S20) 三层PVD涂层，适合不锈钢，铸铁，钛，非铁金属和大部分高温合金。

独特的生产技术所制造的涂层刀片将带给您卓越的切削效果和超长的刀具寿命

螺纹车削速度参数表 *在确定好刀具材质后，请参照从下表格中选取适当的加工速度*

ISO 标准	加工材料		条件	带涂层刀片 BLU	BMA	P25C	MXC	BXC	不带涂层刀片 K20	P30
P	非合金钢 铸铁 钢	<0.25%C	退火	110-210	120-180	100-180	100-180	70-150		50-130
		≥0.25%C	退火							
		<0.55%C	调质							
		≥0.55%C	退火							
			调质							
	低碳合金钢，铸铁 合金成分小于 5%		退火	90-140	80-130	70-120	70-120	60-90		50-80
			调质							
	高碳合金钢，铸铁 工具钢		退火	70-90	60-80	50-60	55-70	50-60		40-50
			调质							
M	不锈钢 铸钢		铁素体 / 马氏体	100-160	90-130	60-90	60-90	50-80	50-80	
			马氏体							
			奥氏体							
K	球墨铸铁 (GGG)		铁素体 / 珠光体	120-150	100-130		80-110	60-90		
			珠光体							
	灰口铸铁 (GG)		铁素体	140-150	120-130		90-100	65-85		
			珠光体							
	可锻铸铁		铁素体	110-140	100-130		80-100	60-85		
			珠光体							
N	铝合金		未固化	700-1000			600-800	450-600	600-800	350-500
			固化							
	铸造铝合金	<=12% Si	未固化	280-750			200-550	150-350	200-550	110-300
			固化							
		>12% Si	热处理							
	铜合金	>1% Pb	易切削	190-350			150-250	110-180	150-250	90-150
			黄铜							
			电解铜							
	非金属		硬质塑料，纤维塑料				200-300	150-210	100-200	110-150
			硬橡胶							
S	高温合金 超合金	Fe based	退火	30-65	25-60					
			固化							
		Ni or Co based	退火							
			固化							
			铸造							
	钛合金		Alpha+ Beta 合金固化	40-50	35-45				35-45	
H	硬化钢		淬火 45-50 HRc	40-50	35-45					
			淬火 51-55 HRc							
			淬火 56-62 HRc							
	冷硬铸铁		铸造	30-40	25-35					
	铸铁		淬火	20-30	15-25					

多齿螺纹车刀片进刀量表

	螺距 mm	刀片尺寸 L	I.C.(英寸)	齿数	订货号	走刀数	每转进给量 1	2	3	4
ISO 外螺纹	1.00	16	3/8	3	16 ER 1.0 ISO 3M	2	0.38	0.25		
	1.50	16	3/8	2	16 ER 1.5 ISO 2M	3	0.42	0.30	0.20	
	1.50	22	1/2	3	22 ER 1.5 ISO 3M	2	0.55	0.37		
	2.00	22	1/2	2	22 ER 2.0 ISO 2M	3	0.57	0.40	0.28	
	2.00	22	1/2	3	22 ER 2.0 ISO 3M	2	0.76	0.49		
	3.00	27	5/8	2	27 ER 3.0 ISO 2M	4	0.59	0.51	0.42	0.32
ISO 内螺纹	1.00	16	3/8	3	16 IR 1.0 ISO 3M	2	0.33	0.25		
	1.50	16	3/8	2	16 IR 1.5 ISO 2M	3	0.38	0.29	0.20	
	1.50	22	1/2	3	22 IR 1.5 ISO 3M	2	0.50	0.37		
	2.00	22	1/2	2	22 IR 2.0 ISO 2M	3	0.52	0.37	0.26	
	2.00	22	1/2	3	22 IR 2.0 ISO 3M	2	0.70	0.45		
	3.00	27	5/8	2	27 IR 3.0 ISO 2M	4	0.58	0.46	0.39	0.30

	螺距 MM	刀片尺寸 L	I.C.(英寸)	齿数	订货号	走刀数	每转进给量 1	2	3	4
UN 外螺纹	16	16	3/8	2	16 ER 16 UN 2M	3	0.44	0.31	0.22	
	16	22	1/2	3	22 ER 16 UN 3M	2	0.58	0.39		
	12	22	1/2	2	22 ER 12 UN 2M	3	0.59	0.42	0.30	
	12	22	1/2	3	22 ER 12 UN 3M	2	0.78	0.52		
	8	27	5/8	2	27 ER 8 UN 2M	4	0.62	0.54	0.45	0.35
UN 内螺纹	16	16	3/8	2	16 IR 16 UN 2M	3	0.42	0.28	0.22	
	16	22	1/2	3	22 IR 16 UN 3M	2	0.55	0.37		
	12	22	1/2	2	22 IR 12 UN 2M	3	0.53	0.38	0.31	
	12	22	1/2	3	22 IR 12 UN 3M	2	0.74	0.48		
	8	27	5/8	2	27 IR 8 UN 2M	4	0.63	0.50	0.40	0.30
Whitworth 55• 外螺纹	14	16	3/8	2	16 ER 14 W 2M	3	0.52	0.37	0.27	
	14	22	1/2	3	22 ER 14 W 3M	2	0.70	0.46		
	11	22	1/2	2	22 ER 11 W 2M	3	0.67	0.47	0.34	
Whitworth 55• 内螺纹	14	16	3/8	2	16 IR 14 W 2M	3	0.52	0.37	0.27	
	14	22	1/2	3	22 IR 14 W 3M	2	0.70	0.46		
	11	22	1/2	2	22 IR 11 W 2M	3	0.67	0.47	0.34	
NPT 外螺纹	11.5	16	3/8	2	16 ER 11.5 NPT 2M	4	0.54	0.47	0.37	0.30
	11.5	22	1/2	3	22 ER 11.5 NPT 3M	3	0.76	0.54	0.38	
	8	22	1/2	2	22 ER 8 NPT 2M	4	0.81	0.60	0.55	0.45
NPT 内螺纹	11.5	16	3/8	2	16 IR 11.5 NPT 2M	4	0.54	0.47	0.37	0.30
	11.5	22	1/2	3	22 IR 11.5 NPT 3M	3	0.76	0.54	0.38	
	8	22	1/2	2	22 IR 8 NPT 2M	4	0.81	0.60	0.55	0.45
API Round 外螺纹	10	22	1/2	2	22 ER 10 APIRD 2M	3	0.60	0.50	0.31	
	10	27	5/8	3	27 ER 10 APIRD 3M	2	1.00	0.41		
	8	27	5/8	2	27 ER 8 APIRD 2M	3	0.80	0.60	0.41	
API Round 内螺纹	10	22	1/2	2	22 IR 10 APIRD 2M	3	0.60	0.50	0.31	
	10	27	5/8	3	27 IR 10 APIRD 3M	2	1.00	0.41		
	8	27	5/8	2	27 IR 8 APIRD 2M	3	0.80	0.60	0.41	

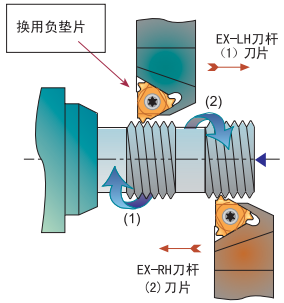
螺纹车削走刀次数表

螺距： mm / 牙数/英寸	0.5 / 48	0.8 / 32	1.0 / 24	1.25 / 20	1.5 / 16	1.75 / 14	2.0 / 12	2.5 / 10	3.0 / 8	4.0 / 6	6.0 / 4
车削次数	3-6	4-7	4-9	6-10	5-11	9-12	6-13	7-15	8-17	10-20	11-22

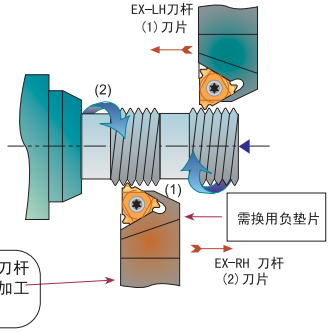
提示：
1. 一般情况下在刚开始加工时选择中间值
2. 大多数情况下，其硬度越高，走刀次数也越多
3. 基本原则：较少的走刀次数优于高切削速度

螺纹车削方式

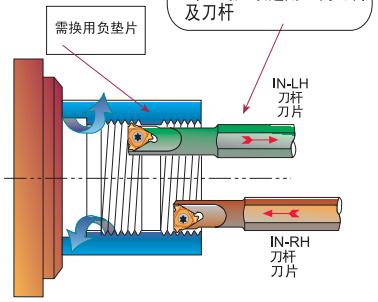
EX-RH
加工右外螺纹



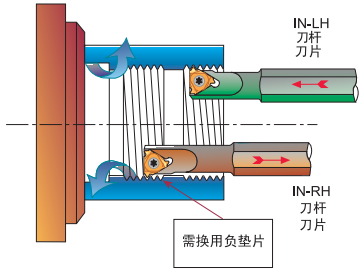
EX-LH
加工左外螺纹



IN-RH
加工右内螺纹

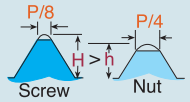


IN-LH
加工左内螺纹

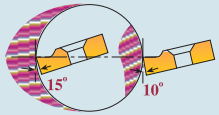


使用螺纹车刀片的重要提示

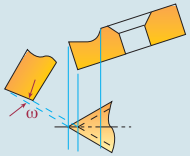
1. 在多数螺纹截面中，内螺纹和外螺纹有着不同的深度和圆角半径，故不能置换。



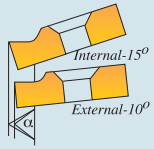
2. 标准外螺纹刀杆所用的后角为10°，内螺纹所用的刀片的后角为15°。这5°的差别用来调整径向间隙。



3. 刀片的后角自动保证了齿形角的间隙。



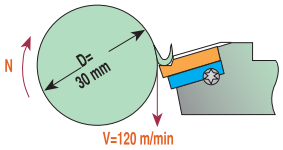
4. 精磨内外螺纹刀片应与其相符的刀杆配合使用以保证螺纹的精度。
如果将内螺纹刀片和外螺纹刀杆混用，将会损坏刀片的几何形状和角度造成不利的影响。



5. 刀片及刀杆应配合使用。
也就是说，右旋内螺纹刀片必须安装在右旋内螺纹刀杆上使用。
绝对禁止错位使用。

切削速度和工件转速换算公式

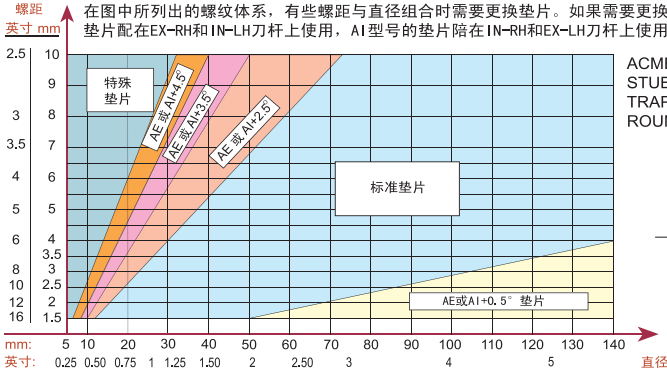
注意：
以上切削速度为一般范围值，正常情况下，刚开始加工时，建议选择以上中间值。加工硬度高的材料，建议降低切削速度。



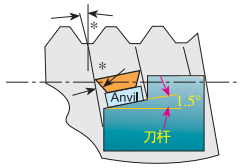
$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ RPM}$$

垫片的选择与螺距对照表

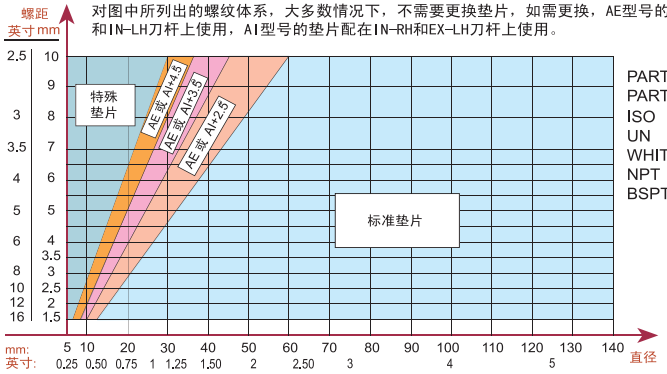
在图中所列出的螺纹体系，有些螺距与直径组合时需要更换垫片。如果需要更换的话，则AE型号的垫片配在EX-RH和IN-LH刀杆上使用，AI型号的垫片陪在IN-RH和EX-LH刀杆上使用。



ACME
STUB ACME
TRAPEZ (DIN 103)
ROUND (DIN 405)

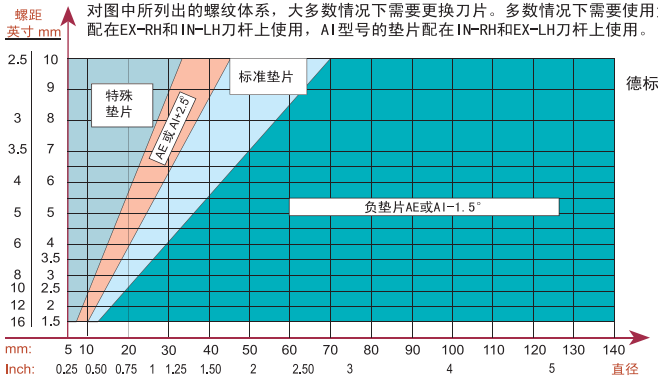


对图中所列出的螺纹体系，大多数情况下，不需要更换垫片，如需更换，AE型号的垫片配在EX-RH和IN-LH刀杆上使用，AI型号的垫片配在IN-RH和EX-LH刀杆上使用。

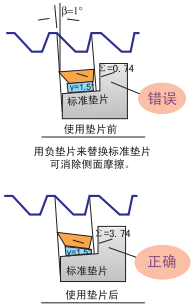


PARTIAL PROFILES 60°
PARTIAL PROFILES 55°
ISO
UN
WHIT.
NPT
BSPT

对图中所列出的螺纹体系，大多数情况下需要更换刀片。多数情况下需要使用负垫片。AE型号的垫片配在EX-RH和IN-LH刀杆上使用，AI型号的垫片配在IN-RH和EX-LH刀杆上使用。



德标锯齿螺纹(DIN 513)



螺纹车刀片的选择步骤

第一步：选择车削加工方式
第二步：选择刀片
第三步：选择刀杆
第四步：选择刀片材质
第五步：选择切削速度
第六部：选择螺纹切削刀数

注：以上6个步骤是正确加工螺纹的必要方法。在加工一些非对称的螺纹时，如加工BUTTRESS或SAGE，必须采用负倾角的垫片。

第七步：计算出螺纹螺旋角
第八步：选择合适的垫片

应用举例：

例一：

第一步：参照46页选择螺纹加工方式：
EX-RH刀片和刀杆

第二步：参照第9页选择刀片：16ER1.5ISO

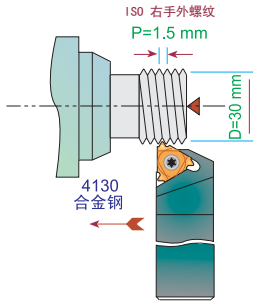
第三步：参照第33页选择刀杆：SER 2020 K16

第四步：参照44页选择刀片材质，加工合金钢，选择材质：P25C

第五步：参照第44页表格选择合适的螺纹加工速度：100m/min

转数计算公式：$N = \frac{100 \times 1000}{\pi \times 30} = 1065$ rpm

第六步：参照第45页表格选择走刀数：8



例二：

第一步：参照第46页选择螺纹加工方式。通常我们选择IN-RH的刀片和刀杆。但是，在本示例这种特殊情况下，我们希望在加工的同时能够将切屑排出，因此我们选择：IN-LH刀片和刀杆

第二步：参照第13页选择：16IL 12UN

第三步：参照第35页选择： SIR 0025 R16

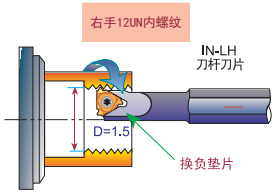
注释：因为选择了IN-LH刀具来加工IN-RH螺纹，所以不要忘记用AE1.6-1.5负垫片来替换刀杆自带的标准垫片。

第四步：参照44页选择刀片材质，加工黄铜，选择材质：K20

第五步：参照第44页表格选择合适的螺纹加工速度 150m/min

转换计算公式：$N = \frac{150 \times 1000}{\pi \times 38.1} = 1254$ RPM

第六步：参照第45页表格选择走刀数：9



例三：

第一步：参照第46页选择螺纹加工方式：EX-RH刀片和刀杆

第二步：参照第22页选择刀片：16 ER 12 ABUT

第三步：参照33页选择刀杆：SER 2525 M16

第四步：参照44页选择刀片材质：
加工不锈钢，所以选择材质MXC

第五步：参照第44页表格选择合适的螺纹加工速度：120 m/min

转数计算公式：$N = \frac{120 \times 1000}{\pi \times 40} = 954$ rpm

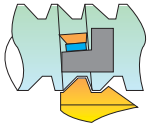
第六步：参照45页表格走刀数：13

第七步：计算出螺旋角：如41页图标中表示，
螺距12TPI和直径40对应螺旋角1

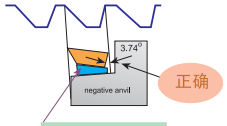
第八步：选择正确的垫片：如48页图中所示，加工12TPI，
直径40的美标锯齿螺纹 ABUT螺纹，需要用负垫片
AE16-1.5来替换标准垫片。

EX-RH. 美标锯齿螺纹 ABUT
12 TPI 直径40mm

不锈钢 304



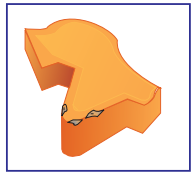
用负垫片来替换标准垫片，
可消除侧面摩擦



垫片选择
AE16-1.5

加工问题与对策

崩刃

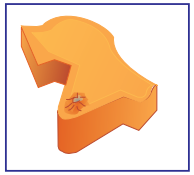


1. 选择硬度更高的硬质合金材料
2. 缩短刀杆长度
3. 检查刀片是否被正确夹固
4. 消除振动

月牙洼磨损

1. 降低切削速度
2. 增加冷却液供应
3. 选择硬度更高的材质

冷焊（刀瘤）

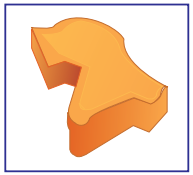


1. 增加冷却液供应
2. 提高切削速度
3. 选择硬度更高的材质

热裂

1. 降低切削速度
2. 增加冷却液供给
3. 选择硬度更高的材质

塑性变形



1. 选择硬度更高的材质
2. 降低切削速度
3. 降低切削深度
4. 增加冷却液供给

破损

1. 选择硬度更高的材质
2. 减少切削深度
3. 加快走刀速度
4. 检查机床和刀具的稳定性

车 槽 刀

带断屑槽

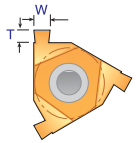
优点：

- 同一刀杆，用于切槽和加工螺纹
- 低成本
- 三个刀刃
- 精磨刀片

目录：	页码：

槽刀片

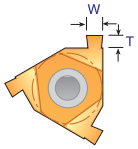
切方形槽



外槽&内槽

ER / IL
加工右外槽和左内槽使用同一种刀片

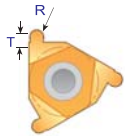
IR / EL
加工右内槽和左外槽使用同一种刀片



W ± 0.02	T	IC 英寸	订货号 ER/IL 刀片	垫片	订货号 IR/EL 刀片	垫片
0.50	1.4	1/4"	11 ER/IL 0.50	-	11 IR/EL 0.50	-
0.60	1.4	1/4"	11 ER/IL 0.60	-	11 IR/EL 0.60	-
0.70	1.4	1/4"	11 ER/IL 0.70	-	11 IR/EL 0.70	-
0.80	1.4	1/4"	11 ER/IL 0.80	-	11 IR/EL 0.80	-
1.00	1.3	1/4"	11 ER/IL 1.00	-	11 IR/EL 1.00	-
0.50	1.4	3/8"	16 ER/IL 0.50	-	16 IR/EL 0.50	-
1.00	1.4	3/8"	16 ER/IL 1.00	AE 16 - 0	16 IR/EL 1.00	AI 16 - 0
1.20	1.6	3/8"	16 ER/IL 1.20	AE 16 - 0	16 IR/EL 1.20	AI 16 - 0
1.40	1.8	3/8"	16 ER/IL 1.40	AE 16 - 0	16 IR/EL 1.40	AI 16 - 0
1.70	2.0	3/8"	16 ER/IL 1.70	AE 16 - 0	16 IR/EL 1.70	AI 16 - 0
1.95	2.0	3/8"	16 ER/IL 1.95	AE 16 - 0	16 IR/EL 1.95	AI 16 - 0
2.25	2.25	3/8"	16 ER/IL 2.25	AE 16 - 0	16 IR/EL 2.25	AI 16 - 0

订购实例: 16 ER/IL 1.20 BXC
* 请使用标准螺纹车刀杆（见53-58页）
* 注意：可用AE16-0或者AI16-0替换垫片。
* 其他尺寸有：I.C5/8”,1/2”,1/4”,3/16” & 5/32”

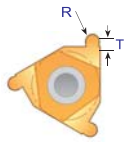
切圆弧槽



外槽&内槽

ER / IL
加工右外槽和左内槽使用同一种刀片

IR / EL
加工左外槽和右内槽使用同一种刀片



R ±0.04	T	IC 英寸	订货号 ER/IL 刀片	垫片	订货号 IR/EL 刀片	垫片
0.5	1.4	3/8	16 ER/IL R0.50	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.50	AI 16 - 0
0.6	1.6	3/8	16 ER/IL R0.60	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.60	AI 16 - 0
0.9	2.0	3/8	16 ER/IL R0.90	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.90	AI 16 - 0
1.0	2.0	3/8	16 ER/IL R1.00	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.00	AI 16 - 0
1.1	2.15	3/8	16 ER/IL R1.10	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.10	AI 16 - 0
1.2	2.25	3/8	16 ER/IL R1.20	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.20	AI 16 - 0

订购实例: 16ER/IL R1.20 BXC
* 刀片可与CPT标准刀杆配套使用。
* 注意：可用AE16-0或AI16-0替换垫片。
* 其他尺寸有：I.C. 5/8”, 1/2”, 1/4”, 3/16” & 5/32”

槽刀片套装

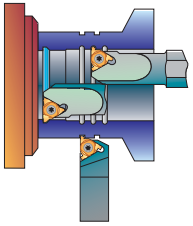
ER / IL 右外左内槽刀片
KGRO - EXTERNAL

16	ER / IL 1.0	BXC	1片
16	ER / IL 1.2	BXC	1片
16	ER / IL 1.4	BXC	1片
16	ER / IL 1.7	BXC	1片
16	ER / IL 1.95	BXC	1片
16	ER / IL 2.25	BXC	1片
垫片	AE 16 - 0		1片

IR / EL 右内左外槽刀片
KGRO - INTERNAL

16	IR / EL 1.0	BXC	1片
16	IR / EL 1.2	BXC	1片
16	IR / EL 1.4	BXC	1片
16	IR / EL 1.7	BXC	1片
16	IR / EL 1.95	BXC	1片
16	IR / EL 2.25	BXC	1片
垫片	AI 16 - 0		1片

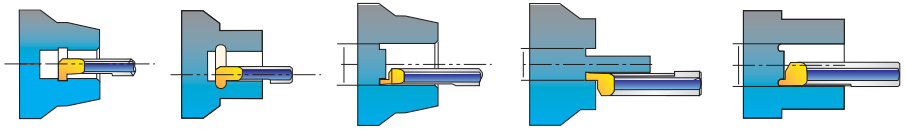
车槽切削速度参数表



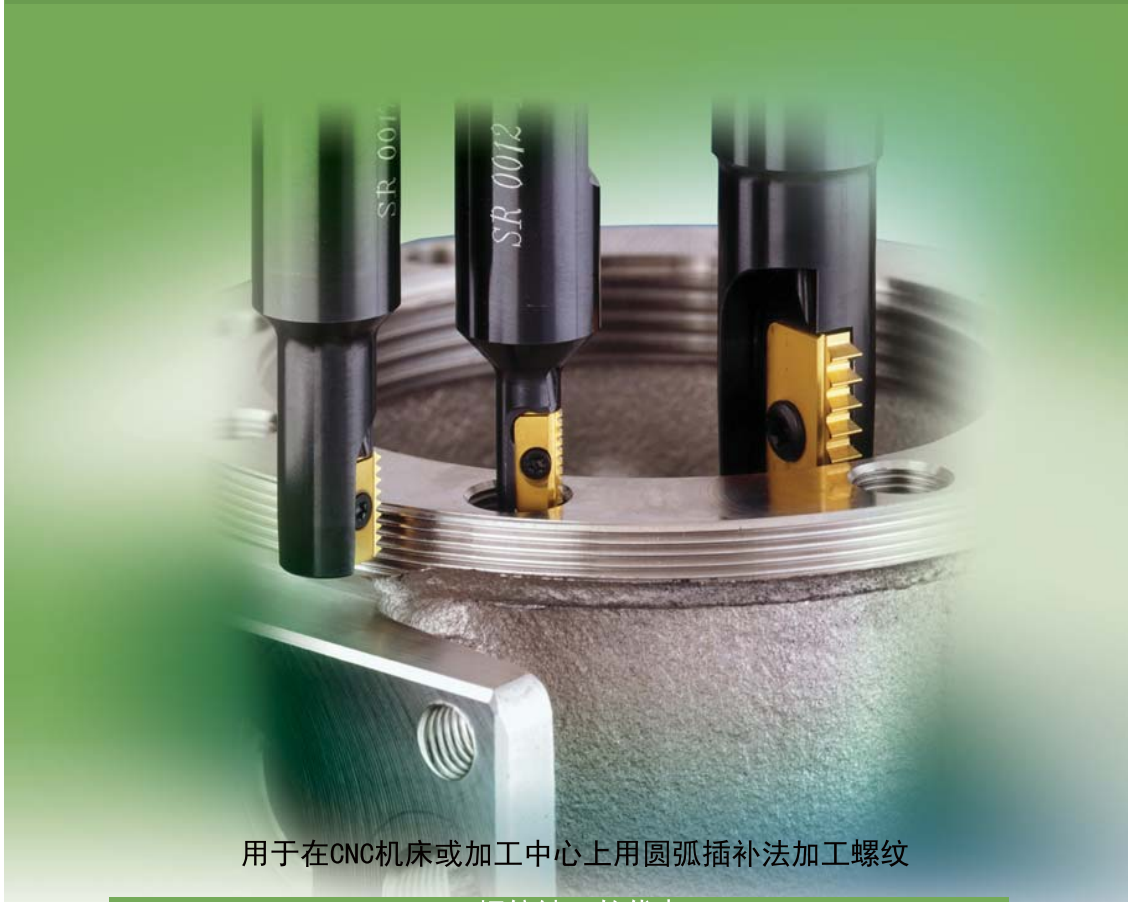
材质：BXC （P30 – P50，K25 – K40）

PVD TiN 用于低速加工/用于不锈钢材料加工

ISO	材质	切削速度m/min
P	低碳合金钢，中碳合金钢	20-100
	高碳合金钢	30-80
	合金钢	40-90
M	不锈钢	30-80
	铸钢	30-90
K	灰口铸铁和球墨铸铁	30-90
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金，塑料 青铜 黄铜	20-200



螺纹铣刀片



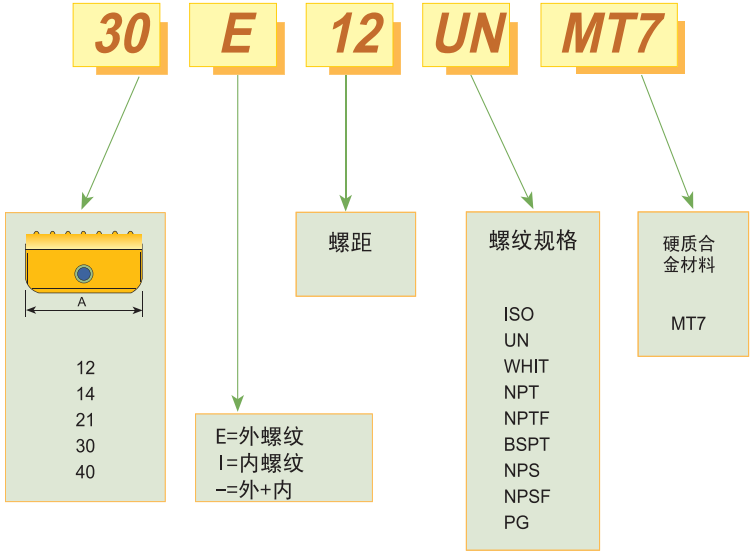
用于在CNC机床或加工中心上用圆弧插补法加工螺纹

螺纹铣刀的优点

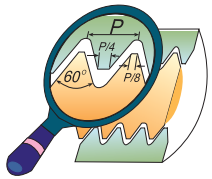
- 一把螺纹铣刀可以用来加工左螺纹和右螺纹
- 一把螺纹铣刀可以用来加工不同直径的内螺纹
- 菱形的刀座设计使得刀片可以准确牢固地固定在刀杆上
- 大多数刀片是双面刃的
- 铣削螺纹时，可以一次成型
- 可以加工锥型螺纹
- 切削速度的提高和多齿型刀片结构可以使加工效率大大提高
- 在加工盲孔螺纹时，螺纹深度可到达孔底
- 特殊的复合涂层可以大大延长刀具寿命
- 刀具成本远远低于丝锥和板牙
- 由于切削力较小，故在小功率设备上可一次成型加工出大螺纹，并减少了设备空转时间和刀具更换次数

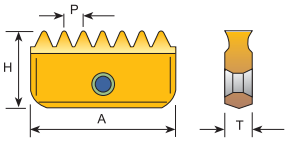
产品编号

螺纹铣刀片-订货号



公制ISO螺纹



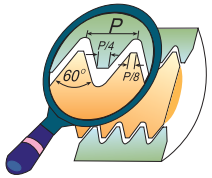


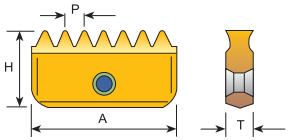
螺距 mm		刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
0.5	外螺纹					
0.5	内螺纹	*12 I 0.5 ISO	14 I 0.5 ISO			
0.75	外螺纹		14 E 0.75 ISO			
0.75	内螺纹	*12 I 0.75 ISO	14 I 0.75 ISO			
1.0	外螺纹		14 E 1.0 ISO	21 E 1.0 ISO		
1.0	内螺纹	*12 I 1.0 ISO	14 I 1.0 ISO	21 I 1.0 ISO		
1.25	外螺纹		14 E 1.25 ISO			
1.25	内螺纹	*12 I 1.25 ISO	14 I 1.25 ISO			
1.5	外螺纹		14 E 1.5 ISO	21 E 1.5 ISO	30 E 1.5 ISO	40 E 1.5 ISO
1.5	内螺纹	*12 I 1.5 ISO	14 I 1.5 ISO	21 I 1.5 ISO	30 I 1.5 ISO	40 I 1.5 ISO
1.75	外螺纹		14 E 1.75 ISO			
1.75	内螺纹		14 I 1.75 ISO	21 I 1.75 ISO		
2.0	外螺纹		14 E 2.0 ISO	21 E 2.0 ISO	30 E 2.0 ISO	40 E 2.0 ISO
2.0	内螺纹		14 I 2.0 ISO	21 I 2.0 ISO	30 I 2.0 ISO	40 I 2.0 ISO
2.5	外螺纹		14 E 2.5 ISO	21 E 2.5 ISO		
2.5	内螺纹		14 I 2.5 ISO	21 I 2.5 ISO		
3.0	外螺纹			21 E 3.0 ISO	30 E 3.0 ISO	40 E 3.0 ISO
3.0	内螺纹			21 I 3.0 ISO	30 I 3.0 ISO	40 I 3.0 ISO
3.5	外螺纹				30 E 3.5 ISO	
3.5	内螺纹			21 I 3.5 ISO	30 I 3.5 ISO	40 I 3.5 ISO
4.0	外螺纹				30 E 4.0 ISO	40 E 4.0 ISO
4.0	内螺纹				30 I 4.0 ISO	40 I 4.0 ISO
4.5	外螺纹					
4.5	内螺纹				30 I 4.5 ISO	40 I 4.5 ISO
5.0	外螺纹					40 E 5.0 ISO
5.0	内螺纹				30 I 5.0 ISO	40 I 5.0 ISO
5.5	外螺纹					
5.5	内螺纹					40 I 5.5 ISO
6.0	外螺纹					40 E 6.0 ISO
6.0	内螺纹					40 I 6.0 ISO
H		6.3	7.5	12	16	20
T		2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

* 单面刀片

订购实例：14 I1.5 ISO MT7

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS



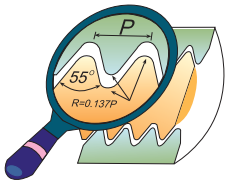


螺距 牙数/英寸		刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
32	外螺纹		14 E 32 UN			
32	内螺纹	*12 I 32 UN	14 I 32 UN			
28	外螺纹		14 E 28 UN			
28	内螺纹	*12 I 28 UN	14 I 28 UN			
27	外螺纹					
27	内螺纹		14 I 27 UN			
24	外螺纹		14 E 24 UN	21 E 24 UN		
24	内螺纹.	*12 I 24 UN	14 I 24 UN	21 I 24 UN		
20	外螺纹		14 E 20 UN	21 E 20 UN	30 E 20 UN	
20	内螺纹	*12 I 20 UN	14 I 20 UN	21 I 20 UN	30 I 20 UN	
18	外螺纹		14 E 18 UN	21 E 18 UN	30 E 18 UN	
18	内螺纹	*12 I 18 UN	14 I 18 UN	21 I 18 UN	30 I 18 UN	
16	外螺纹		14 E 16 UN	21 E 16 UN	30 E 16 UN	40 E 16 UN
16	内螺纹	*12 I 16 UN	14 I 16 UN	21 I 16 UN	30 I 16 UN	40 I 16 UN
14	外螺纹		14 E 14 UN	21 E 14 UN	30 E 14 UN	40 E 14 UN
14	内螺纹		14 I 14 UN	21 I 14 UN	30 I 14 UN	40 I 14 UN
12	外螺纹		14 E 12 UN	21 E 12 UN	30 E 12 UN	40 E 12 UN
12	内螺纹		14 I 12 UN	21 I 12 UN	30 I 12 UN	40 I 12 UN
11	外螺纹					
11	内螺纹		14 I 11 UN			
10	外螺纹			21 E 10 UN	30 E 10 UN	40 E 10 UN
10	内螺纹		14 I 10 UN	21 I 10 UN	30 I 10 UN	40 I 10 UN
8	外螺纹				30 E 8 UN	40 E 8 UN
8	内螺纹			21 I 8 UN	30 I 8 UN	40 I 8 UN
7	外螺纹					
7	内螺纹			21 I 7 UN		
6	外螺纹				30 E 6 UN	40 E 6 UN
6	内螺纹				30 I 6 UN	40 I 6 UN
5	外螺纹					
5	内螺纹				30 I 5 UN	
4.5	外螺纹					
4.5	内螺纹					40 I 4.5UN
4	外螺纹					
4	内螺纹					40 I 4 UN
H		6.3	7.5	12	16	20
T		2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

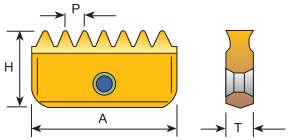
* 单刃刀片

订购实例：21E18 UN MT7

英制惠氏螺纹W55°BSW, BSF, BSP



加工内外螺纹使用同一种刀片

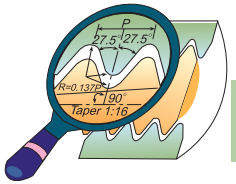


螺距 牙数/英寸	刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
24		14-24 W			
20		14-20 W	21-20 W		
19	* 12-19 W	14-19 W	21-19 W		
16		14-16 W	21-16 W	30-16 W	
14		14-14 W	21-14 W	30-14 W	
11		14-11 W	21-11 W	30-11 W	40-11 W
8					40- 8 W
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

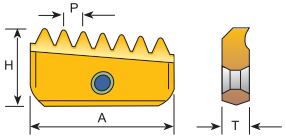
* 单面刀片

订购实例：21-11 W MT7

英制锥管螺纹BSPT



锥管螺纹铣刀片只有单面刀片，可同时加工内外螺纹

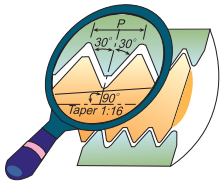


螺距 牙数/英寸	刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
19	12-19 BSPT	14-19 BSPT			
14		14-14 BSPT	21-14 BSPT		
11			21-11 BSPT	30-11 BSPT	40-11 BSPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

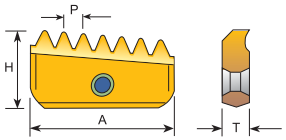
订购实例：14-19BSPT MT7

对锥管螺纹的底孔螺纹加工可参照164页的整体硬质合金铣刀

美标锥管螺纹NPT



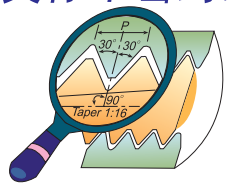
锥管螺纹铣刀片只有单面刀片，可同时加工内外螺纹



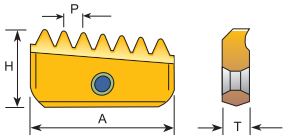
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸= A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPT	14-18 NPT			
14		14-14 NPT	21-14 NPT		
11.5			21-11.5 NPT	30-11.5 NPT	40-11.5 NPT
8				30- 8 NPT	40- 8 NPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例：30-11.5 NPT MT7

美标干密封式锥管螺纹NPTF



锥管螺纹铣刀片只有单面刀片，可同时加工内外螺纹

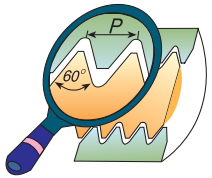


螺距 牙数/英寸	刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPTF	14-18 NPTF			
14		14-14 NPTF	21-14 NPTF		
11.5			21-11.5 NPTF	30-11.5 NPTF	40-11.5 NPTF
8				30- 8 NPTF	40- 8 NPTF
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2 9	3 1	4 7	5 5	6 3

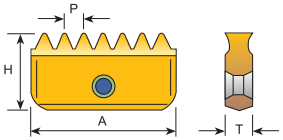
订购实例：21-14 NPTF MT7

对锥管螺纹的底孔加工可参照164页中的整体硬质合金铣刀

美标直管螺纹NPS



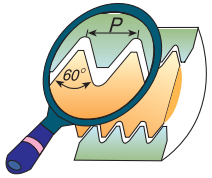
加工内外螺纹使用同一刀片



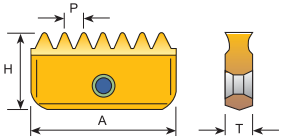
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸= A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPS	14-18 NPS			
14		14-14 NPS	21-14 NPS		
11.5			21-11.5 NPS	30-11.5 NPS	40-11.5 NPS
8				30- 8 NPS	40- 8 NPS
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例：30-11.5 NPS MT7

美标干密封直管螺纹NPSF



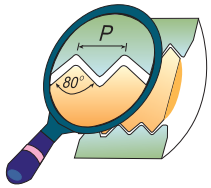
加工内外螺纹使用同一种刀片



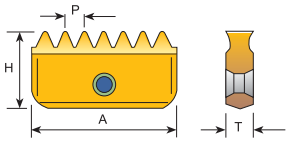
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸= A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPSF	14-18 NPSF			
14		14-14 NPSF	21-14 NPSF		
11.5			21-11.5 NPSF	30-11.5 NPSF	40-11.5 NPSF
8				30- 8 NPSF	40- 8 NPSF
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例：21-14 NPSF MT7

德标导管螺纹PG



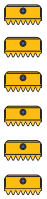
加工内外螺纹使用同一种刀片

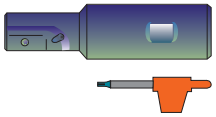


螺距 牙数/英寸	刀片尺寸=A 14	21	30
18	14-18 PG (PG 9, 11, 13.5, 16)	21-18 PG (PG 16)	
16		21-16 PG (PG 21, 29, 36, 42, 48)	30-16 PG (PG 36, 42, 48)
H	7.5	12	16
T	3.1	4.7	5.5

订购实例：21-18 PG MT7

内螺纹铣刀片套装



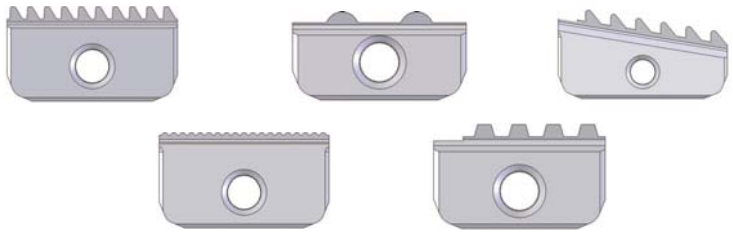


MTK 12 I ISO	MTK 14 I ISO
刀片	刀片
12 I 0.75 ISO 12 I 1.0 ISO 2 片 12 I 1.25 ISO 12 I 1.5 ISO 2 片	14 I 1.0 ISO 2 片 14 I 1.5 ISO 2 片 14 I 2.0 ISO 2 片
刀杆	刀杆
SR 0009 H12	SR 0017 H14
Torx扳手	Torx扳手
K12	K14
紧固螺钉	紧固螺钉
S12	S14

订购实例 ： MTK 14 I ISO

非标刀具

C.P.T除了生产标准刀具以外，还可以根据客户的要求生产各类非标刀片和刀杆，交货快速、便捷。



螺 纹 铣 刀 杆（盘）

目录: 页码: 目录: 页码:

C.P.T.

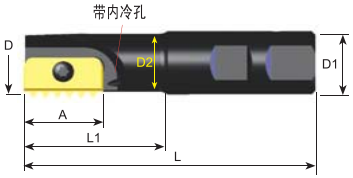
产品编号

螺纹铣刀杆-订货号

S R 0021 H 21 C

- S → 装夹方式 S=螺钉夹固
- R → R = 内螺纹; LE = 外螺纹
- 0021 → 切削直径 0021=21 mm
- H → 刀杆长度
- 21 → 刀片尺寸 A: 12, 14, 21, 30, 40
- C → 硬质合金刀杆
- ☐ → 刀片数

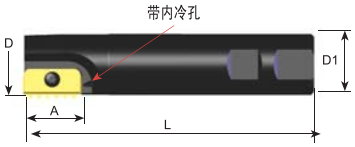
螺纹铣刀杆（单刀片）



订货号	A	D	D1	D2	L	L1	夹固螺钉	Torx扳手
SR0009H12	12	9.5	20	7.5	85	14	S12	K12
* SR0010H12	12	9.9	20	7.6	85	16	S12	K12
SR0012F14	14	12.0	20	8.9	75	20	S14	K14
SR0014H14	14	14.5	20	11.2	85	25	S14	K14
SR0017H14	14	17.0	20	13.4	85	30	S14	K14
** SR0018H21	21	18.0	20	14.4	85	30	S21	K21
SR0021H21	21	21.0	20	16.5	94	40	S21	K21
SR0029J30	30	29.0	25	22.4	110	50	S30	K30
SR0048M40	40	48.0	40	35.0	153	78	S40	K40

订购实例：SR0029J30
* 只能装以下锥管螺纹铣刀片：12-18NPT， 12-18PTF,12-19BSPT
** SR0018H21不能用于安装以下刀片：
21I3.5ISO,21I7UN,21I7UN，21I8UN 21-11BSPT,21-11.5NPT,21-11.5NPTF

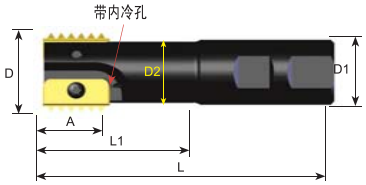
加长型刀杆



订货号	A	D	D1	L	夹固螺钉	Torx扳手
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40

订购实例： SR0031M30
用加长型刀杆加工时，要将切削速度和进给率降低20%到40%（取决于工件材质，螺距和悬臂长度）

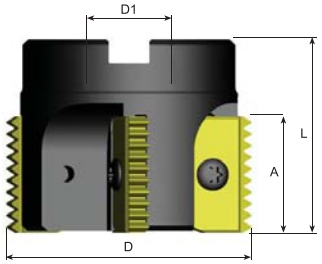
螺纹铣刀杆（双刀片）



订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx扳手
SR0020H14-2	14	20	20	16	93	41	2	S14	K14
SR0030J21-2	21	30	25	24	108	52	2	S21	K21
SR0040L30-2	30	40	32	30	130	70	2	S30	K30
SR0050M40-2	40	50	40	38	153	78	2	S40	K40

订购实例：SR0030J21-2

螺纹铣刀盘（多刀片）

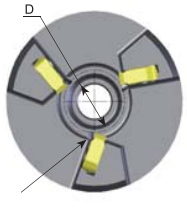


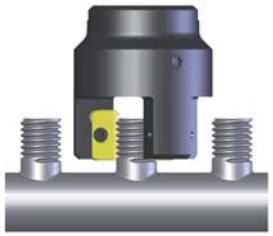
订货号	A	D	D1	L	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40

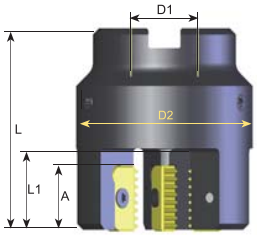
订购实例：SR0080D30-4

钟式螺纹铣刀盘（加工外螺纹）

- 减少加工时间
- 理想的冷却效果



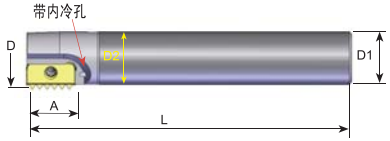




订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SLE0020D21-3	21	20	22	58	65	25	3	S21	K21
SLE0030D21-3	21	30	22	68	65	25	3	S21	K21
SLE0045E21-4	21	45	27	83	70	25	4	S21	K21

订购实例：SLE 0030D21-3

加长型硬质合金铣刀杆



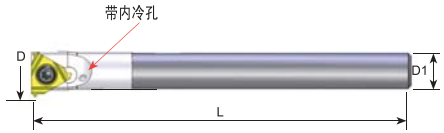
订货号	A	D	D1	D2	L	夹固螺钉	Torx 扳手
*SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	S12	K12
SR0013H14C	14	13.2	10	10	110	S14	K14
SR0013J14C	14	13.2	10	10	150	S14	K14
SR0015K14C	14	15.2	12	12	175	S14	K14
SR0021K21C	21	21.0	16	16	130	S21	K21
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	S21	K21
SR0027S30C	30	27.0	20	20	270	S30	K30

订购实例：SR0015K14C

* 不带内冷孔

用加长型刀杆加工时，要将切削速度和进给率降低20%到40%（取决于工件材质，螺距和悬臂长度）

装车刀片的硬质合金铣刀杆



订货号		螺距 mm	螺距 牙数/英寸	D	D1	L	夹固螺钉	Torx 扳手
* SR0005D06C	6	0.5-1.25	48-20	6.8	5.0	63	S06	K06
SR0006H08C	8	0.5-1.75	48-14	8.8	6.0	100	S08	K08
** SR0010M11C	11	0.5-2.00	48-11	13.2	10.0	150	S11	K11

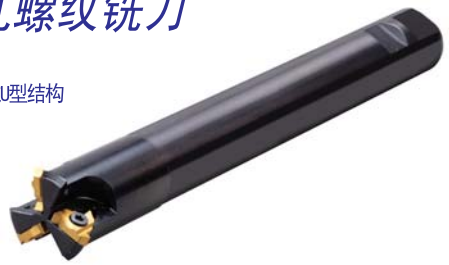
加工内螺纹请选用右内螺纹刀片：（IN-RH）
加工外螺纹请选用左外螺纹刀片：（EX-LH）

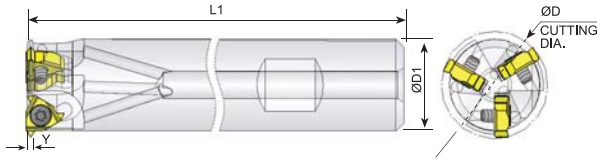
* 不带内冷孔

**刀片部分请参照本样本“螺纹车刀片”部分

D-Thread 深孔螺纹铣刀

- 多刀片结构，切削效率高
- 安装泛螺距螺纹刀片，标准或U型结构
- 经济型3齿结构刀片
- 单刃切削，切削阻力小
- 大悬长刀杆，带内冷
- 同时适合于内外螺纹加工





订货号	刀片尺寸 L	刀片尺寸 I.C.	Y	D	D1	L1	刀片数	刀片螺钉	Torx扳手
SR0023Q11	11	1/4	1	23.5	20	190	3	SE11	K11

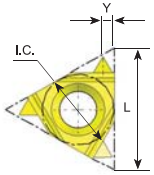
60° 泛螺距螺纹 规格 11

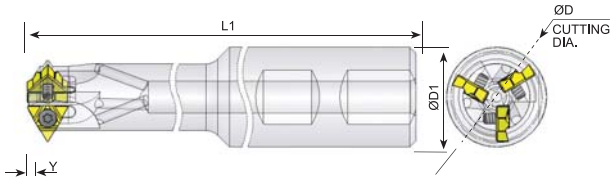
订货号		螺距 mm	螺距 牙数/英寸
1160D	INT.	1.0 -2.0	24-12
	EX.	0.75-1.5	32-14

材质：BMA

55° 泛螺距螺纹 规格 11

订货号		螺距 牙数/英寸
1155D	INT./EX.	24-14





订货号	刀片尺寸 L	刀片尺寸 I.C.	Y	D	D1	L1	刀片数	刀片扳手	Torx 扳手
SR0031R16	16	3/8	1.8	31	25	225	3	SE16	K16

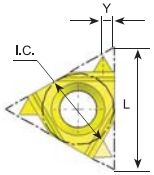
60° 泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距 mm	螺距 牙数/英寸
1660D	INT.	2.5-3.5	10-7
	EX.	2.0-3.0	12-8

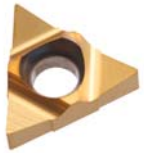
材质: BMA

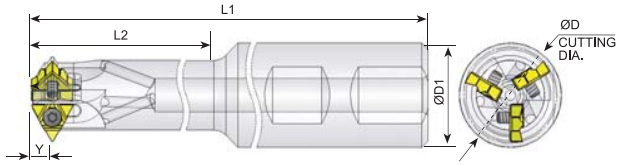
55° 泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距 牙数/英寸
1655D	INT./EX.	10-8



D-Thread 深孔螺纹铣刀





订货号	刀片尺寸 L	刀片尺寸 I.C.	Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
SR0023M11U	11U	1/4U	5	23	25	150	88	3	SE11	K11

泛螺距 60° 规格 11U

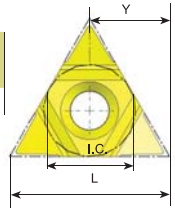
11U

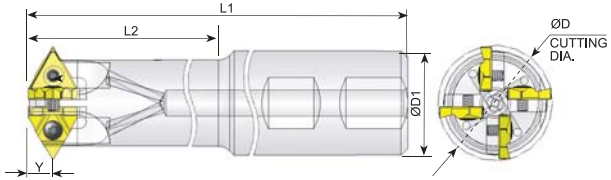
订货号		螺距 mm	螺距 牙数/英寸
11U60D	INT.	2.5-4.0	10-6
	EX.	2.0-3.0	12-8

涂层：BMA

泛螺距 55° 规格 11U

订货号		螺距 牙数/英寸
11U55D	INT./EX.	10-7





订货号	刀片尺寸 L	刀片尺寸 I.C.	Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
SR0035R16U	16U	3/8U	7.6	35.5	32	220	155	4	SE16	K16

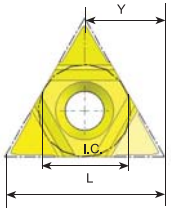
泛螺距60° 规格 16U

订货号		螺距 mm	螺距 牙数/英寸
16U60D	INT.	4.0-6.0	6-4
	EX.	3.0-5.0	8-5

涂层：BMA

泛螺距 55° 规格 16U

订货号		螺距 TPI
16U55D	INT./EX.	6-4.5



螺旋式螺纹铣刀

螺旋式螺纹铣刀的优点

- 螺旋式螺纹铣刀可实现平稳切削、高进刀量、缩短加工时间。
- 此类刀具可用于大小加工中心等多种机床
- 此类刀具有2槽、5槽、6槽、9槽，且直径小
- 独一无二的带紧固螺钉的夹紧系统可实现高精度夹紧
- 大大减少了震动
- 螺纹表面精度高
- MT7超细颗粒基体，带TiAN复合涂层（ISOK10-K20），适用于中高速切削及加工各种材料

C.P.T. 扩展了螺旋式螺纹铣刀产品线

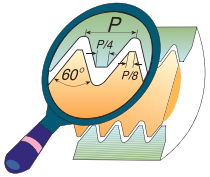
- 螺旋式刀杆可以安装 1 到 3片刀片
- 铣刀直径相对较小
- 刀杆带内冷
- 高进给，切削轻快
- 降低节拍
- 螺旋设计，减少振动
- 工件表面质量好
- 刀片材质 MT7，超细颗粒基体， 多层TiAIN涂层

产品编号

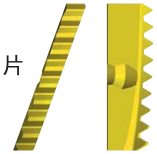
订货号

S	R	H	17	-	2
刀片夹紧方法 S=螺钉夹紧		螺旋	铣刀直径 17=17 mm		刀片数量

ISO



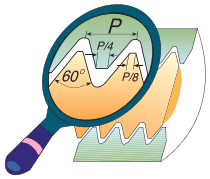
单面铣刀片



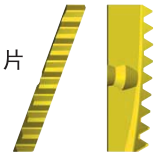
螺距 mm		订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径	订货号 H45	螺纹直径	订货号 H63	螺纹直径
1.0	Ext.	H23 E 1.0 ISO							
1.0	Int.	H23 I 1.0 ISO	≥ M26	H32 I 1.0 ISO	≥ M34				
1.5	Ext.	H23 E 1.5 ISO		H32 E 1.5 ISO		H45 E 1.5 ISO			
1.5	Int.	H23 I 1.5 ISO	≥ M27	H32 I 1.5 ISO	≥ M35	H45 I 1.5 ISO	≥ M50	H63 I 1.5 ISO	≥ M68
2.0	Ext.	H23 E 2.0 ISO		H32 E 2.0 ISO		H45 E 2.0 ISO			
2.0	Int.	H23 I 2.0 ISO	≥ M28	H32 I 2.0 ISO	≥ M36	H45 I 2.0 ISO	≥ M50	H63 I 2.0 ISO	≥ M70
3.0	Ext.	H23 E 3.0 ISO		H32 E 3.0 ISO					
3.0	Int.	H23 I 3.0 ISO	≥ M30	H32 I 3.0 ISO	≥ M38	H45 I 3.0 ISO	≥ M52	H63 I 3.0 ISO	≥ M70
3.5	Ext.								
3.5	Int.	H23 I 3.5 ISO	≥ M30	H32 I 3.5 ISO		H45 I 3.5 ISO			
4.0	Ext.			H32 E 4.0 ISO					
4.0	Int.	H23 I 4.0 ISO	≥ M36	H32 I 4.0 ISO	≥ M40	H45 I 4.0 ISO	≥ M56	H63 I 4.0 ISO	≥ M72
4.5	Ext.								
4.5	Int.			H32 I 4.5 ISO	≥ M42	H45 I 4.5 ISO			
5.0	Ext.								
5.0	Int.			H32 I 5.0 ISO	≥ M48	H45 I 5.0 ISO			
5.5	Ext.								
5.5	Int.					H45 I 5.5 ISO	≥ M56		
6.0	Ext.								
6.0	Int.					H45 I 6.0 ISO	≥ M64	H63 I 6.0 ISO	≥ M76

适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

UN



单面铣刀片

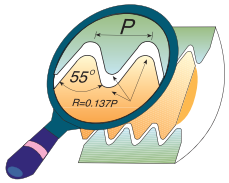


螺距 TPI		订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径	订货号 H45	螺纹直径	订货号 H63	螺纹直径
32	Ext.								
32	Int.	H23 I 32 UN	≥ 1"						
24	Ext.			H32 E 24 UN					
24	Int.	H23 I 24 UN	≥ 1"						
20	Ext.	H23 E 20 UN		H32 E 20 UN					
20	Int.	H23 I 20 UN	≥ 1"	H32 I 20 UN	≥ 1 3/8"				
18	Ext.	H23 E 18 UN		H32 E 18 UN					
18	Int.	H23 I 18 UN	≥ 1 1/16"	H32 I 18 UN	≥ 1 3/8"				
16	Ext.	H23 E 16 UN		H32 E 16 UN					
16	Int.	H23 I 16 UN	≥ 1 1/16"	H32 I 16 UN	≥ 1 3/8"	H45 I 16 UN	≥ 2"	H63 I 16 UN	≥ 2 3/4"
14	Ext.	H23 E 14 UN							
14	Int.	H23 I 14 UN	≥ 1 1/8"						
12	Ext.	H23 E 12 UN		H32 E 12 UN					
12	Int.	H23 I 12 UN	≥ 1 1/8"	H32 I 12 UN	≥ 1 7/16"	H45 I 12 UN	≥ 2"	H63 I 12 UN	≥ 2 3/4"
10	Ext.	H23 E 10 UN							
10	Int.	H23 I 10 UN	≥ 1 1/8"						
8	Ext.	H23 E 8 UN		H32 E 8 UN					
8	Int.	H23 I 8 UN	≥ 1 3/16"	H32 I 8 UN	≥ 1 1/2"	H45 I 8 UN	≥ 2 1/4"	H63 I 8 UN	≥ 3"
7	Ext.	H23 E 7 UN							
7	Int.	H23 I 7 UN	≥ 1 1/4"						
6	Ext.			H32 E 6 UN					
6	Int.			H32 I 6 UN	≥ 1 5/8"	H45 I 6 UN	≥ 2 1/4"	H63 I 6 UN	≥ 3"
5	Ext.								
5	Int.			H32 I 5 UN	≥ 1 3/4"				
4.5	Ext.								
4.5	Int.					H45 I 4.5 UN	≥ 2 1/4"		
4	Ext.								
4	Int.					H45 I 4 UN	≥ 2 1/2"	H63 I 4 UN	≥ 3"

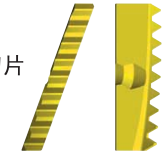
适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

Whitworth

内外螺纹共用



单面铣刀片

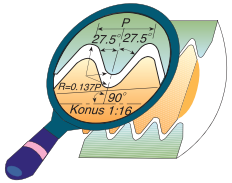


螺距 TPI	订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径	订货号 H45	螺纹直径	订货号 H63	螺纹直径
14	H23-14 W	Int. G 7/8" Ex. ≥ G 1/2"	H32-14 W	Ex. ≥ G 1/2"				
11	H23-11 W	≥ G 1"	H32-11 W	Int. ≥ G 11/8" Ex. ≥ G 1"	H45-11 W	Int. ≥ G 1 5/8" Ex. ≥ G 1"	H63-11 W	Int. ≥ G 2 3/8" Ex. ≥ G 1"

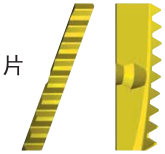
适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

BSPT

内外螺纹共用



单面铣刀片

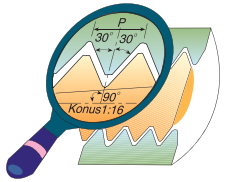


螺距 TPI	订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径	订货号 H45	螺纹直径	订货号 H23	螺纹直径
11	H23-11 BSPT	≥ 1" BSPT	H32-11 BSPT	Int. ≥1 1/8" BSPT Ex. ≥1" BSPT	H45-11 BSPT	Int. ≥1 3/4" BSPT Ex. ≥1" BSPT	H63-11 BSPT	Int. ≥2 1/2" BSPT Ex. ≥1" BSPT

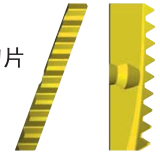
适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

NPT

内外螺纹共用



单面铣刀片

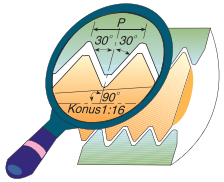


螺距 TPI	订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径	订货号 H45	螺纹	订货号 H63	螺纹直径
11.5	H23-11.5 NPT	1" - 2" NPT	H32-11.5 NPT	Int. 1 1/4" - 2" NPT Ext. 1" - 2" NPT	H45-11.5 NPT	Int. 2" NPT Ext. 1" - 2" NPT	H63-11.5 NPT	Ext. 1" - 2" NPT
8					H45 - 8 NPT	2 1/2" - 3" NPT	H63 - 8 NPT	2 1/2" - 3" NPT

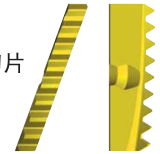
适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

NPTF

内外螺纹共用



单面铣刀片

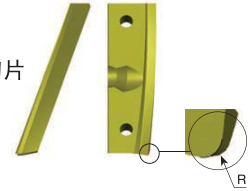


螺距 TPI	订货号 H23	螺纹直径	订货号 H32	螺纹直径
11.5	H23-11.5 NPTF	1" - 2" NPTF	H32-11.5 NPTF	Int. 11/4" - 2" NPTF Ext. 1" - 2" NPTF

适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5
		SRH32-5 M

螺旋铣刀片

单面铣刀片

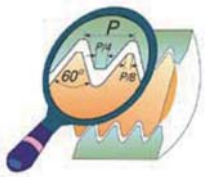


R	订货号 H23	订货号 H32	订货号 H45	订货号 H63
0.2	H23 F R 0.2	H32 F R 0.2	H45 F R 0.2	H63 F R 0.2
0.5	H23 F R 0.5	H32 F R 0.5	H45 F R 0.5	H63 F R 0.5
1.0	H23 F R 1.0	H32 F R 1.0	H45 F R 1.0	H63 F R 1.0
1.5			H45 F R 1.5	H63 F R 1.5
2.0			H45 F R 2.0	H63 F R 2.0

适用刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

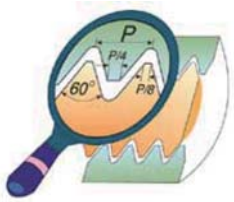
刀片

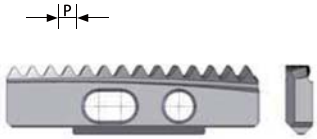
ISO



刀片尺寸	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	刀杆
H13	1.0		⩾ 15	H13 I 1.0 ISO	SRH 13 - 1
	1.5		⩾ 16	H13 I 1.5 ISO	
	2.0	M16	⩾ 16	H13 I 2.0 ISO	
H15	1.0		⩾ 17	H15 I 1.0 ISO	SRH 15 - 1
	1.5		⩾ 17	H15 I 1.5 ISO	
	2.0		⩾ 18	H15 I 2.0 ISO	
	2.5	M18		H15 I 2.5 ISO	
H17	1.0		⩾ 19	H17 I 1.0 ISO	SRH 17 - 2
	1.5		⩾ 19	H17 I 1.5 ISO	
	2.0		⩾ 20	H17 I 2.0 ISO	
	2.5	M20, M22		H17 I 2.5 ISO	
H19	2.0		⩾ 22	H19 I 2.0 ISO	SRH 19 - 3
	3.0	M24, M27		H19 I 3.0 ISO	

UN





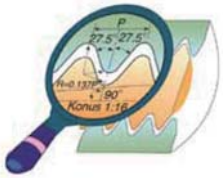
刀片尺寸	螺距 TPI	UN	UNC	UNF	UNS	订货号	刀杆
H13	16	5/8				H13 I 16 UN	SRH 13 - 1
	14				5/8	H13 I 14 UN	
	12	11/16				H13 I 12 UN	
H15	16	11/16		3/4		H15 I 16 UN	SRH 15 - 1
	14				3/4	H15 I 14 UN	
	12	3/4, 13/16				H15 I 12 UN	
	10		3/4			H15 I 10 UN	
H17	16	13/16				H17 I 16 UN	SRH 17 - 2
	14			7/8		H17 I 14 UN	
	12	7/8				H17 I 12 UN	
	9		7/8			H17 I 9 UN	
H19	12	15/16, 1 1/16		1		H19 I 12 UN	SRH 19 - 3
	8	1 1/16, 1 1/8	1			H19 I 8 UN	

BSP (G)

内外螺纹共用

刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	19	G 3/8	H13-19W	SRH 13 - 1
H15	14	G 1/2	H15-14W	SRH 15 - 1
H17	14	G 1/2 - 5/8	H17-14W	SRH 17 - 2
	11	G ≥ 1"	H17-11 W	
H19	14	G 3/4 - 7/8	H19-14W	SRH 19 - 3
	11	G ≥ 1"	H19-11 W	

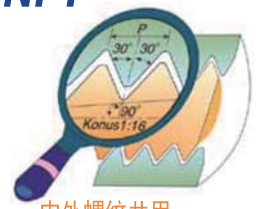
BSPT



内外螺纹共用

刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	19	3/8	H13- 19 BSPT	SRH 13 - 1
H15	14	1/2 - 3/4	H15- 14 BSPT	SRH 15 - 1
H17	14	1/2 - 3/4	H17- 14 BSPT	SRH 17 - 2

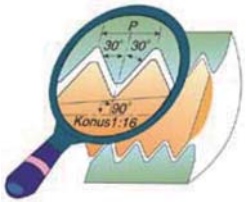
NPT



内外螺纹共用

刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	18	3/8	H13- 18 NPT	SRH 13 - 1
H15	14	1/2 - 3/4	H15- 14 NPT	SRH 15 - 1
H17	14	1/2 - 3/4	H17- 14 NPT	SRH 17 - 2

NPTF



内外螺纹共用

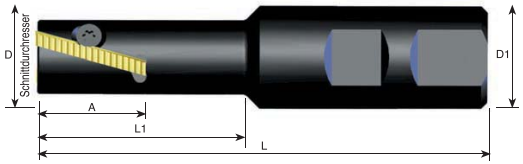
刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	18	3/8	H13- 18 NPTF	SRH 13 - 1
H15	14	1/2 - 3/4	H15- 14 NPTF	SRH 15 - 1
H17	14	1/2 - 3/4	H17- 14 NPTF	SRH 17 - 2

NPS

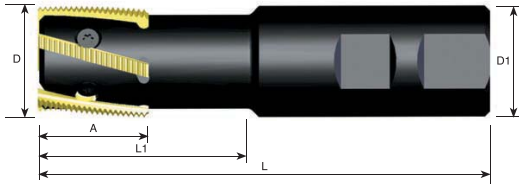
内外螺纹共用

刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	18	3/8	H13- 18 NPS	SRH 13 - 1
H15	14	1/2 - 3/4	H15- 14 NPS	SRH 15 - 1
H17	14	1/2 - 3/4	H17- 14 NPS	SRH 17 - 2

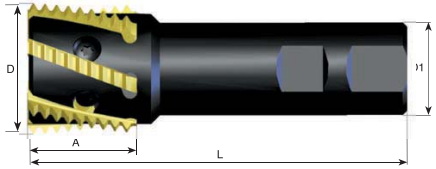
刀杆



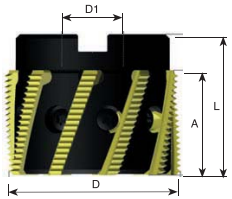
订货号	刀片尺寸	D	D1	L	L1	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH23-2	27	23	25	110	50	2	S23	K21



订货号	刀片尺寸	D	D1	L	L1	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH32-5	32	32	32	130	60	5	S32	K22

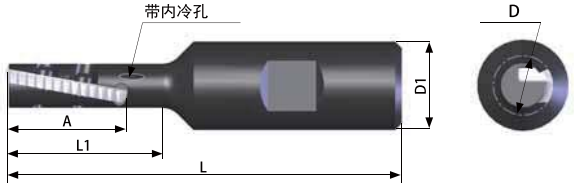


订货号	刀片尺寸	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH45-6	37	45	32	130	6	S45	K40

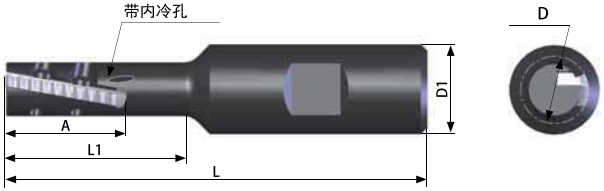


订货号	刀片尺寸	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH32-5 M	32	32	16	52	5	S32S	K22
SRH45-6 M	37	45	22	60	6	S45S	K40
SRH63-9	38	63	22	50	9	S63	K40

刀杆

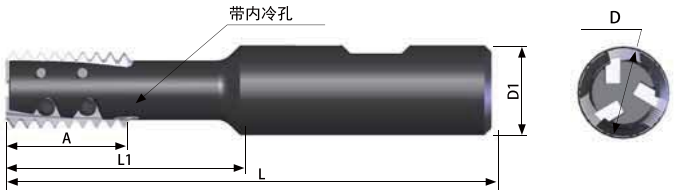


订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH13-1	27	13	20	35	90	1	S13	K16



订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH15-1	27	15	20	40	95	1	S15	K16

订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH17-2	27	17	20	45	100	2	S17	K16

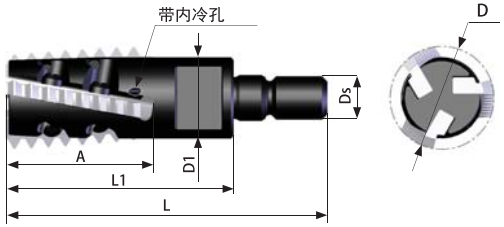


订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH19-3	27	19	20	55	110	3	S19	K16

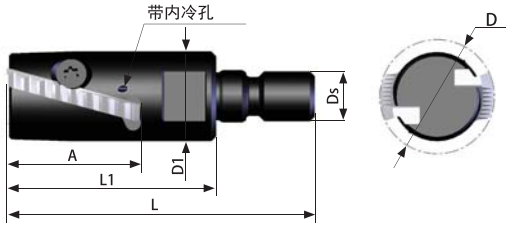
C.P.T. 新推出模块式深孔螺纹铣刀

- C.P.T. 模块式刀杆是深孔加工的理想选择；
- 独特的夹紧方式，强度好，拆卸方便；
- 经济性好 – 同一个刀杆可以安装不同的铣刀头；
- 刀杆带内冷；
- 螺纹连接方式，保证长悬伸；
- 可以安装C.P.T. 标准螺纹铣刀片；
- 有不同的延长杆可供选择；
- 铣刀头可安装在其它普通刀柄上。

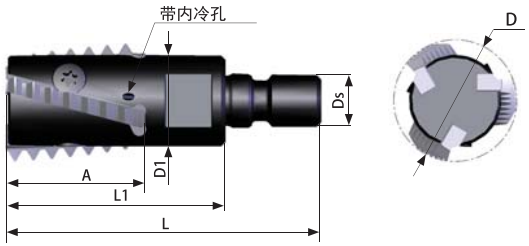
螺纹铣刀头



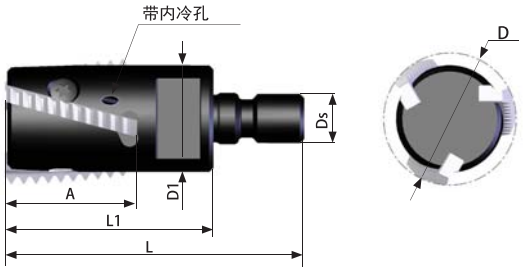
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH19-3 S	27	19	15	M8	42.5	60	3	S19	K16



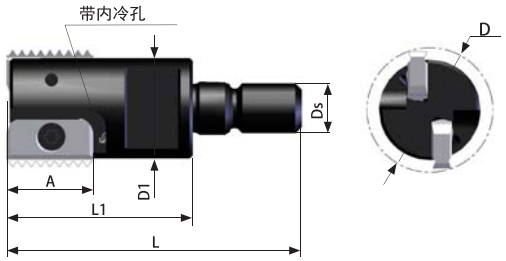
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH23-2 S	27	23	18	M10	42.5	62.5	2	S23	K16



订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH28-3 S	32	28	21	M12	50	72	3	S28	K16

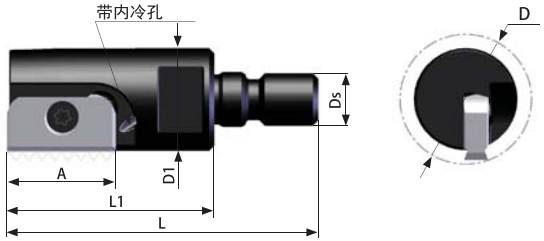


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH32-3 S	32	32	26	M12	50	72	3	S32S	K16

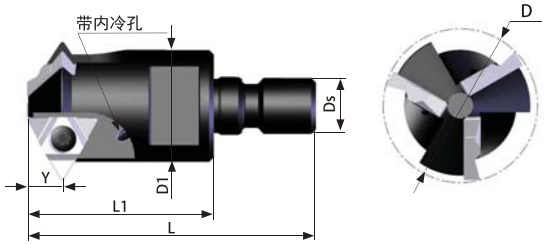


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0020C14-2 S	14	20	16	M8	30.5	48	2	S14	K14

螺纹铣刀头

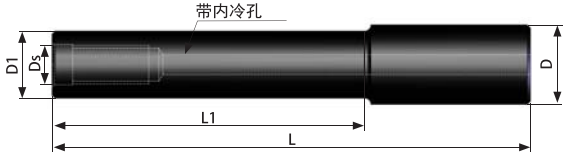


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0025D21-1 S	21	25	19.7	M10	40	60	1	S21	K21



订货号	刀片规格 L	刀片规格 I.C.	Y	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0033D16U-3 S	16U	3/8U	7.6	33	24	M12	40	60	3	S16	K16

延长杆



订货号	D	D1	Ds	L	L1
E16 M08 L80	16	15	M08	80	30
E20 M10 L80	20	18	M10	80	30
E20 M10 L130	20	18	M10	130	80
E25 M12 L100	25	21	M12	100	50
E25 M12 L150	25	21	M12	150	100

CMT立装螺纹铣刀

C.P.T 立装螺纹铣刀的优点

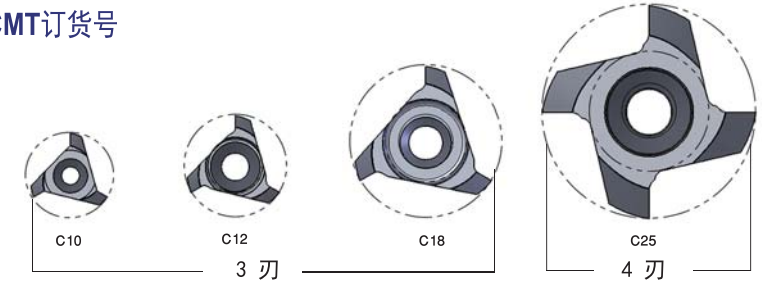
- 精磨刀片以保证被加工螺纹良好的精度及尺寸
- 高效切削，螺纹表面光洁度高
- 刀片整体精密夹紧，重复定位精度高
- 同一刀片适用于左右螺纹加工
- 刀杆带内冷孔
- 适用于槽刀和倒角

目录： 页码：

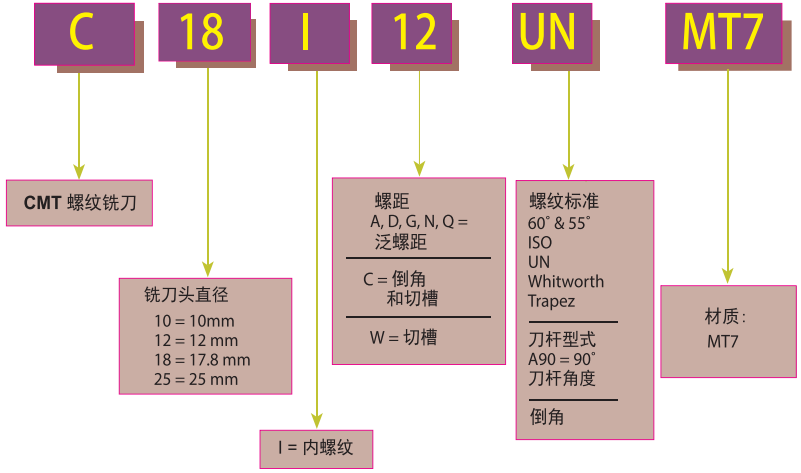
目录： 页码：

产品编号

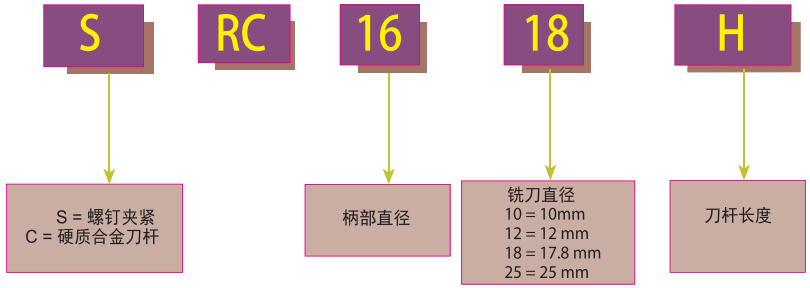
CMT订货号



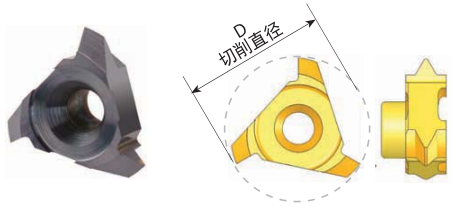
铣刀头



刀杆



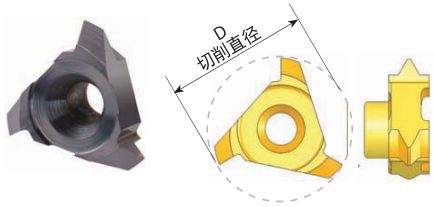
60° 泛螺距螺纹



同一刀片适用于内外螺纹加工

刀片类型	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径 螺距 低范围	最小螺纹直径 螺距 高范围	刀杆编号
C10	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C10 A60	10.0	Ø ⩾ 11	Ø ⩾ 12	H1, 2, 12, 13
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C10 G60		Ø ⩾ 12	Ø ⩾ 14	H1, 2, 12
	Ex 0.8-1.75	32 - 15					
C12	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C12 A60	12.0	Ø ⩾ 13	Ø ⩾ 14	H3, 4, 5, 14
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C12 G60	12.4	Ø ⩾ 14	Ø ⩾ 16	
	Ex. 0.8 - 1.75	32 - 15					
C18	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C18 A60	17.8	Ø ⩾ 19		H6, 7, 8, 9, 15
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 1.75	28 - 14	C18 G60		Ø ⩾ 20	Ø ⩾ 21	
	Ex. 0.8 - 1.5	32 - 16					
	Int 2.0-3.0	13 - 8	C18 D60		Ø ⩾ 21	Ø ≥ 23	
	Ex 1.75-2.5	15 - 10					
C25	Int 1.5-2.5	16 - 10	C25 G60	25.0	Ø ⩾ 28	Ø ⩾ 30	H10, 11, 16, 17
	Ex 1.0-2.0	28 - 13					
	Int 3.0-5.0	8 - 5	C25 N60		Ø ⩾ 30	Ø ⩾ 34	
	Ex 2.5-4.5	10 - 6					
	Int 5.0-6.0	5 - 4	C25 Q60		Ø ⩾ 34	Ø ⩾ 35	
	Ex 4.5-5.0	6 - 5					

55° 泛螺距螺纹



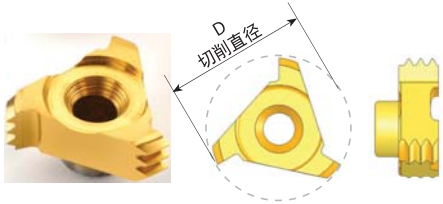
同一刀片适用于内外螺纹加工

刀片类型	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径	刀杆编号
C10	19-14	C10 G55	10.0	Ø ⩾ 13	H1, 2, 12
C12	28-19	C12 G55	12.0	Ø ⩾ 14	H3, 4, 5, 14
	14-11	C12 N55	12.2	Ø ⩾ 16	H3, 4, 5,
C18	14-8	C18 G55	18.0	Ø ⩾ 23	H6, 7, 8, 9, 15
C25	7-5	C25 N55	25.0	Ø ⩾ 31	H10, 11, 16, 17

刀杆规格参见139页

公制ISO螺纹

内螺纹加工

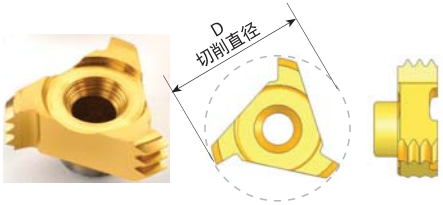


刀片类型	螺距 mm	M 粗牙	最小螺纹直径	订货号	齿数	D	刀杆编号
C10	0.5		Ø ≥ 10	C10 I 0.5ISO	6	9.0	H1, 2, 12, 13
	1.0		Ø ≥ 12	C10 I 1.0ISO	3	10.0	
	1.5		Ø ≥ 13	C10 I 1.5ISO	2		
	2.0	M14	Ø ≥ 14	C10 I 2.0ISO	1		H1, 2, 12
C12	0.5		Ø ≥ 13	C12 I 0.5ISO	6	12.0	H3, 4, 5, 14
	0.75		Ø ≥ 13	C12 I 0.75ISO	4		
	1.0		Ø ≥ 14	C12 I 1.0ISO	3		
	1.5		Ø ≥ 15	C12 I 1.5ISO	2		
	2.0	M16	Ø ≥ 16	C12 I 2.0ISO	1	12.4	
	2.5	M18, M20	Ø ≥ 17	C12 I 2.5ISO	1	12.0	H3, 4, 5
	3.0		Ø ≥ 17	C12 I 3.0ISO	1	12.4	
C18	0.5		Ø ≥ 19	C18 I 0.5ISO	9	17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	0.75		Ø ≥ 19	C18 I 0.75ISO	6		
	1.0		Ø ≥ 20	C18 I 1.0ISO	5		
	1.5		Ø ≥ 20	C18 I 1.5ISO	3		
	2.0		Ø ≥ 21	C18 I 2.0ISO	2		
	2.5	M22	Ø ≥ 22	C18 I 2.5ISO	2		
	3.0	M24, M27	Ø ≥ 23	C18 I 3.0ISO	1		
	3.5	M30, M33	Ø ≥ 24	C18 I 3.5ISO	1		
C25	3.0	M32, M33	Ø ≥ 30	C25 I 3.0ISO	2	25.0	H10, 11, 16, 17
	4.0	M36, M39	Ø ≥ 32	C25 I 4.0ISO	1		
	4.5	M45	Ø ≥ 33	C25 I 4.5ISO	1		
	5.0	M48, M52	Ø ≥ 34	C25 I 5.0ISO	1		
	5.5	M60	Ø ≥ 35	C25 I 5.5ISO	1		
	6.0	M64, M68	Ø ≥ 36	C25 I 6.0ISO	1		

刀杆规格参见139页

UN

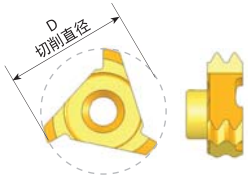
内螺纹加工



刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	订货号	齿数	D	刀杆编号
C10	20			1/2		C10 I 20 UN	2	10.0	H1, 2, 12, 13
	18			9/16		C10 I 18 UN	2		
	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			C10 I 12 UN	1		H1, 2, 12
C12	32	9/16, 5/8				C12 I 32 UN	3	12.0	H3, 4, 5, 14
	28	9/16, 5/8, 11/16				C12 I 28 UN	3		
	24				9/16, 5/8, 11/16	C12 I 24 UN	2		
	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	C12 I 20 UN	2		
	18			5/8		C12 I 18 UN	2		
	16	5/8, 11/16		3/4		C12 I 16 UN	1		
	11		5/8			C12 I 11 UN	1		H3, 4, 5
	10		3/4			C12 I 10 UN	1		
C18	32	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 32 UN	6	17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	28	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 28 UN	5		
	24					C18 I 24 UN	4		
	20	1 1/16, 1 1/8			13/16, 7/8, 15/16	C18 I 20 UN	3		
	18					C18 I 18 UN	3		
	16	7/8, 1				C18 I 16 UN	3		
	14			7/8		C18 I 14 UN	2		
	12	7/8,		1, 1 1/8		C18 I 12 UN	2		
	11					C18 I 11 UN	2		
	9		7/8			C18 I 9 UN	1		
	8		1			C18 I 8 UN	1		
C25	8	1 3/16, 1 1/4, 1 5/16				C25 I 8 UN	2	25.0	H10, 11, 16, 17
	7		1 1/4			C25 I 7 UN	1		
	6	1 7/16, 1 9/16	1 3/8, 1 1/2			C25 I 6 UN	1		
	5		1 3/4			C25 I 5 UN	1		
	4		2 1/2, 2 3/4			C25 I 4 UN	1		

刀杆规格参见139页

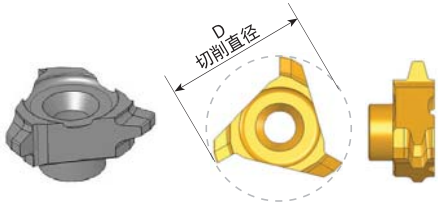
G 55° BSW, BSF, BSP



同一组刀片适用于内外螺纹加工

刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准	订货号	齿数	D	刀杆编号
C10	19	G 1/4	C10 19 W	2	10.0	H1, 2, 12, 13
C12	19	G 3/8	C12 19 W	2	12.0	H3, 4, 5, 14
C18	14	G 7/8	C18 14 W	2	17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	11	G≥1	C18 11 W	2		

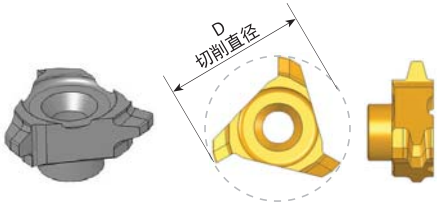
Trapez - DIN 103



内螺纹加工

刀片类型	螺距 mm	标准	订货号	D	刀杆编号
C10	2.0	Ø ≥ 16	C10 I 2 TR	10.0	H1, 2, 12,
C18	3.0	Ø ≥ 24	C18 I 3 TR	17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	4.0	Ø ≥ 26	C18 I 4 TR		H15
	5.0	Ø ≥ 28	C18 I 5 TR		
C25	6.0	Ø ≥ 36	C25 I 6 TR	25.0	H10, 11, 16, 17

Acme



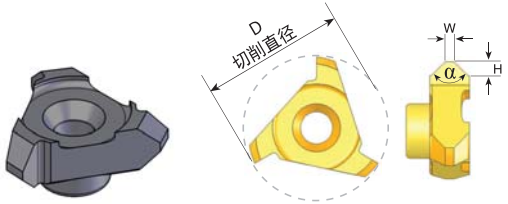
内螺纹加工

刀片类型	螺距 mm	标准	订货号	D	刀杆编号
C18	5	1 1/8, 1 1/4	C18 I 5 ACME	18.0	H15
C25	4	1 1/2, 1 3/4, 2	C25 I 4 ACME	25.0	H10, 11, 16, 17

刀杆规格参见139页

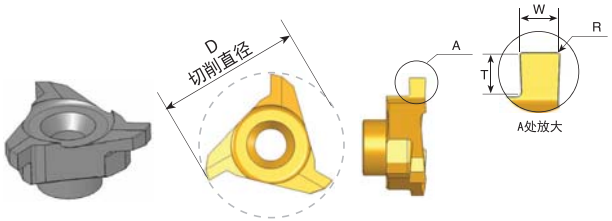
倒角铣刀片

- 适合于去毛刺，倒角和槽铣
- 双向切削刃
- 适合于加工所有材料



刀片类型	订货号	D	H	W	α	刀杆编号
C10	C10 C90	10.0	1.30	0.4	90°	H1, 2, 12
C12	C12 C90	12.0	1.35	0.3		H3, 4, 5
C18	C18 C90	17.8	1.95	1.1		H6, 7, 8, 9, 15
C25	C25 C90	25.0	2.50	1.0		H10, 11, 16, 17

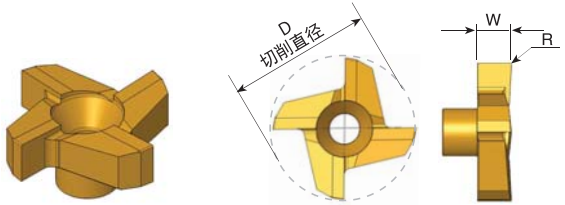
槽铣刀片



刀片类型	订货号	D	W ±.002	T max.	R	最小切槽直径	刀杆编号
C10	C10 W08	10.0	0.80	0.80	0.1	Ø > 10.0	H1, 2, 12, 13
	C10 W09		0.90	0.90			
	C10 W10		1.00	0.90			
C12	C12 W08	12.0	0.80	0.80	0.1	Ø > 12.0	H3, 4, 5, 14
	C12 W10		1.00	0.90			
C18	C18 W10	17.8	1.00	1.50	0.1	Ø > 17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	C18 W12		1.20	1.50			
	C18 W15		1.50	1.95			
	C18 W20		2.00	2.80			H15
C25	C25 W20	25.0	2.00	3.00	0.2	Ø > 25.0	H10, 11, 16, 17
	C25 W25		2.50	3.00			
	C25 W30		3.00	3.00			
	C25 W35		3.50	3.50			
	C25 W40		4.00	3.50			
	C25 W50		5.00	3.50			

刀杆规格参见139页

面铣和精加工刀片

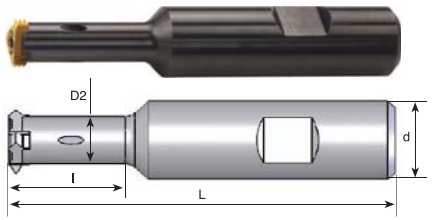


刀片类型	订货号	D	W	R	刀杆编号
C18	C18 F R 0.1	17.8	5.0	0.1	H6, 7, 8, 9, 15
C25	C25 F R 0.2	25.0	6.0	0.2	H10, 11, 16, 17

刀杆规格参见139页

钢制铣刀杆

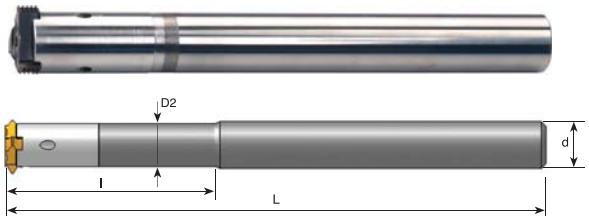
带内冷



刀杆编号	订货号	刀片类型	d	D2	l	L	紧固螺钉	扳手
H1	SRC 1210 E	C10	12	7.3	19	70	S5	K5
H2	SRC 1610 G		16		19	90		
H3	SRC 1212 E	C12	12	9.0	25	70	S10	K10
H4	SRC 1612 G		16		25	90		
H5	SRC 1612 H		16		35	100		
H6	SRC 1618 H	C18	16	13.8	48	100	S16	K16
H7	SRC 2018 H		20		32	100		
H8	SRC 2018 J		20		48	110		
H9	SRC 2018 L		20		74	140		
H10	SRC 2525 J	C25	25	17.5	45	115	S27	K27
H11	SRC 2525 M		25		80	150		

整体硬质合金铣刀杆

带内冷



刀杆编号	订货号	刀片类型	d	D2	l	L	紧固螺钉	扳手
H12	CRC 0810 L35 K	C10	8	7.3	35	125	S5	K5
H13	CRC 0810 K		8	8.0	-	125		
H14	CRC 1012 M	C12	10	10.0	-	150	S10	K10
H15	CRC 1218 P	C18	12	12.0	-	170	S16	K16
H16	CRC 1625 R	C25	16	16.0	-	205	S27	K27
H17	CRC 2025 L85 S		20	17.5	85	250		

CPT推出新一代CMT多刃立装螺纹铣刀

- 刃部精磨
- 多刃设计:4-8切削刃
- 螺旋刃，切削平稳

全新设计，加工材料范围更广，包括硬度达到**62 HRc** 的淬硬钢；

用于同样的**CMT C18**刀杆。

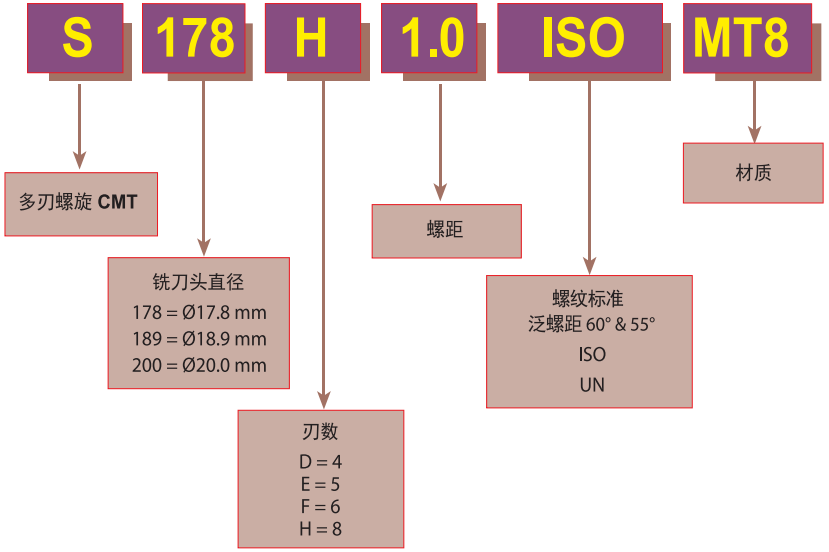
优势：

- 刀具寿命更长；
- 更高的金属去除率，更快的进给，加工效率高；
- 工件表面质量更好；
- 降低节拍；
- 螺旋刃，切削力小。

硬质合金材质 **- MT8**:
超细颗粒硬质合金基体，多层**PVD**涂层 **(ISO K10-K20)**。
高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通加工和高效率加工。

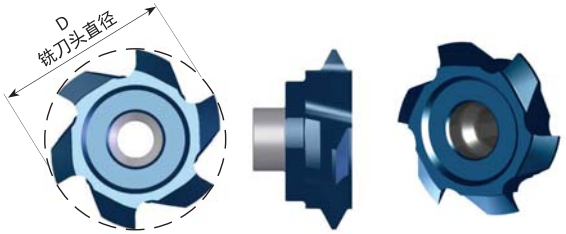
产品编号

CMT



60°泛螺纹

加工内外螺纹



订货号	螺距 mm	牙数/英寸 TPI	D	刃数	最小螺纹直径		刀杆编号
					螺距偏小值	螺距偏大值	
S200 F G60	Int. 1.5-2.5 Ex. 1.0-2.0	16-10 28-13	20.0	6	Ø≥ 23	Ø≥25	H6, 7, 8, 9, 15
S200 D N60	Int. 3.0-5.0 Ex. 2.5-4.5	8-5 10-6	20.0	4	Ø≥25	Ø≥29	H15

订购实例: **S200 F G60 MT8**

55°泛螺纹

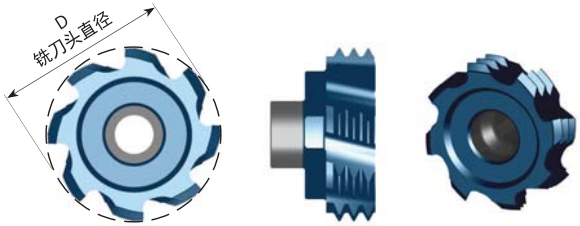
加工内外螺纹

订货号	螺距 TPI	D	刃数	最小螺纹直径	刀杆编号
S195 F G55	14	19.5	6	Ø≥23	H6, 7, 8, 9, 15
S200 D N55	8-6	20.0	4	Ø≥25	H15

刀杆规格参见139页

ISO 60°

加工内螺纹



订货号	螺距 mm	M 直径	MF 直径	齿数	D	刃数	刀杆编号
S163 H 1.0 ISO	1.0		Ø≥18	5	16.3	8	H6, 7, 8, 9, 15
S175 H 1.5 ISO	1.5		Ø≥20	3	17.5	8	
S186 F 2.0 ISO	2.0		Ø≥22	2	18.6	6	
S178 F 2.5 ISO	2.5	M22	Ø≥22	2	17.8	6	
S189 F 3.0 ISO	3.0	M24, M27	Ø≥24	1	18.9	6	
S200 F 3.5 ISO	3.5	M30, M33	Ø≥26	1	20.0	6	
S200 F 4.0 ISO	4.0	M36, M39	Ø≥27	1	20.0	6	
S200 E 4.5 ISO	4.5	M42, M45	Ø≥28	1	20.0	5	
S200 D 5.0 ISO	5.0	M48, M52	Ø≥29	1	20.0	4	H15

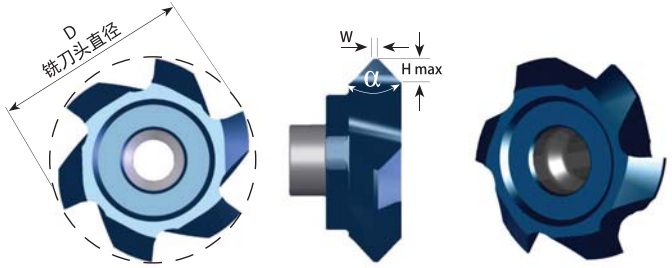
UN 60°

加工内螺纹

订货号	螺距 TPI	名义直径	UNC	UNF	UNEF	齿数	D	刃数	刀杆编号
S160 H 24 UN	24				11/1	4	16.0	8	H6, 7, 8, 9, 15
S169 H 20 UN	20				3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	4	16.9	8	
S164 F 16 UN	16	7/8, 15/16, 1		3/4		3	16.4	6	
S191 F 14 UN	14			7/8		2	19.1	6	
S186 F 12 UN	12	7/8, 15/16		1		2	18.6	6	
S178 F 9 UN	9		7/8			1	17.8	6	
S200 F 8 UN	8	1 1/8	1			1	20.0	6	
S200 F 7 UN	7		1 1/8, 1 1/4			1	20.0	6	
S200 E 6 UN	6	1 7/16	1 3/8, 1 1/2			1	20.0	5	
S200 D 5 UN	5		1 3/4			1	20.0	4	H15

刀杆规格参见139页

倒角，切槽，扩孔

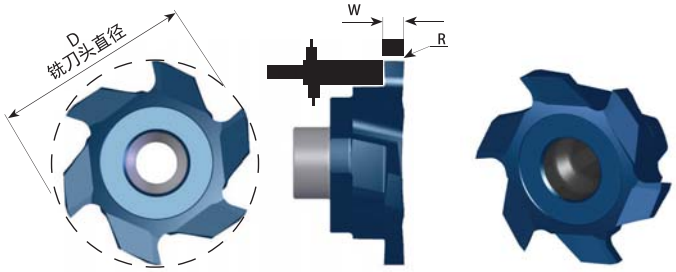


订货号	D	W	H max	α	刃数	刀杆编号
SC170 E H14	17.0	0.2	1.35	90°	5	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H14	20.0	0.2	1.35	90°	6	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H24	20.0	0.2	2.35			
SC200 F H20	20.0	1.0	1.95	90°	6	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H17	20.0	1.5	1.70			
SC200 F H15	20.0	2.0	1.50			
SC200 F H12	20.0	2.5	1.20			

订购实例: **SC200 F H24 MT8**

刀杆规格参见139页

铣槽

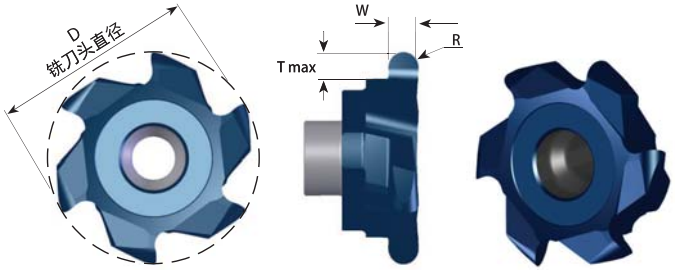


订货号	D	W ±0.02	T Max.	R	最小切槽直径	刃数	刀杆编号
SG200 F W15	20.0	1.5	2.9	0.2	Ø>20	6	H6, 7, 8, 9, 15
SG200 F W20	20.0	2.0					
SG200 F W25	20.0	2.5					
SG200 F W30	20.0	3.0					
SG200 F W40	20.0	4.0					
SG200 F W49	20.0	4.9					
SG200 E W20T	20.0	2.0	3.7	0.2	Ø>20	5	H15
SG200 E W25T	20.0	2.5					
SG200 E W30T	20.0	3.0					

订购实例: **SG200 F W30 MT8**

刀杆规格参见139页

铣圆弧槽

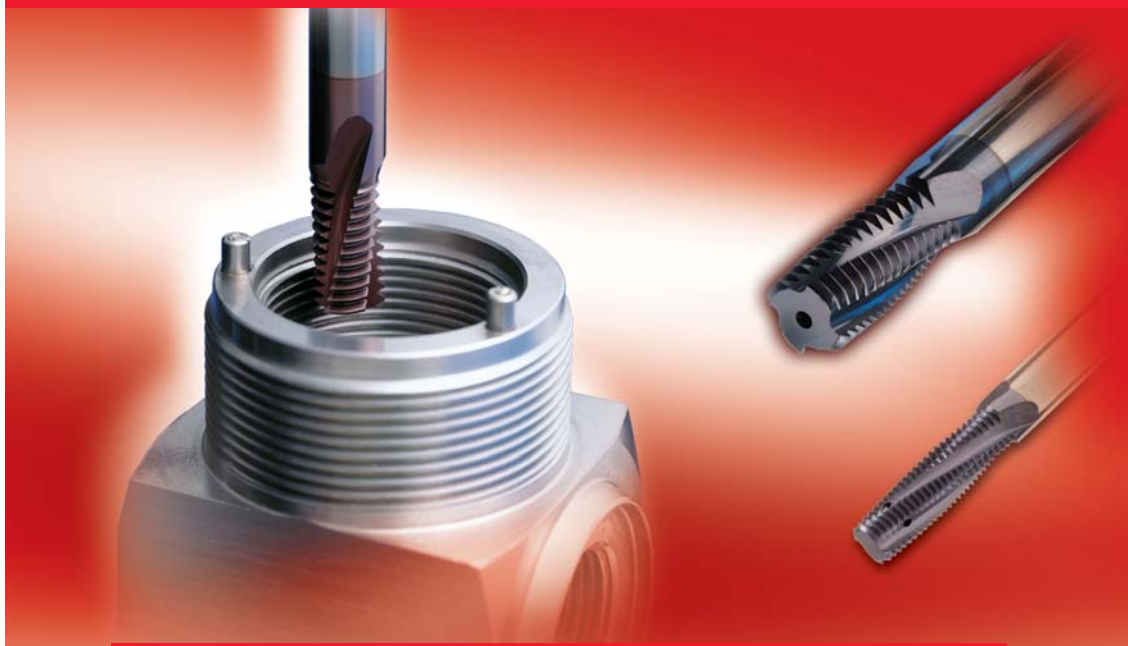


订货号	D	R	W ±0.02	T Max.	最小切槽直径	刃数	刀杆编号
SG200 F R10	20.0	1.0	2.0	2.9	Ø>20	6	H6, 7, 8, 9, 15
SG200 F R12	20.0	1.2	2.4				
SG200 F R15	20.0	1.5	3.0				
SG200 F R20	20.0	2.0	4.0				

订购实例: **SG200 F R15 MT8**

刀杆规格参见139页

整体硬质合金螺纹铣刀



整体硬质合金螺纹铣刀的优点

硬质合金材料MT7：超细颗粒基体（ISOK10-K20），TiALN复合涂层，适合中高切削速度及加工各种材料。

- 螺纹一次成型
- 螺旋槽设计，加工过程平稳
- 3-6个多刃设计，大大缩短了加工时间
- 能够加工2.2mm以上螺纹
- 可加工通孔和盲孔
- 独特的复合涂层，刀具的寿命大大提高
- 同一款刀具可以加工多种不同材料
- 螺纹表面精度高
- 较小的切削力可用于加工薄壁工件
- 同一刀具可加工左螺纹和右螺纹

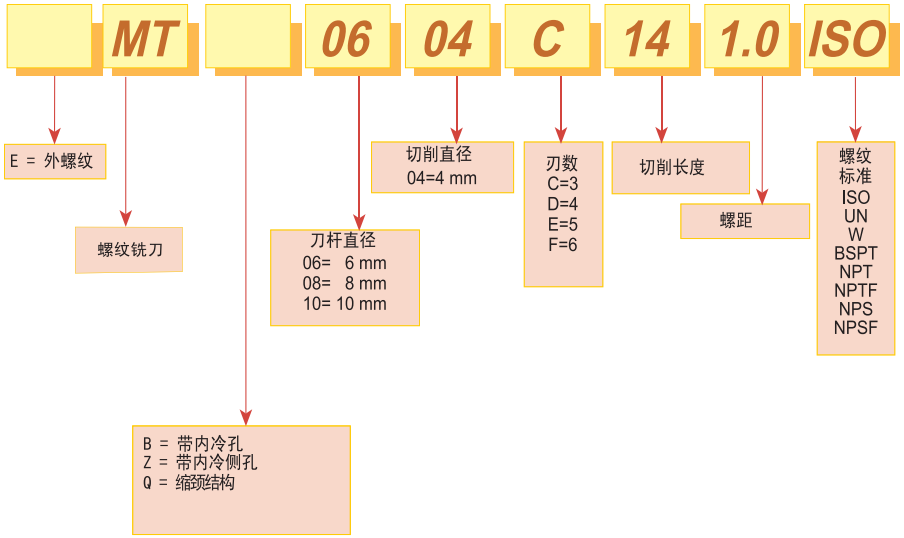
带内冷孔的整体硬质合金螺纹铣刀的优点

- 冷却液可将切屑冲出孔外
- 延长刀具寿命

MTB－ 中心内冷孔结构，特别适合盲孔加工
MTZ － 中心侧冷孔结构
MTQ － 缩颈结构，适合深孔加工

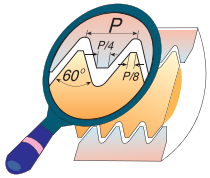
目录: 页码:

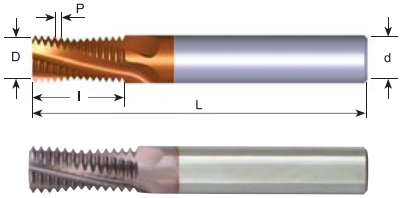
产品编号



ISO

加工内螺纹铣刀





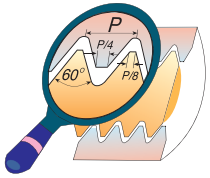
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	M3	∅≥ 4	MT06022C5 0.5 ISO	6	2.2	3	5.3	58
0.5		∅≥ 5	MT06038C10 0.5 ISO	6	3.8	3	10.3	58
0.7	M4	∅≥ 5	MT06031C7 0.7 ISO	6	3.1	3	7.4	58
0.75		∅≥ 6	MT06045C10 0.75ISO	6	4.5	3	10.1	58
0.8	M5	∅≥ 6	MT06036C9 0.8 ISO	6	3.6	3	9.2	58
1.0	M6	∅≥ 7	MT0604C10 1.0 ISO	6	4.0	3	10.5	58
1.0	M6	∅≥ 7	MT0604C14 1.0 ISO	6	4.0	3	14.5	58
1.0		∅≥ 9	MT0606C12 1.0 ISO	6	6.0	3	12.5	58
1.0		∅≥ 10	MT0808D16 1.0 ISO	8	8.0	4	16.5	64
1.25	M8	∅≥ 10	MT0605C14 1.25ISO	6	5.0	3	14.4	58
1.25	M8	∅≥ 10	MT0605C19 1.25ISO	6	5.0	3	19.4	58
1.5	M10	∅≥ 12	MT0807C17 1.5 ISO	8	7.0	3	17.3	64
1.5	M10	∅≥ 12	MT0807C24 1.5 ISO	8	7.0	3	24.8	76
1.5		∅≥ 14	MT1010D21 1.5 ISO	10	10.0	4	21.8	73
1.5		∅≥ 20	MT1616F33 1.5 ISO	16	16.0	6	33.8	105
1.75	M12	∅≥ 14	MT0808C20 1.75ISO	8	8.0	3	20.1	64
1.75	M12	∅≥ 14	MT0808C28 1.75ISO	8	8.0	3	28.9	76
2.0	M16	∅≥ 17	MT1010C27 2.0 ISO	10	10.0	3	27.0	73
2.0	M16	∅≥ 17	MT1010C39 2.0 ISO	10	10.0	3	39.0	105
2.0		∅≥ 18	MT1212D27 2.0 ISO	12	12.0	4	27.0	84
2.0		∅≥ 26	MT2020F41 2.0 ISO	20	20.0	6	41.0	105
2.5	M20	∅≥ 22	MT1414D33 2.5 ISO	14	14.0	4	33.8	84
2.5	M20	∅≥ 22	MT1414D48 2.5 ISO	14	14.0	4	48.8	105
3.0	M24	∅≥ 25	MT1616C40 3.0 ISO	16	16.0	3	40.5	105
3.0	M24	∅≥ 25	MT1616C58 3.0 ISO	16	16.0	3	58.5	120
3.0	M27	∅≥ 28	MT2020D43 3.0 ISO	20	20.0	4	43.5	105

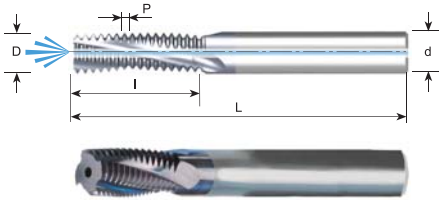
订购实例：MT 1212D27 2.0 ISO MT7

带内冷孔的螺纹铣刀见下页
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页

ISO带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀





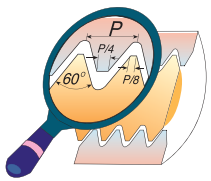
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5		∅≥ 5	MTB06038C10 0.5 ISO	6	3.8	3	10.3	58
0.7	M 4	∅≥ 5	MTB06031C7 0.7 ISO	6	3.1	3	7.4	58
0.75		∅≥ 6	MTB06045C10 0.75ISO	6	4.5	3	10.1	58
0.75		∅≥12	MTB1010D24 0.75ISO	10	10.0	4	24.4	73
0.8	M 5	∅≥ 6	MTB06038C9 0.8 ISO	6	3.8	3	9.2	58
1.0	M 6	∅≥ 7	MTB06046C10 1.0 ISO	6	4.6	3	10.5	58
1.0	M 6	∅≥ 7	MTB06046C14 1.0 ISO	6	4.6	3	14.5	58
1.0		∅≥ 9	MTB0606C12 1.0 ISO	6	6.0	3	12.5	58
1.0		∅≥10	MTB0808D16 1.0 ISO	8	8.0	4	16.5	64
1.0		∅≥12	MTB1010D24 1.0 ISO	10	10.0	4	24.5	73
1.25	M 8	∅≥10	MTB0606C14 1.25ISO	6	6.0	3	14.4	58
1.25	M 8	∅≥10	MTB0606C19 1.25ISO	6	6.0	3	19.4	58
1.5	M10	∅≥12	MTB08078C17 1.5 ISO	8	7.8	3	17.3	64
1.5	M10	∅≥12	MTB08078C24 1.5 ISO	8	7.8	3	24.8	76
1.5		∅≥14	MTB1010D21 1.5 ISO	10	10.0	4	21.8	73
1.5		∅≥16	MTB1212D26 1.5 ISO	12	12.0	4	26.3	84
1.5		∅≥20	MTB1616F33 1.5 ISO	16	16.0	6	33.8	105
1.75	M12	∅≥12	MTB1009C20 1.75ISO	10	9.0	3	20.1	73
1.75	M12	∅≥12	MTB1009C28 1.75ISO	10	9.0	3	28.9	73
2.0	M14	∅≥15	MTB1010C27 2.0 ISO	10	10.0	3	27.0	73
2.0	M16	∅≥17	MTB12118D27 2.0 ISO	12	11.8	4	27.0	84
2.0	M16	∅≥17	MTB12118D39 2.0 ISO	12	11.8	4	39.0	105
2.0		∅≥26	MTB2020F41 2.0 ISO	20	20.0	6	41.0	105
2.5	M20	∅≥22	MTB1615E33 2.5 ISO	16	15.0	5	33.8	105
2.5	M20	∅≥22	MTB1615E48 2.5 ISO	16	15.0	5	48.8	105
3.0	M24	∅≥25	MTB2018D40 3.0 ISO	20	18.0	4	40.5	105
3.0	M24	∅≥25	MTB2018D58 3.0 ISO	20	18.0	4	58.5	120
3.0	M27	∅≥27	MTB2020D43 3.0 ISO	20	20.0	4	43.5	105

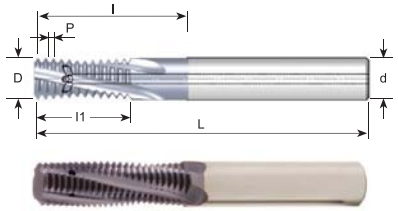
订购实例：MTB 08078C17 1.5 ISO MT7

带内冷侧孔的螺纹铣刀见下面
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页

ISO 带径向内冷孔

加工内螺纹铣刀





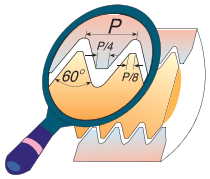
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
1.0	M6	∅≥ 7	MTZ06048C10 1.0 ISO	6	4.8	3	10.5	58
1.0		∅≥ 9	MTZ0606C12 1.0 ISO	6	6.0	3	12.5	58
1.0		∅≥ 10	MTZ0808D16 1.0 ISO	8	8.0	4	16.5	64
1.25	M8	∅≥ 10	MTZ0606C14 1.25 ISO	6	6.0	3	14.4	58
1.25	M8	∅≥ 10	MTZ0606C19 1.25 ISO	6	6.0	3	19.4	58
1.5	M10	∅≥ 12	MTZ08078C17 1.5 ISO	8	7.8	3	17.3	64
1.5		∅≥ 14	MTZ1010D21 1.5 ISO	10	10.0	4	21.8	73
1.5		∅≥ 16	MTZ1212D26 1.5 ISO	12	12.0	4	26.3	84
1.5		∅≥ 20	MTZ1616E33 1.5 ISO	16	16.0	5	33.8	101
1.75	M12	∅≥ 12	MTZ1009C20 1.75 ISO	10	9.0	3	20.1	73
1.75	M12	∅≥ 12	MTZ1009C28 1.75 ISO	10	9.0	3	28.9	73
2.0	M14	∅≥ 15	MTZ1010C27 2.0 ISO	10	10.0	3	27.0	73
2.0	M16	∅≥ 17	MTZ12118D27 2.0 ISO	12	11.8	4	27.0	84
2.5	M20	∅≥ 22	MTZ1615E33 2.5 ISO	16	15.0	5	33.8	101

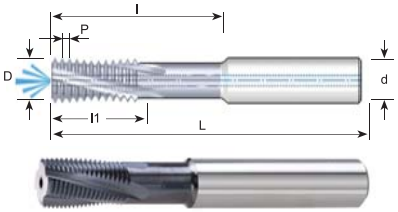
订购实例：MTZ 08078C17 1.5 ISO MT7

内冷深孔加工螺纹铣刀见下页
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页

ISO缩颈及带轴向内冷孔

加工内螺纹





螺距 mm	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l1	l	L
1.0	∅≥ 12	MTQ1010D32 1.0 ISO	10	10.0	4	18.0	32.0	73
1.0	∅≥ 14	MTQ1212D38 1.0 ISO	12	12.0	4	21.0	38.0	84
1.0	∅≥ 18	MTQ1616F45 1.0 ISO	16	16.0	6	26.0	45.0	105
1.5	∅≥ 13	MTQ1010D30 1.5 ISO	10	10.0	4	18.0	30.0	73
1.5	∅≥ 15	MTQ1212D34 1.5 ISO	12	12.0	4	19.5	34.5	84
1.5	∅≥ 19	MTQ1616F43 1.5 ISO	16	16.0	6	25.5	43.5	105
1.5	∅≥ 23	MTQ2020F60 1.5 ISO	20	20.0	6	36.0	60.0	105
2.0	∅≥ 16	MTQ1212D42 2.0 ISO	12	12.0	4	24.0	42.0	84
2.0	∅≥ 20	MTQ1616E45 2.0 ISO	16	16.0	5	26.0	45.0	105
2.0	∅≥ 24	MTQ2020F56 2.0 ISO	20	20.0	6	34.0	56.0	105
3.0	∅≥ 22	MTQ1616D45 3.0 ISO	16	16.0	4	30.0	45.0	105
3.0	∅≥ 26	MTQ2020E54 3.0 ISO	20	20.0	5	33.0	54.0	105
3.5	∅≥ 26	MTQ2020D45 3.5 ISO	20	20.0	4	28.0	45.5	105
4.0	∅≥ 31	MTQ2525D64 4.0 ISO	25	25.0	4	40.0	64.0	160

订购实例：MTQ 1010D30 1.5 ISO MT7

带缩颈和轴向内冷结构的螺纹铣刀
适合中、大螺纹孔的深孔加工

刀具材质：MT7

- 适合中、大螺纹孔的深孔加工
- 可用于大悬伸螺纹加工
- 可用于深型腔的螺纹加工

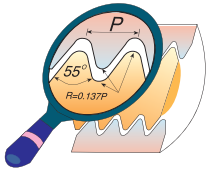
优势

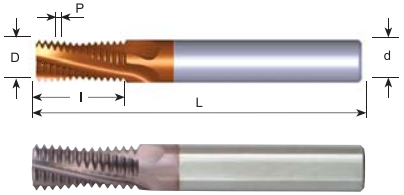
- 高刚性和稳定性（抗振）
- 深螺纹孔一次加工成形
- 短切削刃，切削阻力小
- 加工深度≤3XD

微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页

G（55°）BSF，BSP

加工内外螺纹铣刀



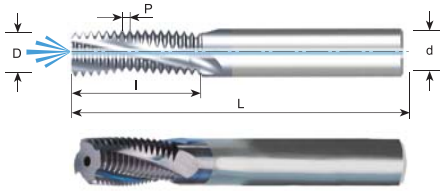


螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	MT0606C9 28 W	6	6.0	3	9.5	58
19	G1/4-3/8	MT0808C14 19 W	8	8.0	3	14.0	64
14	G1/2-7/8	MT1212D19 14 W	12	12.0	4	19.0	84
14	G1/2-7/8	MT1212D26 14 W	12	12.0	4	26.3	84
11	G1-1 1/2	MT1212C24 11 W	12	12.0	3	24.2	84
11	G1-3	MT1616D38 11 W	16	16.0	4	38.1	105
11	G≥1	MT2020E47 11 W	20	20.0	5	47.3	105

订购实例：MT 1212D19 14W MT7

带轴向内冷孔

加工内外螺纹



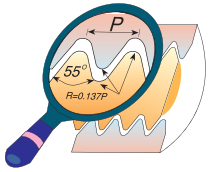
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	MTB08078C14 28W	8	7.8	3	14.1	64
19	G1/4-3/8	MTB1010D16 19W	10	10.0	4	16.7	73
14	G1/2-7/8	MTB1616E26 14W	16	16.0	5	26.3	105
11	G≥1	MTB1616D38 11W	16	16.0	4	38.1	105
11	G≥1	MTB2020E47 11W	20	20.0	5	47.3	105

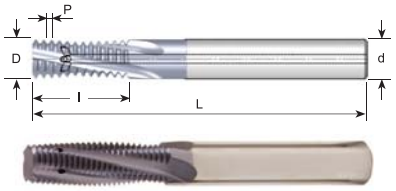
订购实例：MTB 1010D16 19 W MT7

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页
微型螺纹铣刀见178页

G (55°) BSF, BSP 带径向内冷孔

加工内外螺纹铣刀



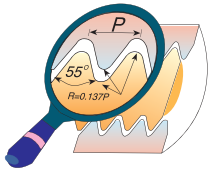


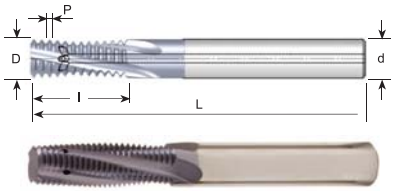
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	MTZ08078C14 28W	8	7.8	3	14.1	64
19	G1/4-3/8	MTZ1010D16 19W	10	10.0	4	16.7	73
14	G1/2-7/8	MTZ1616E26 14W	16	16.0	5	26.3	101
11	G≥1	MTZ1616D38 11W	16	16.0	4	38.1	101

订购实例: MTZ 08078C14 28W MT7

W BSW 带径向内冷孔

加工内外螺纹铣刀





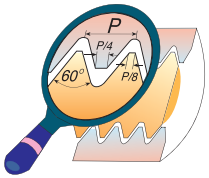
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
* 20	1/4	MTZ06046C12 20W	6	4.6	3	12.1	58
18	5/16	MTZ06053C14 18W	6	5.3	3	14.8	58
16	3/8	MTZ08068C16 16W	8	6.8	3	16.7	64
16	1/2	MTZ10092D24 16W	10	9.2	4	24.6	73
14	7/16	MTZ08078D20 14W	8	7.8	4	20.9	64
12	1/2	MTZ10086D24 12W	10	8.6	4	24.4	73
11	5/8	MTZ12109D28 11W	12	10.9	4	28.9	84

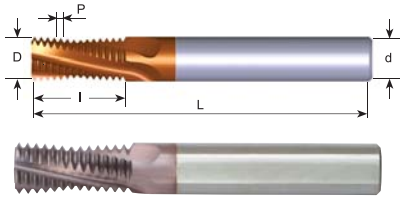
订购实例: MTZ 080 8C16 16 W MT7

* 不带内冷

UN

加工内螺纹铣刀





螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	l	L
40	5			MT06025C6 40 UN	6	2.5	3	6.0	58
32	8	10	12	MT06032C6 32 UN	6	3.2	3	6.8	58
28		1/4		MT0604C11 28 UN	6	4.0	3	11.3	58
28			7/16-1/2	MT0606C14 28 UN	6	6.0	3	14.1	58
24		5/16		MT0605C14 24 UN	6	5.0	3	14.3	58
24		3/8	9/16-5/8	MT0807C21 24 UN	8	7.0	3	20.6	64
20	1/4			MT06045C12 20 UN	6	4.5	3	12.1	58
20		7/16-1/2		MT0807C21 20 UN	8	7.0	3	21.0	64
20			3/4-1	MT1212E27 20 UN	12	12.0	5	27.3	84
18	5/16			MT0605C14 18 UN	6	5.0	3	14.8	58
18		9/16-5/8	$1^{1/8}$-$1^{5/8}$	MT1010D26 18 UN	10	10.0	4	26.1	73
16	3/8			MT0606C16 16 UN	6	6.0	3	16.7	58
16		3/4		MT1212D31 16 UN	12	12.0	4	31.0	84
14	7/16			MT0807C20 14 UN	8	7.0	3	20.9	64
14		7/8		MT1615E37 14 UN	16	15.0	5	37.2	105
13	1/2			MT0808C22 13 UN	8	8.0	3	22.5	64
12	9/16			MT1010C26 12 UN	10	10.0	3	26.5	73
12		1-$1^{1/2}$		MT1616E41 12 UN	16	16.0	5	41.3	105
11	5/8			MT1010C28 11 UN	10	10.0	3	28.9	73
10	3/4			MT1212C34 10 UN	12	12.0	3	34.3	84
9	7/8			MT1615C38 9 UN	16	15.0	3	38.1	105
8	1			MT1616C42 8 UN	16	16.0	3	42.9	105
7	$1^{1/8}$ -$1^{1/4}$			MT2020D45 7 UN	20	20.0	4	45.3	105

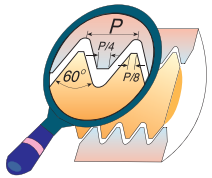
订购实例: MT 1615E37 14UN MT7

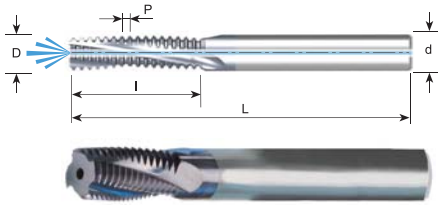
带内冷侧孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页

微型螺纹铣刀请参照174-176，179页

UN 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀





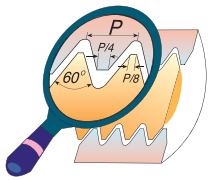
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	l	L
32	8	10	12	MTB06032C6 32 UN	6	3.2	3	6.8	58
32			5/16	MTB0606C14 32 UN	6	6.0	3	14.7	58
32			3/8	MTB0808D18 32 UN	8	8.0	4	18.7	64
28		1/4		MTB0605C11 28 UN	6	5.0	3	11.3	58
28			7/16-1/2	MTB0606C14 28 UN	6	6.0	3	14.1	58
24		5/16		MTB08066C14 24 UN	8	6.6	3	14.3	64
24		3/8	9/16-5/8	MTB0808D21 24 UN	8	8.0	4	20.6	64
20	1/4			MTB06047C12 20 UN	6	4.7	3	12.1	58
20		7/16		MTB0808C21 20 UN	8	8.0	3	21.0	64
20		1/2		MTB1010D22 20 UN	10	10.0	4	22.3	73
20			3/4-1	MTB1212E27 20 UN	12	12.0	5	27.3	84
18	5/16			MTB06056C14 18 UN	6	5.6	3	14.8	58
18		9/16-5/8	$1^{1/8}$-$1^{5/8}$	MTB12113D26 18 UN	12	11.3	4	26.1	84
16	3/8			MTB08067C16 16 UN	8	6.7	3	16.7	64
16		3/4		MTB1212D31 16 UN	12	12.0	4	31.0	84
14	7/16			MTB08077C20 14 UN	8	7.7	3	20.9	64
14		7/8		MTB1616E37 14 UN	16	16.0	5	37.2	105
13	1/2			MTB10092C22 13 UN	10	9.2	3	22.5	73
12	9/16			MTB12105C26 12 UN	12	10.5	3	26.5	84
12		1-$1^{1/2}$		MTB1616E41 12 UN	16	16.0	5	41.3	105
11	5/8			MTB12114C28 11 UN	12	11.4	3	28.9	84
10	3/4			MTB16144D34 10 UN	16	14.4	4	34.3	105
9	7/8			MTB1616C38 9 UN	16	16.0	3	38.1	105
8	1			MTB20195D42 8 UN	20	19.5	4	42.9	105
7	$1^{1/8}$-$1^{1/4}$			MTB2020D45 7 UN	20	20.0	4	45.3	105

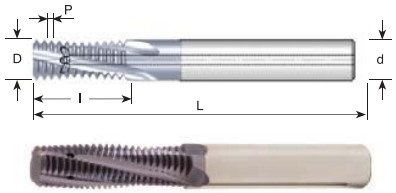
订货实例：MTB 1212D31 16 UN MT7

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页
微型螺纹铣刀请参照174-176，179页

UN 带径向内冷孔

加工内螺纹铣刀





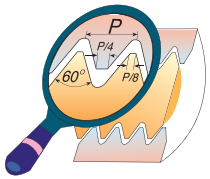
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	l	L
28		1/4		MTZ0605C11 28 UN	6	5.0	3	11.3	58
28			7/16-1/2	MTZ0606C14 28 UN	6	6.0	3	14.1	58
24		5/16		MTZ08066C14 24 UN	8	6.6	3	14.3	64
24		3/8	9/16-5/8	MTZ0808D21 24 UN	8	8.0	4	20.6	64
20		7/16		MTZ0808C21 20 UN	8	8.0	3	21.0	64
20		1/2		MTZ1010D22 20 UN	10	10.0	4	22.3	73
20			3/4-1	MTZ1212E27 20 UN	12	12.0	5	27.3	84
18	5/16			MTZ06056C14 18 UN	6	5.6	3	14.8	58
18		9/16-5/8	$1^{1/8}$-$1^{5/8}$	MTZ12113D26 18 UN	12	11.3	4	26.1	84
16	3/8			MTZ08067C16 16 UN	8	6.7	3	16.7	64
16		3/4		MTZ1212D31 16 UN	12	12.0	4	31.0	84
14	7/16			MTZ08077C20 14 UN	8	7.7	3	20.9	64
14		7/8		MTZ1616E37 14 UN	16	16.0	5	37.2	101
13	1/2			MTZ10092C22 13 UN	10	9.2	3	22.5	73
12	9/16			MTZ12105C26 12 UN	12	10.5	3	26.5	84
11	5/8			MTZ12114C28 11 UN	12	11.4	3	28.9	84
10	3/4			MTZ16144D34 10 UN	16	14.4	4	34.3	101

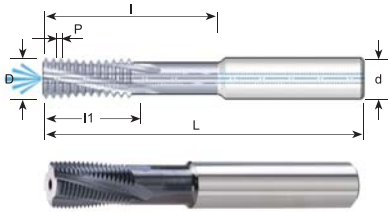
订购实例：MTZ 0808D21 24UN MT7

内冷深孔加工螺纹铣刀见下页
微型螺纹铣刀请参照174-176，179页

UN 带缩颈及轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀





螺距 牙数/英寸	螺纹尺寸	订货号	d	D	刃数	l1	l	L
20	∅≥ 12	MTQ1010D30 20 UN	10	10.0	4	17.8	30.5	73
20	∅≥ 14	MTQ1212E35 20 UN	12	12.0	5	20.3	35.6	84
20	∅≥ 18	MTQ1616F43 20 UN	16	16.0	6	25.4	43.2	105
18	∅≥ 15	MTQ1212D35 18 UN	12	12.0	4	19.7	35.3	84
16	∅≥ 15	MTQ1212D35 16 UN	12	12.0	4	20.7	35.0	84
16	∅≥ 19	MTQ1616E42 16 UN	16	16.0	5	25.4	42.9	105
16	∅≥ 23	MTQ2020F58 16 UN	20	20.0	6	36.5	58.8	105
14	∅≥ 20	MTQ1616E45 14 UN	16	16.0	5	25.4	45.3	105
12	∅≥ 16	MTQ1212D42 12 UN	12	12.0	4	25.4	42.3	84
12	∅≥ 24	MTQ2020E55 12 UN	20	20.0	6	33.9	55.1	105

订购实例：MTQ 1212D35 16 UN MT7

带缩颈和中心内冷结构的螺纹铣刀
适合中大螺纹孔的深孔加工
刀具材质：MT7

- 适合中大螺纹孔的深孔加工
- 可用于大悬伸加工
- 可用于深型腔螺纹加工

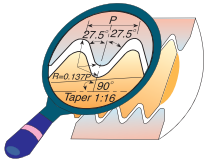
优势

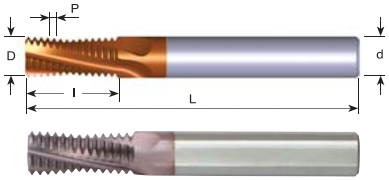
- 高刚性和稳定性（抗振）
- 深螺纹孔一次加工成形
- 短切削刃，切削阻力小
- 加工深度≤3XD

微型螺纹铣刀请参照174-176，179页

BSPT

加工内外螺纹铣刀





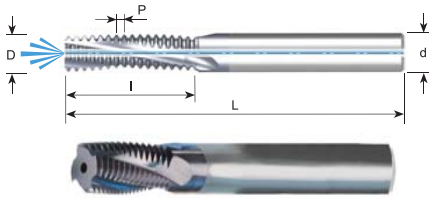
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/8	**MT0606C9 28 BSPT**	6	6.0	3	9.5	58
19	RC1/4-3/8	**MT0808C14 19 BSPT**	8	8.0	3	14.0	64
14	RC1/2-7/8	**MT1212D19 14 BSPT**	12	12.0	4	19.1	84
11	RC1-2	**MT1616D28 11 BSPT**	16	16.0	4	28.9	105

订购实例：MT 1616D28 11BSPT MT7

带内冷孔螺纹铣刀见下一页

BSPT 带轴向内冷孔

加工内外螺纹铣刀

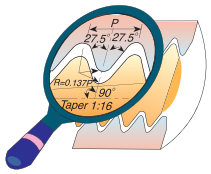


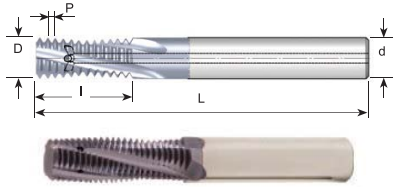
螺纹 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/8	MTB08078C14 28 BSPT	8	7.8	3	14.1	64
19	RC1/4-3/8	MTB1010D16 19 BSPT	10	10.0	4	16.7	73
14	RC1/2-7/8	MTB1616E26 14 BSPT	16	16.0	5	26.3	105
11	RC1-2	MTB1616D28 11 BSPT	16	16.0	4	28.9	105

订购案例：MTB 08078C14 28 BSPT MT7

BSPT 带径向内冷孔

加工内外螺纹铣刀



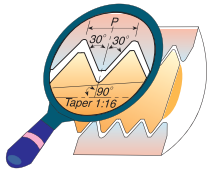


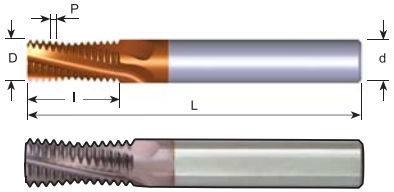
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/8	MTZ08078C14 28 BSPT	8	7.8	3	14.1	64
19	RC1/4-3/8	MTZ1010D16 19 BSPT	10	10.0	4	16.7	73
14	RC1/2-7/8	MTZ1616E26 14 BSPT	16	16.0	5	26.3	101
11	RC1-2	MTZ1616D28 11 BSPT	16	16.0	4	28.9	101

订购案例：MTZ 1010D16 19 BSPT MT7

对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPT
加工内外螺纹铣刀

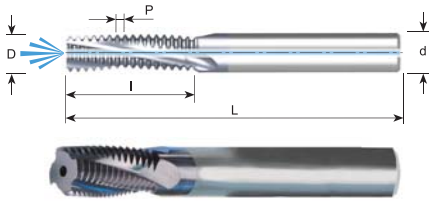




螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/16 -1/8	MT0606C9 27 NPT	6	6.0	3	*.9	58
18	1/4-3/8	MT0808C14 18 NPT	8	8.0	3	14.8	64
14	1/2-3/4	MT1212D20 14 NPT	12	12.0	4	20.9	84
11.5	1-2	MT1616D27 11.5 NPT	16	16.0	4	27.6	105
8	≥2 1/2	MT2020D39 8 NPT	20	20.0	4	39.7	105

订购实例：MT 0808C14 18 NPT MT7

NPT 带轴向内冷孔
加工内外螺纹铣刀

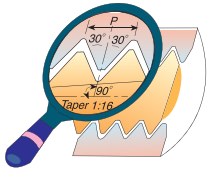


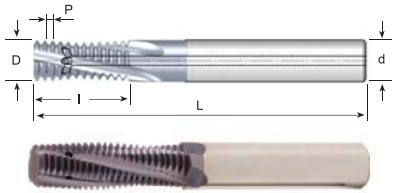
螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB08076C10 27 NPT	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTB1010D16 18 NPT	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTB16155D22 14 NPT	16	15.5	4	22.7	105
11.5	1-2	MTB2020D29 11.5 NPT	20	20.0	4	29.8	105
8	≥2 1/2	MTB2020D39 8 NPT	20	20.0	4	39.7	105

订购实例： MTB 1010D16 18 NPT MT7

带内冷侧孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页
对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPT 带径向内冷孔
加工内外螺纹铣刀

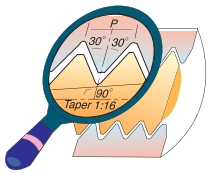


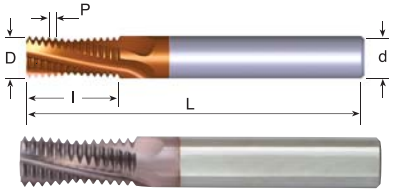


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTZ08076C10 27NPT	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18NPT	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14NPT	16	15.5	4	22.7	101

订购实例：MTZ 08076C1 0 27 NPT MT7

NPTF
加工内外螺纹铣刀



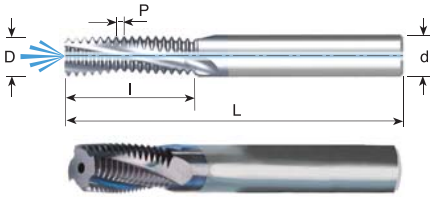


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/16-1/8	MT0606C9 27 NPTF	6	6.0	3	9.9	58
18	1/4-3/8	MT0808C14 18 NPTF	8	8.0	3	14.8	64
14	1/2-3/4	MT1212D20 14 NPTF	12	12.0	4	20.9	84
11.5	1-2	MT1616D27 11.5 NPTF	16	16.0	4	27.6	105
8	*2 1/2	MT2020D39 8 NPTF	20	20.0	4	39.7	105

订购实例：MT 1212D20 14 NPTF MT7

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页
对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

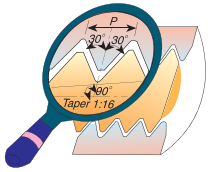
NPTF 带轴向内冷孔
加工内外螺纹铣刀

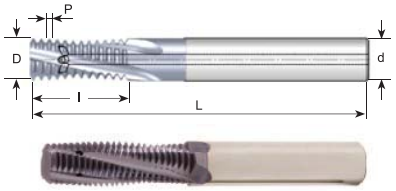


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB08076C10 27 NPTF	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTB1010D16 18 NPTF	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTB16155D22 14 NPTF	16	15.5	4	22.7	105
11.5	1-2	MTB2020D29 11.5 NPTF	20	20.0	4	29.8	105
8	≥ 2 1/2	MTB2020D39 8 NPTF	20	20.0	4	39.7	105

订购实例：MTB 16155D22 14 NPTF MT7

NPTF 带径向内冷孔
加工内外螺纹铣刀



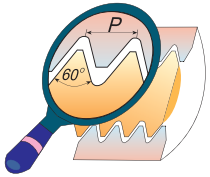


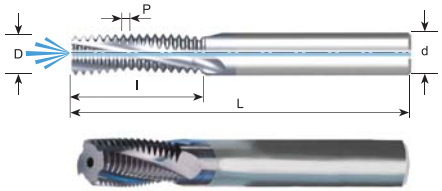
螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTZ08076C10 27NPTF	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18NPTF	10	10.0	4	16.2	*3
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14NPTF	16	15.5	4	22.7	101

订购实例：MTZ 1010D16 18 NPTF MT7

对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPS 带轴向内冷孔
加工内外螺纹铣刀

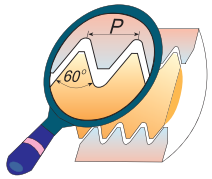


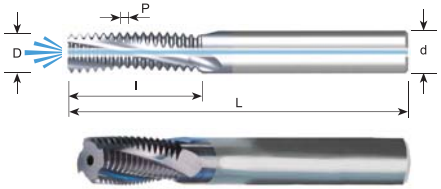


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d 英寸	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB0312C04 27 NPS	5/16	7.6	3	10.8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPS	3/8	9.5	4	16.2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPS	5/8	15.5	4	22.7	101
11.5	1-2	MTB0750D11 11.5 NPS	3/4	19.0	4	29.8	101

订购实例：MTB 0375D06 18 NPS MT7

NPSF 带轴向内冷孔
加工内外螺纹铣刀



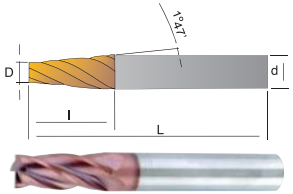


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d 英寸	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB0312C04 27 NPSF	5/16	7.6	3	10.8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPSF	3/8	9.5	4	16.2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPSF	5/8	15.5	4	22.7	101
11.5	1-2	MTB0750D11 11.5 NPSF	3/4	19.0	4	29.8	101

订购实例：MTB 0312C04 27 NPSF MT7

整体硬质合金锥度立铣刀

用于加工锥形内螺纹的锥度底孔及外螺纹的锥度外圆

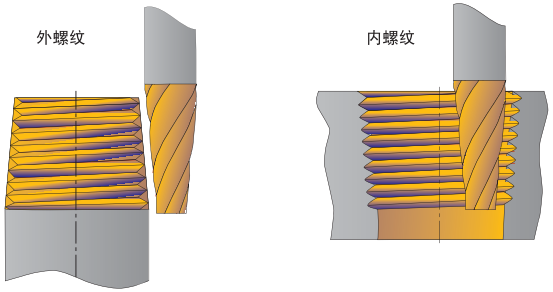


优势：

* 延长了刀具寿命。
* 使锥度螺纹铣刀的刃部段都有相同的加工量和切削力。
* 在螺纹加工时提高了工作效率。

订货号	d	D	l	L	刃数	规格
SC0652D12	6	5.2	12	58	4	NPT 1/16" - 1/8" NPTF 1/16" - 1/8" BSPT 1/16" - 1/8"
SC1085D24	10	8.5	24	73	4	NPT 1/8" - 1" NPTF 1/8" - 1" BSPT 1/8" - 1"
SC1210D32	12	10	32	84	4	NPT 1/4" - 3" NPTF 1/4" - 3" BSPT 1/4" - 3"

订购实例：SC1085D24 MT7
合金牌号：MT7

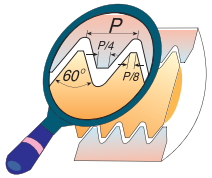


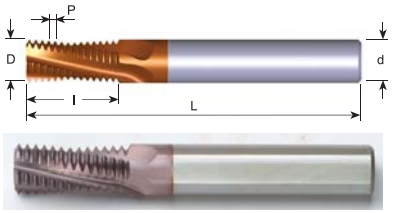
整体硬质合金外螺纹铣刀

优点：

* 通过刀具的螺旋槽可获得更好的表面光洁度
* 通过3-5个切削刃提高了工作效率

ISO

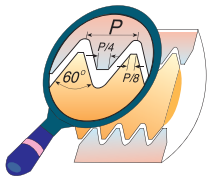


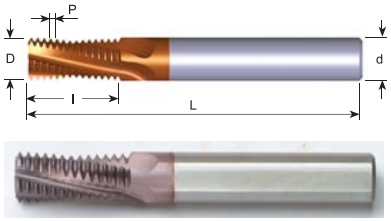


螺距 mm	订货号	d	D	刃数	l	L
1.0	EMT1010D16 1.0 ISO	10	10.0	4	16.5	73
1.0	EMT1212E20 1.0 ISO	12	12.0	5	20.5	84
1.25	EMT1010D16 1.25 ISO	10	10.0	4	16.9	73
1.5	EMT1010D15 1.5 ISO	10	10.0	4	15.8	73
1.5	EMT1212D20 1.5 ISO	12	12.0	4	20.3	84
1.75	EMT1212D20 1.75 ISO	12	12.0	4	20.1	84
2.0	EMT1010C17 2.0 ISO	10	10.0	3	17.0	73
2.0	EMT1212D21 2.0 ISO	12	12.0	4	21.0	84

订购实例：EMT 1010D15 1.5 ISO MT7

UN





螺距 牙数/英寸	订货号	d	D	刃数	l	L
24	EMT1010D16 24 UN	10	10.0	4	16.4	73
20	EMT1212E21 20 UN	12	12.0	5	21.0	84
18	EMT1212D20 18 UN	12	12.0	4	20.5	84
16	EMT1212D21 16 UN	12	12.0	4	21.4	84
14	EMT1212D20 14 UN	12	12.0	4	20.9	84
12	EMT1212D20 12 UN	12	12.0	4	20.1	84

订购实例：EMT 1212D20 18 UN MT7

DMT三合一 钻孔 铣螺纹 倒角

性能卓越，带内冷孔，用于加工内螺纹
*工序一次加工完成，钻孔 铣螺纹 倒角

材质MT7：超细颗粒基体.TIAN涂层（ISO K10-K20）

优点

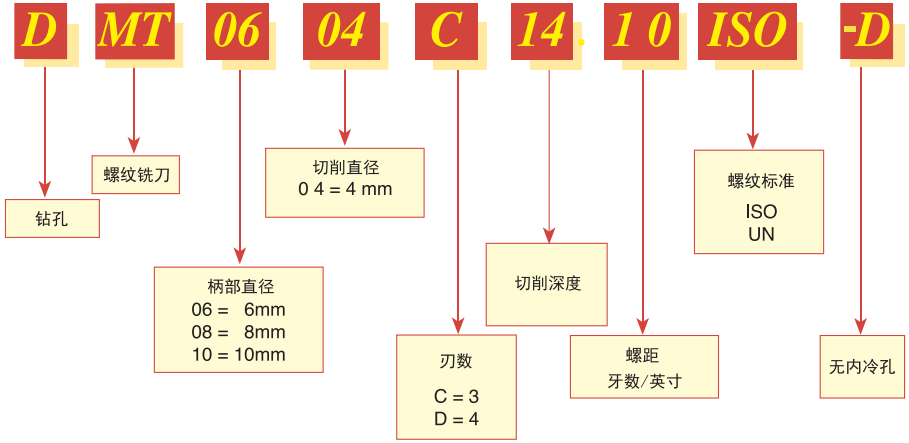
- 无需钻孔加工
- 加工时间短，加工性能卓越
- 适合盲孔、通孔加工
- 安全截面牙型加工
- 同一把适合左右螺纹切削
- 通用型，适合各种材料加工

目录： 页码：

C.P.T.

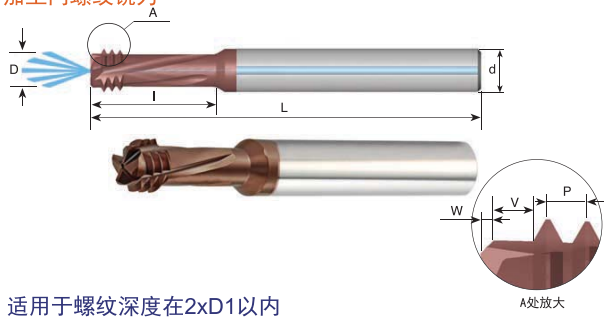
产品编号

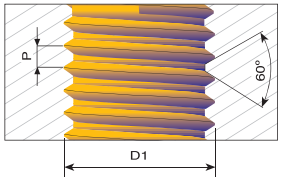
DMT三合一订货号



ISO 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀





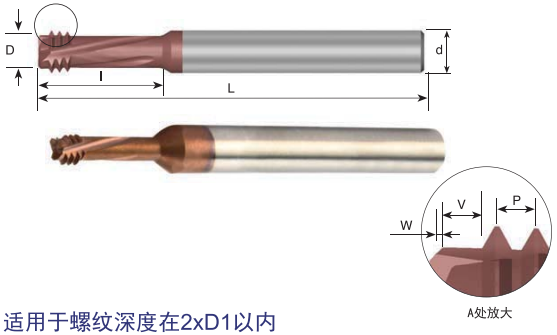
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

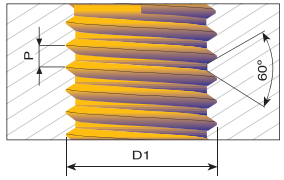
适用于螺纹深度在2xD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
1.0	M6 - M9	DMT08047C14 1.0 ISO	8	4.70	3	14.0	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	DMT08061D18 1.25 ISO	8	6.10	4	18.0	0.5	1.25	64
1.5	M10-M15	DMT08078D23 1.5 ISO	8	7.80	4	23.0	0.6	1.5	64
1.75	M12	DMT1009D26 1.75 ISO	10	9.00	4	26.0	0.6	1.75	73
2.0	M16-M23	DMT12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	0.6	2.0	84

订购实例：DMT 06032C11 0.7 ISO MT7
材质MT7：超细颗粒硬质合金 .TIAN涂层（ISO K10-K20）

ISO 无内冷孔





刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

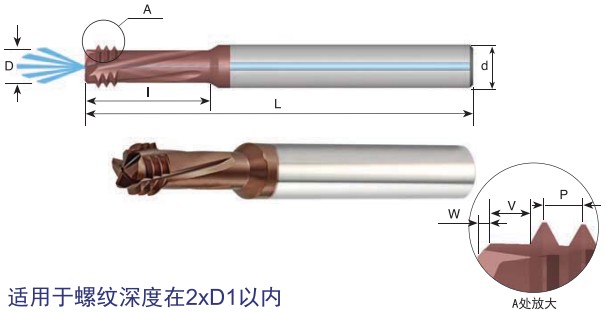
适用于螺纹深度在2xD1以内

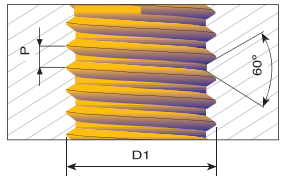
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
0.7	M4	DMT06032C11 0.7 ISO-D	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58
0.8	M5	DMT0604C14 0.8 ISO-D	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58

订购实例：DMT 06032C11 0.7 ISO-D MT7

UN 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀





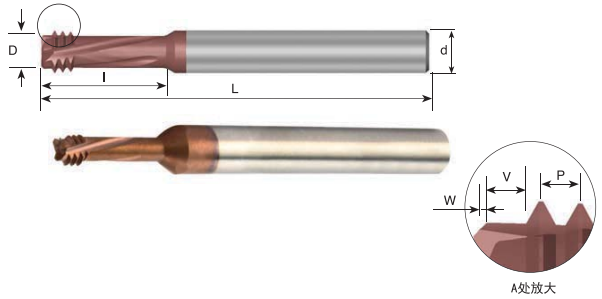
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

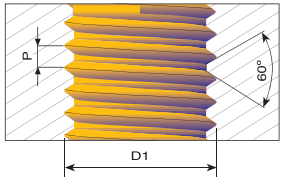
适用于螺纹深度在2xD1以内

螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
28	1/4 - 3/8	DMT0805C14 28 UN	8	5.00	3	14.5	0.4	0.9	64
24	5/16 - 1/2	DMT08065D17 24 UN	8	6.50	4	17.0	0.5	1.05	64
20	1/4 - 3/8	DMT08048C14 20 UN	8	4.80	3	14.0	0.4	1.25	64
18	5/16 - 7/16	DMT0806D17 18 UN	8	6.00	4	17.0	0.5	1.4	64
16	3/8 - 1/2	DMT08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	0.5	1.6	64

订购实例：DMT 08067C 22 16 UN MT7

UN 无内冷孔





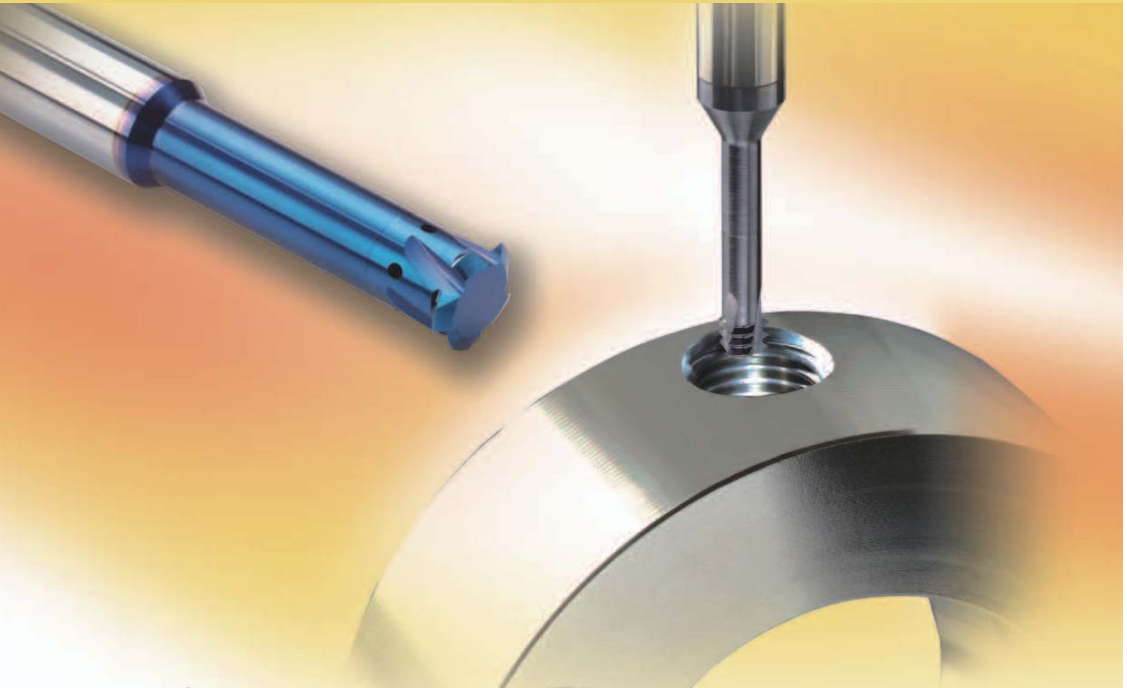
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在2xD1以内

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
36		8	DMT06033C12 36 UN-D	6	3.30	3	12.0	0.2	0.7	58
32	8		DMT06032C12 32 UN-D	6	3.20	3	12.3	0.3	0.8	58
32		10	DMT06038C14 32 UN-D	6	3.80	3	14.0	0.3	0.8	58

订购实例：DMT 06032C 12 32 UN-D MT7

微 型 螺 纹 铣 刀



MTS

硬质合金材质MT7：超细颗粒的硬质合金材料(ISOK10-K20),TiALN复合涂层，加工平稳以及表面精度高。

- 最小螺纹加工尺寸M1X0.25
- 可进行高速切削
- 提高工作效率
- 切削阻力小
- 无断裂现象的发生

MTI

用于深孔螺纹加工

硬质合金材质MT8：超细颗粒硬质合金材料，PVD涂层（ISOK10-K20）。高耐热性，切削流畅，用于高效和普通加工，适合大多数材料的加工。

优势

- 适用于深孔加工
- 适用于各种螺距加工
- 可同时加工内螺纹和外螺纹
- 径向内冷
- 切削轻快
- 3-5多刃结构，切削效率高
- 刀具寿命高

产品编号

微型螺纹铣刀 MTS 订货号

MTS 06 031 C 21 0.7 ISO -L

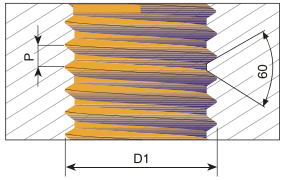
- MTS → 微型螺纹铣刀
- 06 → 刀杆直径
  - 06 = 6mm
  - 08 = 8mm
  - 10 = 10mm
  - 12 = 12mm
  - 16 = 16mm
- 031 → 切削直径 031 = 3.10 mm
- C → 刃数
  - C = 3
  - D = 4
  - E = 5
- 21 → 大约切削长度
- 0.7 → 螺距
- ISO → 螺纹标准
  - ISO
  - UN
  - UNJ
  - MJ
- -L → 长度 L = 105mm

微型螺纹铣刀 MTI 订货号

MTI 06 05 D 20 A60

- MTI → TI = 微型螺纹铣刀
- 06 → 刀杆直径
  - 03 = 3mm
  - 06 = 6mm
  - 08 = 8mm
  - 10 =10mm
  - 12 =12mm
  - 14 =14mm
  - 16 =16mm
- 05 → 切削直径
  - 05 = 5mm
  - 10 = 10mm
- D → 刃数
  - D = 4
  - E = 5
- 20 → 大约切削长度 20 = 20mm
- A60 → 60° 泛螺距螺纹
  - G 55°
  - ISO
  - UN
  - TR
  - ACME

ISO 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在2XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
0.25	M1	MTS03007C2 0.25 ISO	3	0.72	3	2.5	39
0.25	M1.2	MTS03009C3 0.25 ISO	3	0.90	3	3.0	39
0.35	M5	MTS06045D14 0.35 ISO	6	4.5	4	14.5	58
0.4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO	6	1.55	3	4.5	58
0.4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO-L	6	1.55	3	4.5	105
0.45	M2.2	MTS06017C5 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0	58
0.45	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5	58
0.45	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO-L	6	1.95	3	5.5	105
0.5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO	6	2.35	3	6.5	58
0.5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO-L	6	2.35	3	6.5	105
0.6	M3.5	MTS06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58
0.7	M4	MTS06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58
0.75	M10	MTS0808D25 0.75 ISO	8	8.00	4	25.0	64
0.8	M5	MTS06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58
1.0	M6	MTS06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58
1.25	M8	MTS0606C18 1.25 ISO	6	5.95	3	18.0	58
1.5	M10	MTS08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64
1.75	M12	MTS1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73
2.0	M16	MTS12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84
2.5	M20	MTS1615E43 2.5 ISO	16	15.00	5	43.0	105

ISO 内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在3XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
* 0.3	M1.4	MTS03011C4 0.3 ISO	3	1.05	3	4.0	39
* 0.35	M1.6	MTS03012C5 0.35 ISO	3	1.20	3	4.8	39
* 0.4	M2	MTS03016C6 0.4 ISO	3	1.55	3	6.0	39
* 0.45	M2.2	MTS 03017C 7 0.45 ISO	3	1.65	3	7.0	39
0.45	M2.5	MTS0602C7 0.45 ISO	6	1.95	3	7.5	58
0.5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO	6	2.35	3	9.5	58
0.5	M3	MTS06024C9 0.5 ISO-L	6	2.35	3	9.5	105
0.6	M3.5	MTS06028C10 0.6 ISO	6	2.75	3	10.5	58
0.7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	12.5	58
0.7	M4	MTS06031C12 0.7 ISO-L	6	3.10	3	12.5	105
0.8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	16.0	58
0.8	M5	MTS06038C16 0.8 ISO-L	6	3.80	3	16.0	105
1.0	M6	MTS06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	20.0	58
1.0	M6	MTS06047C20 1.0 ISO-L	6	4.65	3	20.0	105
1.25	M8	MTS0606C24 1.25 ISO	6	5.95	3	24.0	58
1.5	M10	MTS 08078C31 1.5 ISO	8	7.80	3	31.5	64
1.75	M12	MTS 1009C37 1.75 ISO	10	9.00	3	37.8	73
2.0	M16	MTS 12118D50 2.0 ISO	12	11.80	4	50.0	105

订购实例：MTS 06024C9 0.5 ISO MT7

适用于螺纹深度在4XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	M3	MTS03024C12 0.5 ISO	3	2.40	3	12.5	39
0.7	M4	MTS06031C16 0.7 ISO	6	3.10	3	16.7	58
0.8	M5	MTS0604C20 0.8 ISO	6	4.00	3	20.8	58
1.0	M6	MTS06048C25 1.0 ISO	6	4.80	3	25.0	58

适用于螺纹深度在5XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	M3	MTS03024C15 0.5 ISO	3	2.40	3	15.5	39

订购实例：**MTS 03024C12 0.5 ISO MT7**

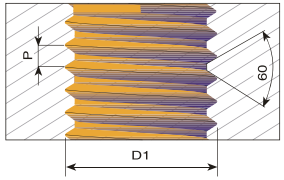
*用于齿科加工

可加工各类钛合金，不锈钢，淬火钢，调质钢（≤45HRC）

适用于高速机床（30,000-40,000转 /分）及普通加工中心（6000转/分或更高）

适合加工各种粗牙和细牙螺纹

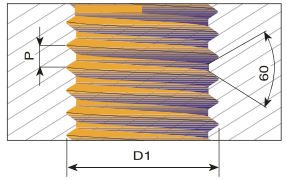
UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在2XD1以内

螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
		1	MTS06014C3 72UN	6	1.45	3	3.7	58
64	1	2	MTS06014C3 64UN	6	1.40	3	3.8	58
56	2	3	MTS06016C4 56UN	6	1.65	3	4.4	58
48	3	4	MTS06019C5 48UN	6	1.90	3	5.2	58
40	4		MTS06021C6 40UN	6	2.10	3	6.3	58
40	4		MTS06021C6 40UN-L	6	2.10	3	6.3	105
40	5	6	MTS06024C7 40UN	6	2.45	3	7.0	58
36		8	MTS06033C9 36UN	6	3.30	3	9.0	58
32	6		MTS06025C7 32UN	6	2.55	3	7.1	58
32	6		MTS06025C7 32UN-L	6	2.55	3	7.1	105
32	8		MTS06032C9 32UN	6	3.20	3	9.5	58
32	8		MTS06032C9 32UN-L	6	3.20	3	9.5	105
32		10	MTS06037C10 32UN	6	3.70	3	10.5	58
28		12	MTS06042C11 28UN	6	4.20	3	11.0	58
28		1/4	MTS0605C14 28UN	6	5.00	3	14.5	58
24	10,12		MTS06035C10 24UN	6	3.50	3	10.6	58
24		5/16, 3/8	MTS08066C17 24UN	8	6.60	3	17.0	64
20	1/4		MTS06047C14 20UN	6	4.75	3	14.0	58
20		7/16	MTS0808C25 20UN	8	8.00	3	25.0	64
18	5/16		MTS0606C17 18UN	6	6.00	3	17.0	58
18		5/8	MTS1212D35 18UN	12	12.00	4	35.0	84
16	3/8		MTS08067C22 16UN	8	6.70	3	22.0	64
14	7/16		MTS08077C25 14UN	8	7.70	3	25.0	64
13	1/2		MTS10092C27 13UN	10	9.20	3	27.5	73
12	9/16		MTS12105C31 12UN	12	10.50	3	31.5	84
11	5/8		MTS12114C34 11UN	12	11.40	3	34.5	84
10	3/4		MTS16144D41 10UN	16	14.40	4	41.5	105

UN 内螺纹铣刀



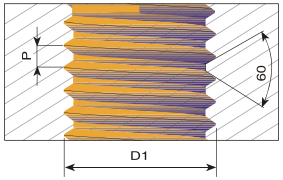
适用于螺纹深度在3XD1以内

螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTS06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58
*72		1	MTS03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39
56	2	3	MTS03016C6 56 UN	3	1.65	3	6.6	39
56	2	3	MTS06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58
56	2	3	MTS06016C6 56 UN-L	6	1.65	3	6.6	105
40	4		MTS 03021C8 40 UN	3	2.10	3	8.0	58
40	4		MTS06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58
40	4		MTS06021C8 40 UN-L	6	2.10	3	8.0	105
40	5	6	MTS06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58
32	6		MTS03025C10 32 UN	3	2.55	3	10.5	39
32	6		MTS06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58
32	6		MTS06025C10 32 UN-L	6	2.55	3	10.5	105
32	8		MTS06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58
32	8		MTS06032C12 32 UN-L	6	3.20	3	12.5	105
32		10	MTS06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58
32		10	MTS06037C15 32 UN-L	6	3.70	3	15.0	105
28		1/4	MTS0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58
24	10,12		MTS 06035C15 24 UN	6	3.50	3	15.5	58
24		5/16, 3/8	MTS08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64
20	1/4		MTS06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58
20	1/4		MTS06047C19 20 UN-L	6	4.75	3	19.0	105
20		7/16	MTS 0808C34 20 UN	8	8.00	3	34.6	64
18	5/16		MTS0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58
18		5/8	MTS 1212D49 18 UN	12	12.00	4	49.0	105
16	3/8		MTS 08067C30 16 UN	8	6.70	3	30.2	64
14	7/16		MTS 08077C35 14 UN	8	7.70	3	35.2	64
13	1/2		MTS 10092C40 13 UN	10	9.20	3	40.1	73
12	9/16		MTS 12105C45 12 UN	12	10.50	3	45.0	105
11	5/8		MTS 12114C50 11 UN	12	11.40	3	50.0	105
10	3/4		MTS 16144D59 10 UN	16	14.40	4	59.7	105

订购实例：MTS0605C19 28 UN MT7

*用于齿科加工

UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在4XD1以内

螺距 TPI	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
56	2	3	MTS03016C9 56 UN	3	1.65	3	9.2	9.2
40	4		MTS03021C12 40 UN	3	2.10	3	12.0	39
32	6		MTS03025C14 32 UN	3	2.55	3	14.8	39

订购实例：MTS 03016C9 56 UN MT7

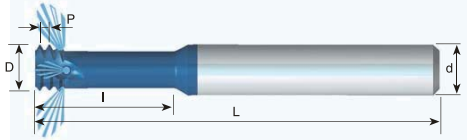
适用于螺纹深度在5XD1以内

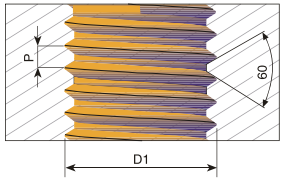
螺距 TPI	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTS03012C8 80 UN	3	1.15	3	8.0	39
56	2	3	MTS03016C11 56 UN	3	1.65	3	11.4	39

可加工各类钛合金，不锈钢，调质钢（≤45HRC）
适用于高速机床（30,000-40,000转 /分）及普通加工中心（6000转/分或更高）
适合加工各种粗牙和细牙螺纹

UNJ带径向内冷孔螺纹铣刀

加工内螺纹





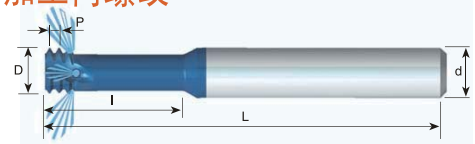
适用于螺纹深度在2.5XD1以内

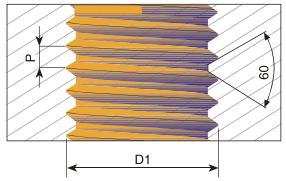
螺距 牙数/尺寸	UNJC	UNJF	订货号	d	D	刃数	l	L
*32	8	10	MTS06033C10 32 UNJ	6	3.30	3	10.5	58
28		1/4	MTS08051C16 28 UNJ	8	5.10	3	16.0	64
24		5/16, 3/8	MTS08067C20 24 UNJ	8	6.70	3	20.0	64
*20	1/4		MTS06049C16 20 UNJ	6	4.90	3	16.0	58
20		7/16	MTS0808C28 20 UNJ	8	8.00	3	28.0	64
18	5/16		MTS08061C20 18 UNJ	8	6.15	3	20.0	64
16	3/8		MTS08069C24 16 UNJ	8	6.90	3	24.0	64
14	7/16		MTS08079C25 14 UNJ	8	7.90	3	25.0	64
13	1/2		MTS10094C27 13 UNJ	10	9.40	3	27.5	73

* 不带内冷孔
订购实例：MTS 06049C16 20 UNJ MT8

MJ带径向内冷孔螺纹铣刀

加工内螺纹





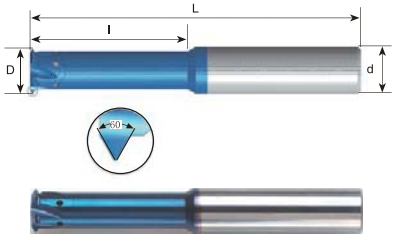
适用于螺纹深度在2.5XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
*0.7	MJ4	MTS06032C10 0.7 MJ	6	3.20	3	10.0	58
*0.8	MJ5	MTS06039C12 0.8 MJ	6	3.90	3	12.5	58
*1.0	MJ6	MTS06048C15 1.0 MJ	6	4.80	3	15.0	58
1.25	MJ8	MTS08061C20 1.25 MJ	8	6.10	3	20.0	64
1.5	MJ10	MTS0808C25 1.5 MJ	8	8.00	3	25.0	64
1.75	MJ12	MTS10092C30 1.75 MJ	10	9.20	3	30.0	73
2.0	MJ14, MJ16	MTS1010C35 2.0 MJ	10	10.00	3	35.0	73

* 不带内冷孔
订购实例：MTS 06048C15 1.0 MJ MT8

60° 泛螺距螺纹铣刀

带径向内冷孔
加工内外螺纹



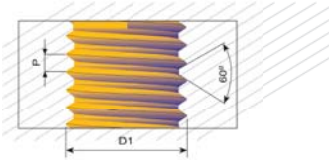
适用于深孔加工

螺距 mm	螺距 牙数/尺寸	最小孔径	订货号	d	D	刃数	l	L
Int. 0.5 - 0.8 Ex. 0.4 - 0.8	56-28 64-32	≥6	MTI0605D20 A60	6	5.0	4	20	58
		≥9	MTI0808D28 A60	8	8.0	4	28	64
		≥13	MTI1212E38 A60	12	12.0	5	38	84
Int. 1.0 - 1.75 Ex. 0.8 - 1.5	28-14 32-16	≥10	MTI0808D30 A60	8	8.0	4	30	64
		≥12	MTI1010D35 A60	10	10.0	4	35	73
		≥14	MTI1212E39 A60	12	12.0	5	39	84
Int. 2.0 - 3.0 Ex. 1.75-2.5	13- 8 15-10	≥16	MTI1212E40 A60	12	12.0	5	40	84
		≥18	MTI1614E45 A60	16	14.0	5	45	101
		≥20	MTI1616E50 A60	16	16.0	5	50	101

订购实例：MTI 0808D28 A60 MT8

G 55°螺纹铣刀 BSW, BSP

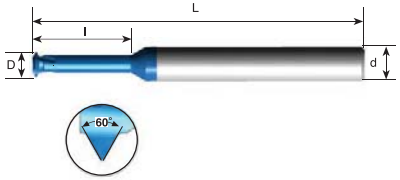
内外螺纹加工



适用于螺纹深度在2. 5XD1以内

螺距 牙数/英寸	螺纹	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G 1/8	MTS08078C19 28 W	8	7.8	3	19.5	64
19	G 1/4 - 3/8	MTS1010D30 19 W	10	10.0	4	30.0	73
14	G 1/2 - 7/8	MTS1212D37 14 W	12	12.0	4	37.0	84
11	G ≥ 1	MTS1616D44 11 W	16	16.0	4	44.0	105

ISO 内螺纹铣刀

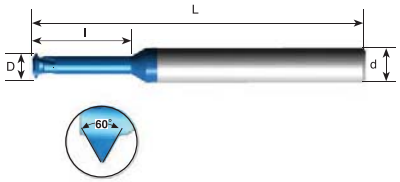


适用于螺纹深度在3. 5XD1以内

螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
0.25	M1 x 0.25		MTI03007C3 0.25 ISO	3	0.72	3	3.6	39
0.25	M1.2 x 0.25	M1.4 x 0.25 M1.6 x 0.25	MTI03009C4 0.25 ISO	3	0.90	3	4.3	39
0.3	M1.4 x 0.3		MTI03011C5 0.3 ISO	3	1.05	3	5.0	39
0.35	M1.6 x 0.35	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	MTI03012C6 0.35 ISO	3	1.20	3	5.7	39
0.4	M2 x 0.4		MTI03016C7 0.4 ISO	3	1.55	3	7.1	39
0.5	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5 M4 x 0.5	MTI03024C10 0.5 ISO	3	2.37	3	10.6	39

订购实例：MTI 03012C6 0.35 ISO MT9
材质：MT9三层蓝色涂层

UN 内螺纹铣刀

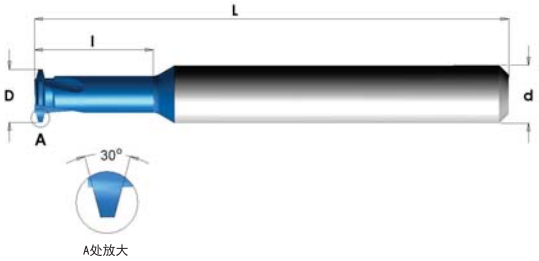


适用于螺纹深度在3. 5XD1以内

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTI03012C5 80 UN	3	1.15	3	5.5	39
72		1	MTI03015C7 72 UN	3	1.45	3	6.6	39
56	2	3	MTI03016C9 56 UN	3	1.65	3	8.9	39
40	4		MTI03021C10 40 UN	3	2.10	3	10.1	39

订购实例：MTI 03016C9 56 UN MT9
材质：MT9三层蓝色涂层

德标梯形内螺纹铣刀



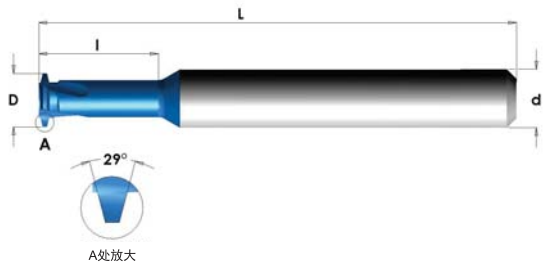
适用于螺纹深度在2XD1以内

螺距 mm	螺纹尺寸	订货号	d	D	刃数	l	L
1.5	Tr8x1.5 Tr9x1.5	MTI06055C13 1.5 TR	6	5.5	3	13.5	58
2	Tr10x2 Tr11x2	MTI08066C21 2 TR	8	6.6	3	21.0	64
2	Tr12x2 Tr14x2	MTI10086D25 2 TR	10	8.6	4	25.0	73
3	Tr12x3	MTI0807C25 3 TR	8	7.0	3	25 0	64
3	Tr14x3 Tr22x3	MTI10089D29 3 TR	10	8.9	4	29.0	73
4	Tr16x4 Tr18x4 Tr20x4	MTI10092C33 4 TR	10	9.2	3	33.0	73
5	Tr22x5 Tr24x5 Tr26x5	MTI14135D45 5 TR	14	13.5	4	45.0	105

订购实例: **MTI 08066C21 2TR MT8**

Acme内螺纹铣刀

英制柄



螺距 TPI	螺纹尺寸	订货号	d (英寸)	D	刃数	l	L
16	1/4-16	MTI0250C04 16 ACME	1/4	4.3	3	9.7	64
14	5/16-14	MTI0250C06 14 ACME	1/4	5.2	3	15.2	64
12	3/8-12 7/16-12	MTI0250C08 12 ACME	1/4	6.1	3	19.1	64
10	1/2-10	MTI0375D10 10 ACME	3/8	8.3	4	25.4	76
8	5/8-8	MTI0500D11 8 ACME	1/2	10.4	4	27.9	89
6	3/4-6 7/8-6	MTI0500D12 6 ACME	1/2	12.0	4	30.5	89
5	1-5 1 1/8-5 1 1/4-5	MTI0625E15 5 ACME	5/8	15.9	5	38.1	102

订购实例：**MTI 0250C06 14 ACME MT8**

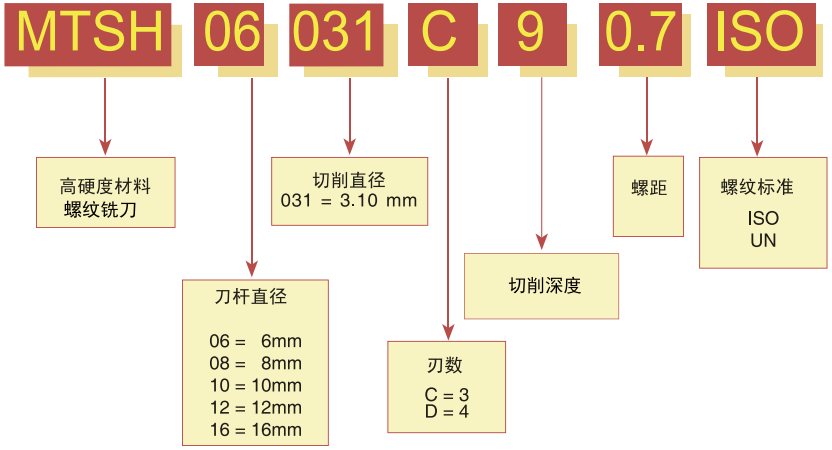
HARDCUT
高硬材料螺纹铣刀

C.P.T的高硬材料螺纹铣刀MTSH/MTH/DMTH可以加工材料硬度高达62HRC

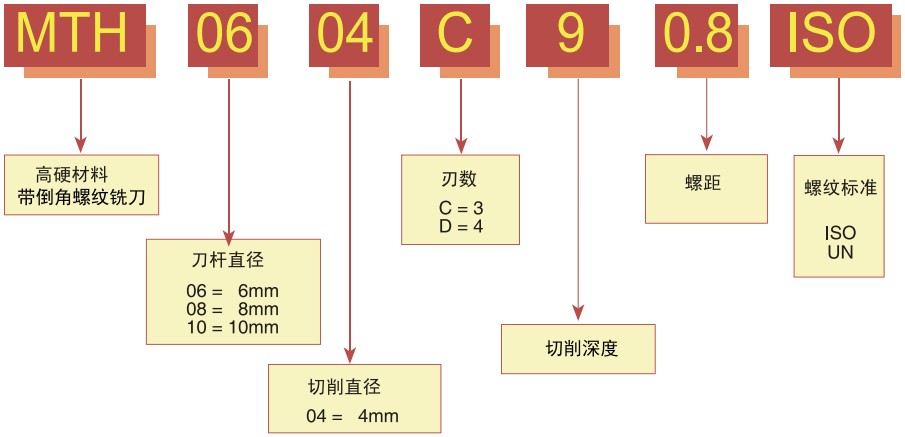
目录: 页码:

产品编号

高硬材料螺纹铣刀 MTSH 订货号

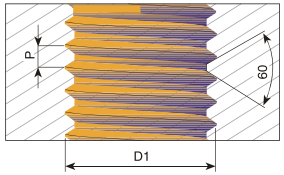


高硬度材料螺纹铣刀 MTH 订货号

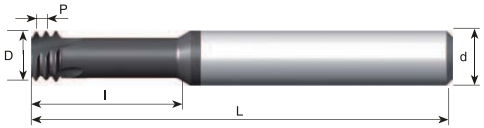


HARDCUT

超硬加工≤62HRC
切削效率高，表面光洁度好！
硬质合金材料MT9 TiALN涂层



- 最小加工尺寸 M1.4X0.3
- 广泛用于模具行业
- 切削速度高
- 加工时间短
- 切削刃短，接触面积小，切削阻力小



ISO

加工内螺纹

适用于螺纹深度在2XD1以内

刀具左旋在数控机床上载入指令M04

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
0.4	M2	MTSH06016C4 0.4ISO	6	1.55	3	4.5	58
0.45	M2.2	MTSH06017C5 0.45ISO	6	1.65	3	5.0	58
0.45	M2.5	MTSH0602C5 0.45ISO	6	1.95	3	5.5	58
0.5	M3	MTSH06024C6 0.5 ISO	6	2.35	3	6.5	58
0.6	M3.5	MTSH06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58
0.7	M4	MTSH06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58
0.8	M5	MTSH06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58
1.0	M6	MTSH06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58
1.25	M8	MTSH0606C18 1.25 ISO	6	5.95	3	18.0	58
1.5	M10	MTSH08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64
1.75	M12	MTSH1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73
2.0	M16	MTSH12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84

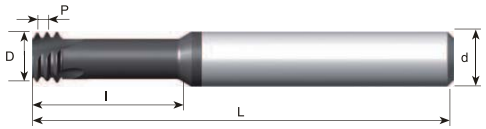
适用于螺纹深度在3XD1以内

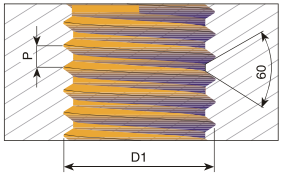
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
0.3	M1.4	MTSH03011C4 0.3ISO	3	1.05	3	4.0	39
0.35	M1.6	MTSH03012C5 0.35ISO	3	1.20	3	4.8	39
0.4	M2	MTSH03016C6 0.4ISO	3	1.55	3	6.0	39
0.45	M2.5	MTSH0602C7 0.45ISO	6	1.95	3	7.5	58
0.5	M3	MTSH06024C9 0.5 ISO	6	2.35	3	9.5	58
0.7	M4	MTSH06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	12.5	58
0.8	M5	MTSH06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	16.0	58
1.0	M6	MTSH06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	20.0	58
1.25	M8	MTSH0606C24 1.25 ISO	6	5.95	3	24.0	58

订购实例：MTSH 06031C9 C 0.7 ISO MT9

UN

加工内螺纹





适用于螺纹深度在2XD1以内

刀具左旋在数控机床上载入指令M04

螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
72		1	MTSH06014C3 72 UN	6	1.45	3	3.7	58
64	1	2	MTSH06014C3 64 UN	6	1.40	3	3.8	58
56	2	3	MTSH06016C4 56 UN	6	1.65	3	4.4	58
48	3	4	MTSH06019C5 48 UN	6	1.90	3	5.2	58
40	4		MTSH06021C6 40 UN	6	2.10	3	6.3	58
40	5	6	MTSH06024C7 40 UN	6	2.45	3	7.0	58
36		8	MTSH06033C9 36 UN	6	3.30	3	9.0	58
32	6		MTSH06025C7 32 UN	6	2.55	3	7.1	58
32	8		MTSH06032C9 32 UN	6	3.20	3	9.5	58
32		10	MTSH06037C10 32 UN	6	3.70	3	10.5	58
28		12	MTSH06042C11 28 UN	6	4.20	3	11.0	58
28		1/4	MTSH0605C14 28 UN	6	5.00	3	14.5	58
24	10,12		MTSH06035C10 24 UN	6	3.50	3	10.6	58
24		5/16, 3/8	MTSH08066C17 24 UN	8	6.60	3	17.0	64
20	1/4		MTSH06047C14 20 UN	6	4.75	3	14.0	58
20		7/16	MTSH0808C25 20 UN	8	8.00	3	25.0	64
18	5/16		MTSH0606C17 18 UN	6	6.00	3	17.0	58
18		5/8	MTSH1212D35 18 UN	12	12.00	4	35.0	84
16	3/8		MTSH08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	64
14	7/16		MTSH08077C25 14 UN	8	7.70	3	25.0	64
13	1/2		MTSH10092C27 13 UN	10	9.20	3	27.5	73
12	9/16		MTSH12105C31 12 UN	12	10.50	3	31.5	84
11	5/8		MTSH121 14C34 11 UN	12	11.40	3	34.5	84

适用于螺纹深度在3XD1以内

螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTSH06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58
72		1	MTSH03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39
56	2	3	MTSH06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58
40	4		MTSH06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58
40	5	6	MTSH06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58
32	6		MTSH06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58
32	8		MTSH06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58
32		10	MTSH06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58
28		1/4	MTSH0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58
24		5/16, 3/8	MTSH08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64
20	1/4		MTSH06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58
18	5/16		MTSH0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58

订购实例：MTSH 06047C14 20 UN MT9

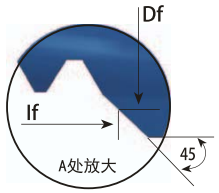
MTH-高硬材料加工 带倒角功能的螺纹铣刀

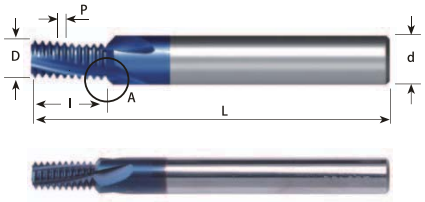
- 硬钢及铸铁加工，加工硬度达62HRC
- 高温合金加工
- 钛合金加工
- 镍基合金、钢钢等超级合金加工

合金材料：MT9
超细微粒硬质合金，PVD三层涂层。适合于高效率切削
高抗拉强度材料及高硬度材料

优势
- 同时加工螺纹及倒角
- 增大了切削直径，保证足够的刚性及稳定性
- 优异的涂层，提高了刀具的寿命及耐高温性能
- 超细微粒材料，特别适合高硬度材料加工
- 断屑性能好，适合高效加工。切削效率高
- 切削深度达2XD

ISO
加工内螺纹

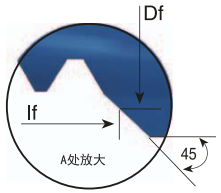


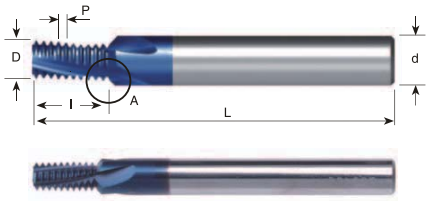


螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
0.5	M3	∅≥ 4	MTH06024C5 0.5 ISO	6	2.4	3.6	3	5.3	5.9	58
0.7	M4	∅≥ 5	MTH06031C7 0.7 ISO	6	3.1	4.3	3	7.4	8.0	58
0.8	M5	∅≥ 6	MTH0604C9 0.8 ISO	6	4.0	5.2	3	9.2	9.8	58
1.0	M6	∅≥ 7	MTH08048D10 1.0 ISO	8	4.8	6.4	4	10.5	11.3	64
1.0		∅≥ 9	MTH0806D13 1.0 ISO	8	6.0	7.6	4	13.5	14.3	64
1.0		∅≥ 10	MTH1008D16 1.0 ISO	10	8.0	9.6	4	16.5	17.3	73
1.25	M8	∅≥ 10	MTH0806D14 1.25 ISO	8	6.0	7.6	4	14.4	15.2	64
1.5	M10	∅≥ 12	MTH1008D17 1.5 ISO	10	8.0	9.8	4	17.3	18.2	73
1.5		∅≥ 14	MTH1210D21 1.5 ISO	12	10.0	11.8	4	21.8	22.7	84
1.75	M12	∅≥ 12	MTH12095D20 1.75 ISO	12	9.5	11.5	4	20.1	21.1	84

订购实例：MTH 08048D10 1.0 ISO MT9

UN
加工内螺纹



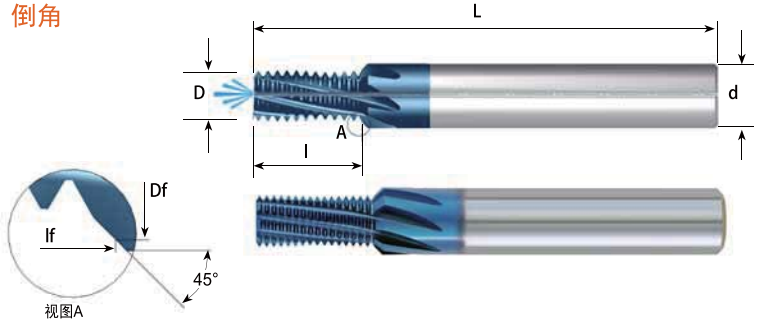


螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
40	5	6		MTH 06025C6 40 UN	6	2.5	3.7	3	6.0	6.6	58
32	6			MTH06026C5 32 UN	6	2.6	3.8	3	5.9	6.5	58
32	8			MTH06032C7 32 UN	6	3.2	4.4	3	7.5	8.1	58
32		10	12	MTH06038C9 32 UN	6	3.8	5.0	3	9.1	9.7	58
28		1/4		M TH 08052D 11 28 UN	8	5.2	6.8	4	11.3	12.1	64
28			7/16, 1/2	M TH 12096D 20 28 UN	12	9.6	11.2	4	20.4	21.2	84
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	M TH 08066D 14 24 UN	8	6.6	8.0	4	14.3	15.0	64
20	1/4			M TH 06048C 12 20 UN	6	4.8	6.0	3	12.1	12.7	58
20		7/16, 1/2	3/4, 1	M TH 12092D 21 20 UN	12	9.2	10.8	4	21.0	21.8	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	M TH 08057C 14 18 UN	8	5.7	7.5	3	14.8	15.7	64
16	3/8	3/4		M TH 10074C 16 16 UN	10	7.4	9.2	3	16.7	17.6	73
14	7/16	7/8		M TH 10085D 20 14 UN	10	8.5	9.9	4	20.9	21.6	73
13	1/2			M TH 12094D 22 13 UN	12	9.4	11.4	4	22.5	23.5	84

订购实例：MTH 06048C12 20 UN MT9

ISO带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀

加工内螺纹，倒角



螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
1.0	M6	ø ≥ 7	FMT 08048 F10 1.0 ISO	8	4.8	6.8	6	10.5	11.5	64
1.25	M8	ø ≥ 10	FMT 10064 G14 1.25 ISO	10	6.4	9.6	7	14.4	16.0	73
1.5	M10	ø ≥ 12	FMT 1008 G17 1.5 ISO	10	8.0	9.8	7	17.3	18.2	73
1.75	M12	ø ≥ 12	FMT 12095 G20 1.75 ISO	12	9.5	11.7	7	20.1	21.2	84

UN带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀

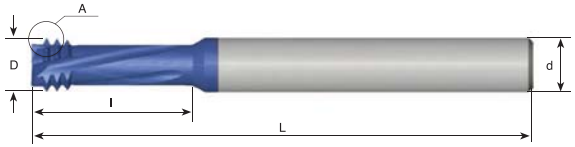
加工内螺纹，倒角

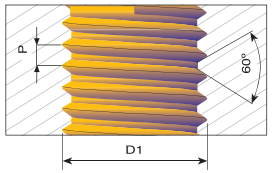
螺距 TPI	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	FMT 10066 G14 24 UN	10	6.6	9.6	7	14.3	15.8	73
20	1/4			* FMT 08048 E12 20 UN	8	4.8	6.8	5	12.1	13.1	64
20		7/16, 1/2	3/4, 1	FMT 12092 H21 20 UN	12	9.2	11.4	8	21.0	22.1	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	FMT 1006 F14 18 UN	10	6.0	8.4	6	14.8	16.0	73
16	3/8	3/4		FMT 10074 F16 16 UN	10	7.4	9.6	6	16.7	17.8	73
14	7/16	7/8		FMT 12085 F20 14 UN	12	8.5	10.7	6	20.9	22.0	84

* 无内冷孔

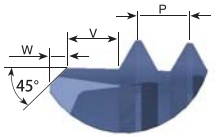
DMTH 三合一

新型DMTH螺纹铣刀在已有DMT系列上扩大范围，能够加工淬硬钢，硬材料，不锈钢和超级合金





刀具左旋
CNC用M04



A处放大

ISO

内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在2XD1以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
1.0	M6 - M9	DMTH08047 C14 1.0 ISO	8	4.7	3	14.4	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	DMTH08061 D19 1.25 ISO	8	6.1	4	19.0	0.5	1.25	64
1.5	M10- M15	DMTH08078 D23 1.5 ISO	8	7.8	4	23.6	0.6	1.5	64
1.75	M12	DMTH 1009 D28 1.75 ISO	10	9.0	4	28.1	0.6	1.75	73
2.0	M16- M23	DMTH 12118 D36 2.0 ISO	12	11.8	4	36.6	0.6	2.0	84

UN

内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在2XD1以内

螺距 TPI	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
40	4	DMTH06021 C7 40 UN	6	2.1	3	7.0	0.1	0.6	58
32	6	DMTH06026 C8 32 UN	6	2.6	3	8.7	0.1	0.8	58
28	1/4-3/8	DMTH0805 C14 28 UN	8	5.0	3	14.9	0.4	0.9	64
24	5/16-1/2	DMTH08065 D18 24 UN	8	6.5	4	18.5	0.5	1.05	64
20	1/4-3/8	DMTH08048 C15 20 UN	8	4.8	3	15.6	0.4	1.25	64
18	5/16-7/16	DMTH0806 D19 18 UN	8	6.0	4	19.2	0.5	1.4	64
16	3/8-1/2	DMTH08067 C22 16 UN	8	6.7	3	22.8	0.5	1.6	64
13	1/2	DMTH10092 C30 13 UN	10	9.2	3	30.0	0.6	2.0	73
11	5/8	DMTH12114 C37 11 UN	12	11.4	3	37.0	0.6	2.3	84

订购实例：DMTH 1009 D28 1.75 ISO MT11

螺纹铣刀加工应用指南

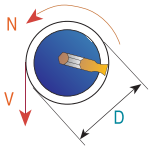
目录: 页码:

C.P.T.

切削速度与转速

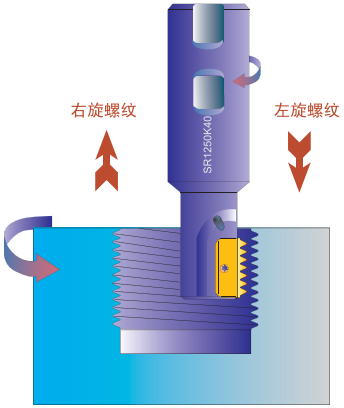
使用以下公式将切削速度转换成转速

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ RPM}$$

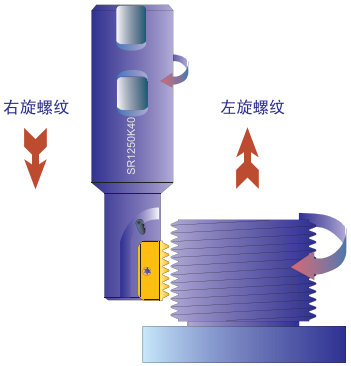


举例: V=120 m/min
D=30 mm
D=切削直径

内螺纹



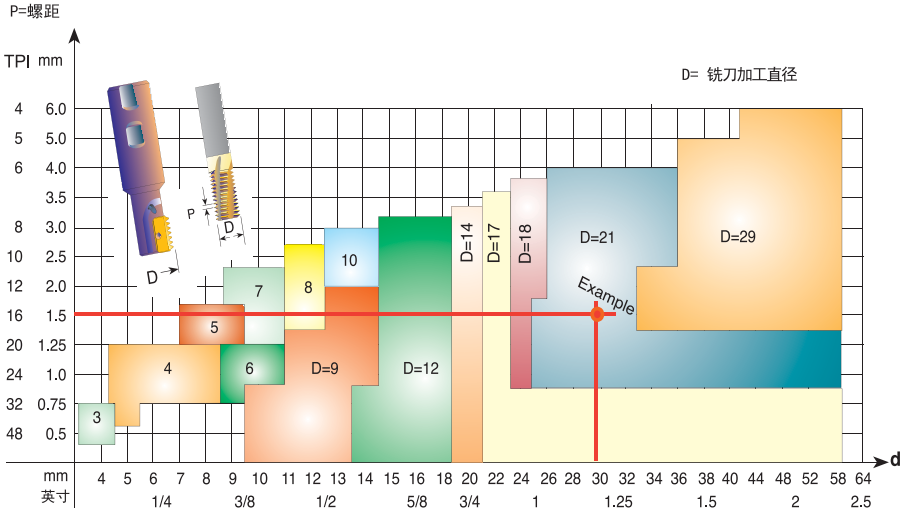
外螺纹



螺纹铣刀选用指南

带可转位刀片及整体硬质合金螺纹铣刀

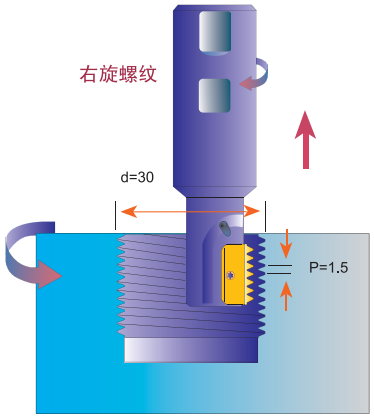
以下图标提供了相对应准确的内螺纹加工时刀具选择方案。
以下图片适用于以下螺纹：ISO, UN WHIT, NPT, NPTF, BSPT。



原则上，任何小直径刀具都可以用来加工大直径螺纹。

例：要选择一款螺纹铣刀，能够加工直径为30mm，螺距为1.5mm的右手内螺纹。如图所示，纵横两条红线的相交点落在D=21的范围内，即应选择刀具加工直径为21。

d=螺纹公称直径



所选刀杆为：SR0021H21
刀片为：21I1.5 ISO MT7

注：
如需帮助，请致电当地代理商帮助您选择适合您的CNC铣床的CNC加工程序。

螺纹铣刀加工程序

在此程序中您可以找到合适的螺纹铣刀，
以及与机床控制系统相匹配的CNC加工程序。

在线加工程序

http://212.143.213.130

此程序并可提供下载、安装后
可离线使用

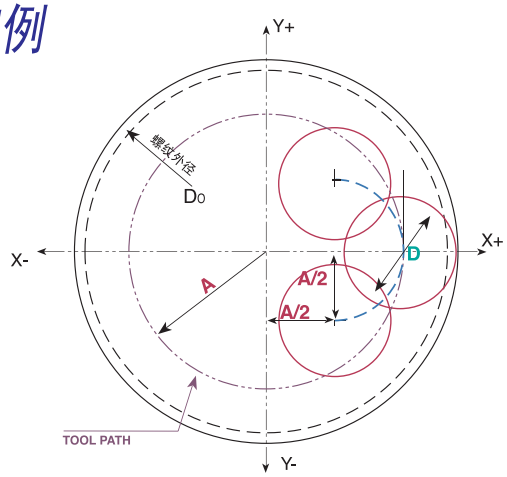
内螺纹铣加工编程实例

右螺纹加工，加工方向从下向上（顺铣）

此程序适合于加工中心。
这种编程方法不需要考虑刀具半径差异的影响，
但要考虑磨损产生的偏差。

$$A = \frac{Do - D}{2}$$

A = 刀具路径半径
Do = 螺纹公称直径
D = 切削直径



标准程序：

```
G90  G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10 S---
G00  Z- ( 螺纹深度 )
G01  G91 G41 D1 X(A/2) Y-(A/2) Z0  F---
G03  X(A/2) Y(A/2)  R(A/2) Z(1/8 螺距)
G03  X0 Y0 I-(A) J0 Z(螺距))
G03  X-(A/2) Y(A/2) R(A/2) Z(1/8 螺距))
G01  G40 X-(A/2) Y-(A/2) Z0
G90  X0 Y0 Z0
```

内螺纹

EXAMPLE : M 32 X 2.0 (螺纹深度 18 mm)
TOOLHOLDER : SR0021 H21 (切削直径. 21 mm)
INSERT: 21 I 2.0 ISO
A = (32-21)/2 = 5.5

```
G90  G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10  S2800
G00  Z-18
G01  G91 G41X 2.75 Y-2.75  Z0 F85  D1
G03  X2.75 Y2.75 R2.75 Z0.25
G03  X0 Y0 I-5.5  J0  Z2
G03  X-2.75 Y2.75 R2.75 Z0.25
G01  G40 X-2.75 Y-2.75  Z0
G90  G0 X0 Y0 Z0
```

可转位螺纹铣刀切削参数表

刀具材质:MT7超细颗粒的硬质合金材质（ISOK10-K20），TiALN复合涂层，
加工平稳以及表面精度高。

ISO	材质	切削速度 m/min MT7
P	低碳合金钢，中低合金钢 高碳合金钢 合金钢	115-280 130-200 105-180
M	不锈钢 铸造不锈钢	130-190 150-190
K	铸铁	80-170
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金，塑料，青铜， 黄铜	180-340 115-460
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴钛合金和钛合金等高温合金钢	25- 90

推荐进给：0.05 - 0.15 mm/z

螺旋式螺纹铣刀切削参数表

刀具材质:MT7超细颗粒的硬质合金材质（ISOK10-K20），TiALN复合涂层，
加工平稳以及表面精度高。

ISO	材质	切削速度 m/min MT7
P	低碳合金钢，中低合金钢 高碳合金钢 合金钢	145-360 165-255 135-230
M	不锈钢 铸造不锈钢	165-245 190-245
K	铸铁	100-220
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金，塑料，青铜， 黄铜	230-440 145-590
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴钛合金和钛合金等高温合金钢	30-115

推荐进给：0.05 - 0.15 mm/z

正如大家所看到的，切削速度给出了一个范围值。大多数情况下，试切时可采用中间值为最佳选择。
对于硬度较高的材料，则需要降低切削速度。

螺旋式立铣刀切削参数表

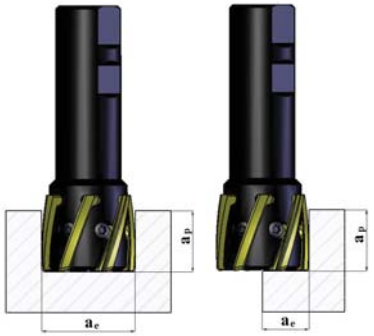
ISO	材质	V_c (mm)	h_m (mm)
P	低碳合金钢，中低合金钢 高碳合金钢 合金钢	200-330 170-235 100-195	0.05-0.15 0.05-0.13 0.05-0.13
M	不锈钢 铸造不锈钢	180-230 180-230	0.04-0.13 0.05-0.12
K	铸铁	200-350	0.05-0.11
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金， 塑料，青铜，黄铜	500-1100 400-1500	0.05-0.15 0.05-0.15
S	特殊合金和钛：铁镍合金， 钴钛合金和钛合金等高温合金钢	30-55	0.04-0.07

D = 直径	ø23	ø32	ø45	ø63
a_p max	27	32	37	38

$$f_z = h_m \times \sqrt{\frac{D}{a_e}}$$

h_m = 平均切屑厚度　　f_z = 每齿进给

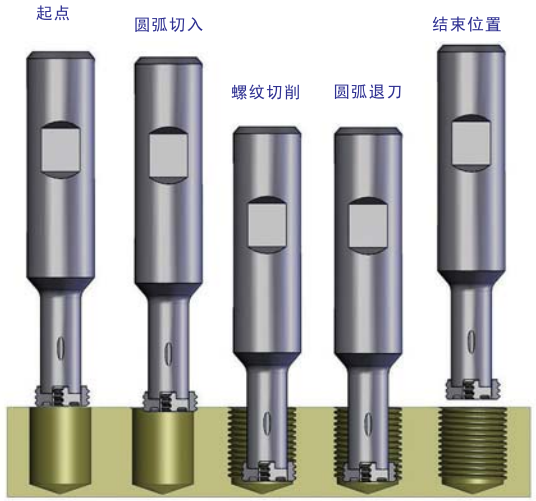
D	ø23		ø32		ø45		ø63	
h_m	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.15
a_e	f_z							
2	0.17	0.51	0.20	0.60	0.24	0.71	0.28	0.84
6	0.10	0.29	0.12	0.35	0.14	0.41	0.16	0.49
12	0.07	0.21	0.08	0.24	0.10	0.29	0.11	0.34
18	0.06	0.17	0.07	0.20	0.08	0.24	0.09	0.28
24	0.05	0.15	0.06	0.17	0.07	0.21	0.08	0.24
30	0.04	0.13	0.05	0.15	0.06	0.18	0.07	0.22
36	0.04	0.12	0.05	0.14	0.06	0.17	0.07	0.20



CMT立装螺纹铣刀切削参数表

材质：MT7 超细颗粒合金，TiALN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

ISO	被加工材料		切削速度 m/min	进给量 mm/齿 Ø12	Ø18
P	低碳合金钢	<0.55%C	60-120	0.17	0.20
	高碳合金钢	≥0.55%C	160-90	0.16	0.20
	合金钢，耐热合金钢		90-80	0.12	0.16
M	不锈钢		70-100	0.11	0.15
	奥氏体不锈钢		60-90	0.11	0.15
	铸钢		70-90	0.12	0.16
K	铸铁		40-80	0.17	0.20
N	铝合金	≤ 10%Si，铜	100-200	0.17	0.20
	铝合金	≥ 10% Si	60-140	0.11	0.16
	合金纤维，青铜，塑料		50-200	0.19	0.22
S	镍基合金，钛合金		20-40	0.07	0.10
H	淬硬钢 45 – 50HRc		60-70	0.09	0.13
	淬硬钢 50 - 55HRc		50-60	0.08	0.12



CMT多刃立装螺纹铣刀切削参数

材质- **MT8:**
超细颗粒硬质合金基体，多层 **PVD ALTIN**涂层 **(ISO K10-K20)**。
高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通加工和高效率加工。

ISO 标准	材料	切削速度 m/min	进给mm/齿 铣刀直径=D Ø16- Ø20
P	低碳钢，中碳钢<0.55%C	60-120	0.14-0.24
	高碳钢≥0.55%C	60-90	0.12-0.24
	合金钢，调质钢	50-80	0.08-0.20
M	易加工不锈钢	70-100	0.08-0.19
	奥氏体不锈钢	60-90	0.08-0.19
	铸钢	70-90	0.08-0.20
K	铸铁	40-80	0.14-0.24
N	铝合金，硅含量≤12%，铜	100-200	0.14-0.26
	铝合金，硅含量>12%	60-140	0.08-0.22
	合成纤维，热塑性塑料	50-200	0.17-0.28
S	镍基合金，钛合金	20-40	0.05-0.14
H	淬硬钢，45-50HRc	60-70	0.07-0.17
	淬硬钢，51-55HRc	50-60	0.06-0.16

带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀FMT切削参数表

ISO 标准	加工材料	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径 = D				
			Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
P	低碳及中碳钢 <0.55%C	100-250	0.03	0.06	0.07	0.08	0.09
	高碳钢 ≥0.55%C	110-180	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08
	合金钢，调质钢	90-60	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05
M	易加工不锈钢	60-160	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	奥氏体不锈钢	60-120	0.01	0.03	0.04	0.05	0.05
	铸钢	130-170	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05
K	铸铁	70-150	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09
N	铝合金，硅含量 ≤12% ，铜	150-350	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09
	铝合金，硅含量 >12%	100-250	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05
	复合材料，塑料	100-400	0.06	0.08	0.10	0.11	0.12
S	镍基合金 ,钛合金	20-80	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03
H	淬硬钢 ,45-50HRc	60-70	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03

整体硬质合金螺纹铣刀切削参数表

MT— 整体硬质合金螺纹铣刀
MTB—整体硬质合金螺纹铣刀，带轴向内冷孔
MTZ—整体硬质合金螺纹铣刀，带径向内冷孔
EMT—整体硬质合金螺纹铣刀，外螺纹

材质：MT7超细颗粒硬质合金 ，TiALN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿										
			Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	低碳合金钢，中碳合金钢	100-250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	高碳合金钢	110-180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.15
	合金钢	90-160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
M	易切削不锈钢	60-160	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11
	奥氏体不锈钢	60-120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.*6	0.07	0.08	0.10
	铸钢	130-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
K	灰口铸钢和球墨铸铁	70-150	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
N	铝合金Si≤10%，铜	150-350	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	铝合金Si≥10%	100-250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	塑料，青铜，黄铜，铜合金	100-400	0.05	0.06	0.*7	0.*8	0.10	0.11	0.12	0.14	0.15	0.18	0.22
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴钛合金和钛合金等高温合金钢	20- 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05

*深孔切削建议按40%进给

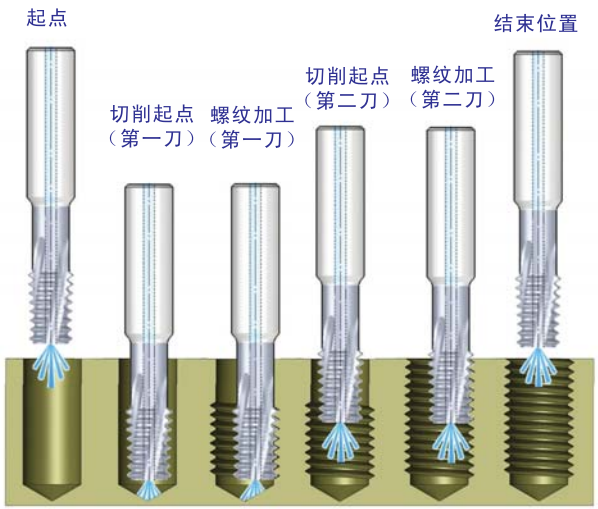
整体硬质合金螺纹铣刀切削参数表

MTQ —整体硬质合金螺纹铣刀，带缩颈

材质：MT7超细颗粒硬质合金 ，TiALN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

ISO	被加工材料	切削速度 m/min	进给量 mm/齿					
			Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	低碳合金钢，中碳合金钢≤0.55%C	100-250	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	高碳合金钢 ≥0.55%C	110-180	0.05	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
	合金钢耐热合金钢	90-160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	不锈钢	60-160	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.08
	奥氏体不锈钢	60- 120	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	铸铁	130-170	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
K	铸铁	70-150	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
N	铝合金Si ≤10%，铜	150-350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	铝合金Si ≥10%	100-250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	合成纤维，青铜，塑料	100-400	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
S	镍基合金，钛合金	20- 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03

*深孔切削建议按40%进给

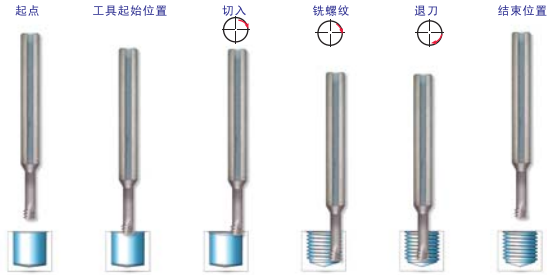


微型螺纹铣刀(MTS/MTI)切削参数表

硬质合金材质MT7：超细颗粒硬质合金（ISOK10-K20），TiALN复合涂层，加工平稳以及表面精确度高。

硬质合金材质MT8：超细颗粒硬质合金，TiALN复合涂层，（ISOK10-K20），良好的耐高温性及平稳的切削，刀具寿命大大提高。适合加工粗牙和细牙螺纹。

ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 直径 = D													
			ø1	ø1.	ø2	ø3	ø4	ø	ø	ø	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø1 6
P	低碳合金钢，中碳合金钢	60-120	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	高碳合金钢	60- 90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	合金钢	50- 80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
M	不锈钢	70-100	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	奥氏体不锈钢	60- 90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	铸钢	70- 90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
K	灰口铸钢和铁墨铸铁	40- 80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	铝合金Si≤10%，铜	100-200	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	铝合金Si>10%	60-140	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.14
	铜合金，塑料，青铜，黄铜	50-200	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴	20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08



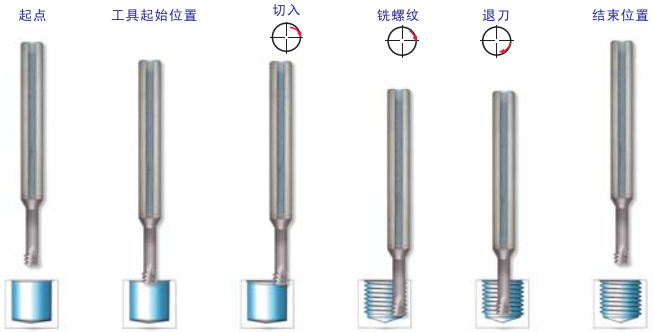
微型铣刀和丝锥对比表

特性	微型铣刀	丝锥
表面质量	高	中等
螺纹尺寸	非常精密	中等
螺纹精度	4H，5H，6H，带标准铣刀	6H用标准丝锥 4H用非标丝锥
加工时间	比丝锥稍快	快
功率	非常小	大
刀具断裂	几乎不可能	经常
铣削直径	同一铣刀可加工不同直径但必须是同一螺纹和螺距	每种直径必须对应一个丝锥
左或右螺纹	同一铣刀可以加工两种螺纹	必须要用不同丝锥
螺纹截面	全截面	不全截面

高硬材料螺纹铣刀MTSH切削参数表

刀片材质MT9:极超细颗粒硬质合金，PVD复合涂层。
适合高效切削高抗拉强度材料及高硬度材料。

ISO	材质	硬度 HRc	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 直径=D													
				ø1	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø1
S	镍合金,钛合金和高温加工材料		20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.0
H	淬硬钢	45-50	60-70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.1
		51-55	50-60	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1
		56-62	40-50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.0



加工示例

螺纹深度	内螺纹 M4 X 0.7 8.0 mm
被加工材料	工具钢: D2
硬度	60-62 (HRc)
刀具	MTSH0250C35 0.7 ISO
切削参数	进给速度: 44 m / min 进给量: 每齿0.03
机床	Mori Seiki VN5000
控制系统	Fanuc
冷却润滑	乳化液
刀具寿命	84件

高硬材料螺纹铣刀MTH切削参数表

刀片材质MT9：极超细颗粒硬质合金，PVD三倍涂层。
适合高效切削高抗拉强度材料及高硬度材料。

ISO	材质	硬度 HRc	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 直径 = D								
				Ø2.5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10
S	镍合金 钛合金 高温合金		20 - 50	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04
H	淬硬 高硬铸铁	45 - 50	70 - 80	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07
		51 - 55	60 - 70	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06
		56 - 62	40 - 50	0.005	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05

*深孔切削建议按40%进给

DMT三合一螺纹铣刀切削参数表

材质：MT7超细颗粒硬质合金，TiALN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合于中高速切削。

ISO	被加工材料	切削速度 m/min	进给量 mm/齿						
			Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	60-120	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	高碳合金钢 ≥0.55%C	60-90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	合金钢，耐热合金钢	50- 80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	不锈钢	70-100	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	奥氏体不锈钢	60-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	铸钢	70-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
K	铸铁	40-80	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
N	铝合金Si≤10%，铜	100-200	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	铝合金Si>10%	60-140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	合成纤维，青铜，塑料	50-200	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06

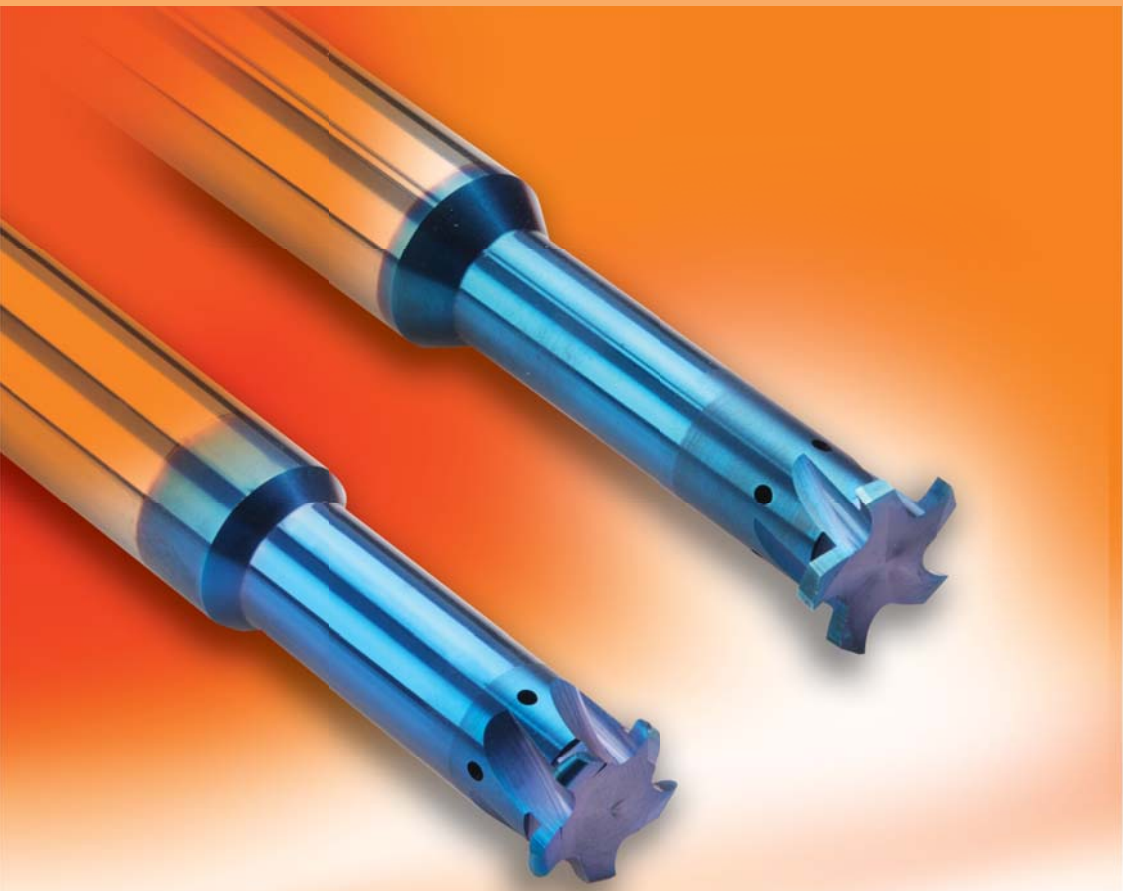
高硬材料三合一铣刀 - DMTH切削参数表

硬质合金材料MT11:

超细颗粒硬质合金，PVD涂层

ISO	材料	切削深度 m/min	进给量 mm/齿								
			Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12
P	低碳合金钢 <0.55%C	60-120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	高碳合金钢 ≥0.55%C	60-90	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	合金钢，热处理钢	50-80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	易切削不锈钢	70-100	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	奥氏体不锈钢	60-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	铸钢	70-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
K	铸铁	40-80	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
N	铝合金Si≤10%，铜	100-200	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	铝合金Si>10%	60-140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	合金纤维，硬质塑料 热缩塑料	50-200	0.04	0.05	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06
S	镍基合金，钛合金 和高温合金	20-40	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06
H	淬硬钢 45-50 HRc	60-70	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05
	淬硬钢 50-55 HRc	50-60	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04

整 体 硬 质 合 金 槽 铣 刀



深孔切槽加工

优点

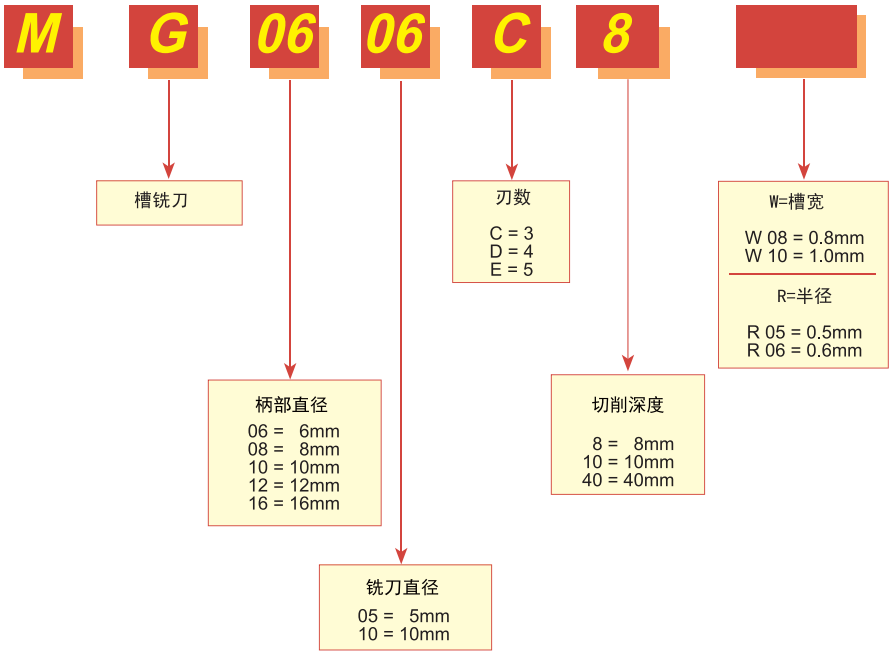
刀具材质：MT8 超细颗粒 ，TiALN复合涂层，ISOK10-K20，良好的耐性高温性及平稳的切削，
可使刀具寿命大大提高。

- 可用于深孔切槽
- 径向冷却孔延长了刀具的使用寿命
- 螺旋槽可使加工过程平稳
- 多层涂层大大提高了刀具的寿命
- 3-5齿使加工时间大大缩短

目录: 页码:

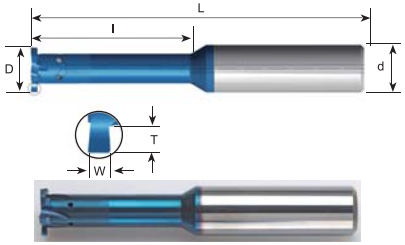
产品编号

整体硬质合金槽铣刀-订货号



带径向内冷孔的槽铣刀（铣方槽）

加工内外槽使用同一种铣刀



适用于深孔

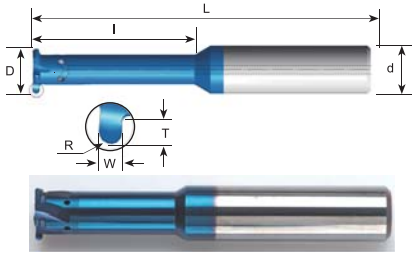
W ± 0.02	T Max.	最小加工直径	订货号	d	D	刃数	l	L
0.50	0.6	ø>4	***MG0604C4 W05**	6	4.0	3	4.2	51
1.00	0.6	ø>4	***MG0604C4 W10**	6	4.0	3	4.2	51
0.80	0.8	ø>6	MG0606C8 W08	6	6.0	3	8	58
1.00	1.0	ø>6	***MG0606C7 W10**	6	6.0	3	7.0	58
1.50	1.0	ø>6	***MG0606C7 W15**	6	6.0	3	7.0	58
1.00	1.2	ø*8	MG08078D10 W10	8	7.8	4	10	64
1.20	1.4	ø*10	MG10098D20 W12	10	9.8	4	20	73
1.50	1.5	ø>7.8	**MG08078D15 W15**	8	7.8	4	15.0	64
2.00	1.5	ø>7.8	**MG08078D15 W20**	8	7.8	4	15.0	64
1.40	1.8	ø>16	MG1616E30 W14	16	16.0	5	30	101
1.50	2.0	ø>9.8	**MG10098D20 W15**	10	9.8	4	20.0	73
1.70	2.0	ø>16	MG1616E40 W17	16	16.0	5	40	101
2.00	2.0	ø>9.8	**MG10098D20 W20**	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.2	ø>12	**MG1212E30 W15**	12	12.0	5	30.0	84
1.95	2.2	ø>16	MG1616E45 W19	16	16.0	5	45	101
2.00	2.2	ø>12	**MG1212E30 W20**	12	12.0	5	30.0	84
3.00	2.2	ø>12	**MG1212E30 W30**	12	12.0	5	30.0	84

订购实例：MG 10098D20 W12 MT8

*无内冷孔

带径向内冷孔的槽铣刀（铣圆弧槽）

加工内外槽使用同一种铣刀



适用于深孔

R	W ± 0.02	T Max.	最小加工直径	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	1.00	0.6	ø> 4	***MG0604C4 R05**	6	4.0	3	4.2	51
0.5	1.00	0.8	ø>6	MG0606C8 R05	6	6.0	3	8	58
0.5	1.00	1.0	ø>8.8	MG10088D16 R05	10	8.8	4	16	73
0.6	1.20	1.0	ø>10	MG1010D20 R06	10	10.0	4	20	73
0.75	1.50	1.0	ø> 6	***MG0606C7 R075**	6	6.0	3	7	58
0.75	1.50	2.0	ø>10	MG1010D20 R075	10	10.0	4	20	73
0.9	1.80	1.4	ø>12	MG1212D30 R09	12	12.0	4	30	84
1.0	2.00	1.6	ø>16	MG1616E40 R10	16	16.0	5	40	101
1.0	2.00	2.0	ø>10	**MG1010D20 R10**	10	10.0	4	20	73
1.5	3.00	2.2	ø>16	MG1616E40 R15	16	16.0	5	40	101

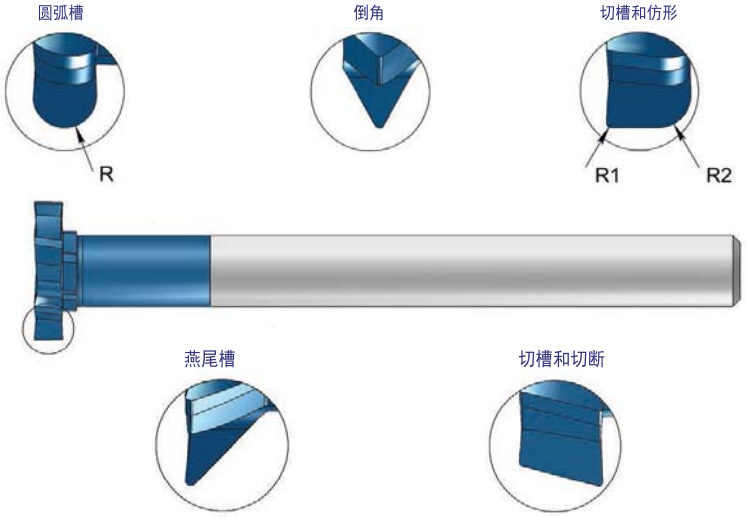
订购实例：MG 1010D20 R06 MT8

*无内冷孔

深槽铣刀

订货号	W ± 0.02	R	T (max.)	最小加工直径	d	D	刃数	L
MGD 10195 F W15	1.5	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W20	2.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W30	3.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W35	3.5	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W40	4.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W50	5.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133

非标刀具



倒角铣刀

优势

刀具材质：MT8 超细颗粒硬质合金，TiALN复合涂层，ISOK10-K20，良好的耐高温性及平稳的切削，可使刀具的寿命大大提高。适合粗牙和细牙螺纹。

- 适合于去毛刺，倒角，切槽
- 双向切削刃
- 螺旋槽，切削平稳

目录: 页码:

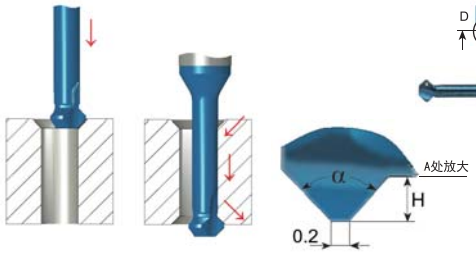
产品编号

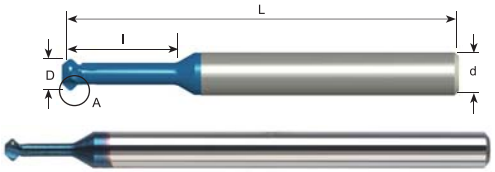
倒角铣刀订货号

MC **03** **015** **C** **3** **A90**

- MC → 倒角铣刀
- 03 → 柄部直径
  - 03 = 3mm
  - 04 = 4mm
  - 05 = 5mm
  - 06 = 6mm
  - 08 = 8mm
  - 10 = 10mm
  - 12 = 12mm
- 015 → 切削直径 015 = 1.5mm
- C → 刃数
  - C = 3
  - D = 4
  - E = 5
  - F = 6
- 3 → 切削深度
- A90 → 刀具轮廓角度
  - A90 = 90°
  - A60 = 60°

倒角铣刀





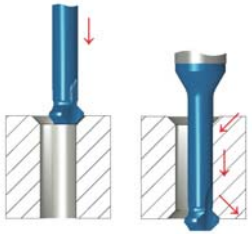
45°

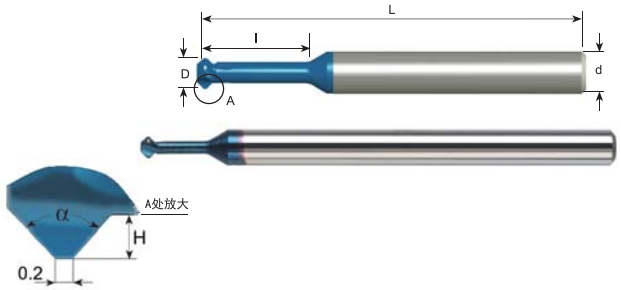
订货号	d	D	l	H	α	刃数	L
MC03015C3 A90	3	1.5	3.8	0.3	90•	3	39
MC0302C5 A90	3	2.0	5.0	0.4	90•	3	39
MC03025C6 A90	3	2.5	6.3	0.5	90•	3	39
MC0303C7 A90	3	3.0	7.5	0.6	90•	3	39
MC04035C9 A90	4	3.5	8.8	0.7	90•	3	51
MC0404C10 A90	4	4.0	10.0	0.8	90•	3	51
MC0404C16L A90	**4**	**4.0**	**16.0**	**0.8**	**90°**	**3**	**105**
MC05045C11 A90	5	4.5	11.3	1.0	90•	3	51
MC0505C12 A90	5	5.0	12.5	1.1	90•	3	51
MC0505C20L A90	**5**	**5.0**	**20.0**	**1.1**	**90°**	**3**	**105**
MC06055C13 A90	6	5.5	13.8	1.2	90•	3	51
MC0606C15 A90	6	6.0	15.0	1.5	90•	3	51
MC0606C24L A90	**6**	**6.0**	**24.0**	**1.5**	**90°**	**3**	**105**
MC0808D28L A90	**8**	**8.0**	**28.0**	**1.6**	**90°**	**4**	**105**

45° 适用于深孔

订货号	d	D	l	H	α	刃数	L
MC0303C12 A90	3	3.0	12.0	0.6	90•	3	39
MC04035C14 A90	4	3.5	14.0	0.7	90•	3	51
MC0404C16 A90	4	4.0	16.0	0.8	90•	3	51
MC05045C18 A90	5	4.5	18.0	1.0	90•	3	51
MC0505C20 A90	5	5.0	20.0	1.1	90•	3	51
MC06055C22 A90	6	5.5	22.0	1.2	90•	3	58
MC0606C24 A90	6	6.0	24.0	1.5	90•	3	58
MC0808D28 A90	8	8.0	28.0	1.6	90•	4	64
MC1010E35 A90	10	10.0	35.0	1.8	90•	5	73
MC1212F42 A90	12	12.0	42.0	2.1	90•	6	84

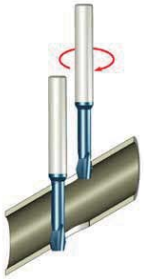
倒角铣刀

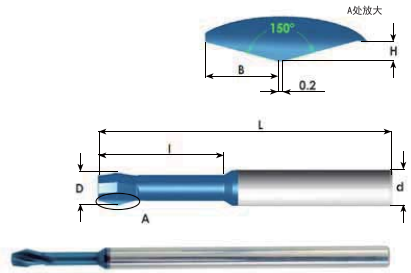




30°

订货号	d	D	l	H	α	刃数	L
MC0302C5 A60	3	2.0	5.0	0.4	60•	3	39
MC0303C7 A60	3	3.0	7.5	0.6	60•	3	39
MC04035C9 A60	4	3.5	8.8	0.7	60•	3	51
MC0404C10 A60	4	4.0	10.0	0.8	60•	3	51
MC05045C11 A60	5	4.5	11.3	1.0	60•	3	51
MC0505C12 A60	5	5.0	12.5	1.1	60•	3	51





150°

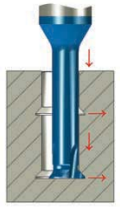
订货号	d	D	l	H	B	刃数	L
MC0303C12 A150	3	3.0	12.0	0.6	2.2	3	39
MC0404C16 A150	4	4.0	16.0	0.8	3.0	3	51
MC0404C16L A150	4	4.0	16.0	0.8	3.0	3	105
MC0505C20 A150	5	5.0	20.0	1.0	3.8	3	51
MC0505C20L A150	5	5.0	20.0	1.0	3.8	3	105
MC0606C24 A150	6	6.0	24.0	1.0	3.8	3	58
MC0606C24L A150	6	6.0	24.0	1.0	3.8	3	105
MC0808C28 A150	8	8.0	28.0	1.0	3.8	3	64
MC0808C28L A150	8	8.0	28.0	1.0	3.8	3	105

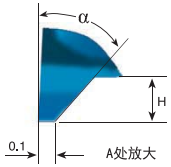
硬质合金材质 MT8:

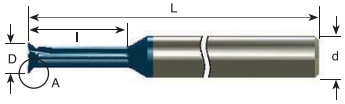
超细颗粒材质，PVD 涂层(ISO K10-K20).

高耐热性，切削流畅，用于高效加工和普通加工，适合大多数材料。

倒角铣刀







燕尾槽 45°*

订货号	d	D	l	H	α	刃数	L
MC03015C4 A45	3	1.5	4.5	0.3	45°	3	39
MC0302C6 A45	3	2.0	6.0	0.4	45°	3	39
MC03025C7 A45	3	2.5	7.5	0.5	45°	3	39
MC0303C12 A45	3	3.0	12.0	0.6	45°	3	39
MC04035C14 A45	4	3.5	14.0	0.7	45°	3	51
MC0404C16 A45	4	4.0	16.0	0.8	45°	3	51
MC05045C18 A45	5	4.5	18.0	1.0	45°	3	51
MC0505C20 A45	5	5.0	20.0	1.1	45°	3	51
MC06055C22 A45	6	5.5	22.0	1.2	45°	3	58
MC0606C24 A45	6	6.0	24.0	1.5	45°	3	58

*单向削刃

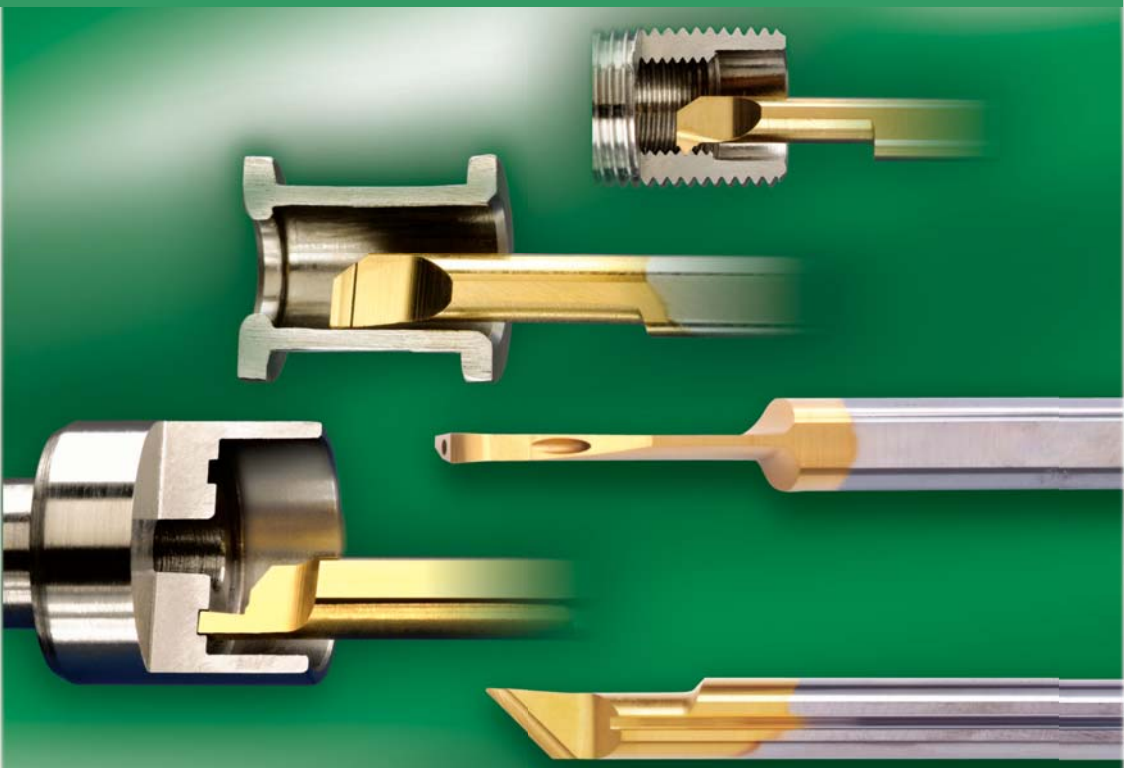
倒角铣刀套装

货号（包含以下产品）	数量
MC 0303 C12 A90	1
MC 03025 C6 A90	1
MC 0404 C10 A90	1
MC 04035 C9 A90	1
MC 05045 C11 A90	1
MC 0606 C24 A90	1

非标刀具

C. P. T可以根据用户的需求，制作各类非标刀具。

微型镗刀



用于小孔加工的整体硬质合金刀具

适合电子、医疗、小零件加工行业，所有刀具都带有内冷孔，冷却液直接喷射在切削刃口，排屑流畅，切削轻快，提高刀具寿命。

C.P.T.

产品编号

微型镗刀

M T R 3 R0.2 L10 BXC

M = 微型镗刀

R = 右螺纹
L = 左螺纹

刀杆直径
3 = 3.0 mm
4 = 4.0 mm
5 = 5.0 mm
6 = 6.0 mm
8 = 8.0 mm
10 = 10.0 mm

长度
L5 = 5 mm
L10 = 10 mm
L15 = 15 mm
L22 = 22 mm
L35 = 35 mm

T = 车削
P = 仿形车削
Q = 仿形车削
I= 螺纹加工
C = 加工倒角及镗孔
G = 切槽
K = 圆弧切槽
F = 轴向切槽
Z = 圆弧切槽
X = 反向镗削/车削内圆
U = 仿形车削
W = 加工倒角&仿形
V = 端面切深槽
D = 车槽，倒角

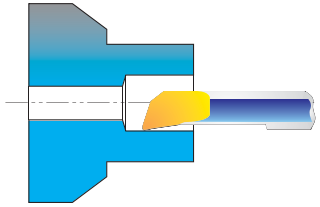
圆弧半径=0.2mm

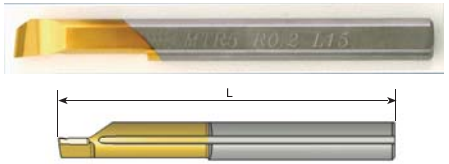
A55或A60泛螺距螺纹
精密截面ISO60° 或UN60° 泛螺距螺纹

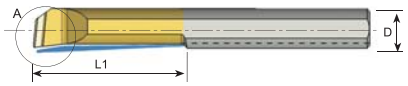
宽度
B1.0 = 1.0mm = .040
B1.5 = 1.5mm = .060
B2.0 = 2.0mm = .080

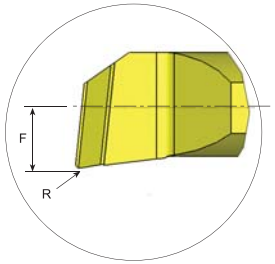
涂层
BXC
BMK
K20

MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆







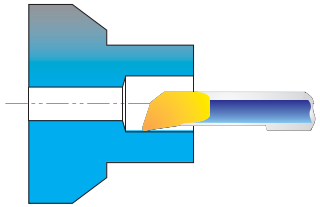


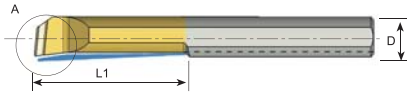
A处放大

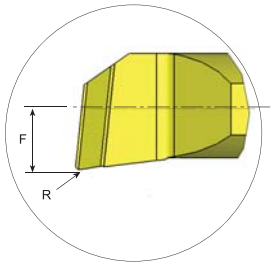
D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
3.0	* MTR 1 R0.05 L4	39	4	0.05	0.5	1.0	SIM 0020 H3
3.0	* MTR 1.5 R0.1 L6	39	6	0.10	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MTR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.8	2.1	SIM 0020 H3
	* MTR 2 R0.15 L5		5	0.15			
	* MTR 2 R0.15 L10		10	0.15			
3.0	MTR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	1.3	3.1	SIM 0020 H3
	MTR 3 R0.05 L15		15	0.05			
	MTR 3 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 3 R0.2 L10		10	0.20			
	MTR 3 R0.2 L15		15	0.20			
4.0	MTR 4 R0.05 L15	51	15	0.05	1.7	4.1	SIM 0020 H4
	MTR 4 R0.1 L10		10	0.10			
	MTR 4 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 4 R0.1 L22		22	0.10			
	MTR 4 R0.2 L10		10	0.20			
	MTR 4 R0.2 L15		15	0.20			
	MTR 4 R0.2 L22		22	0.20			

*不带内冷孔

MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆





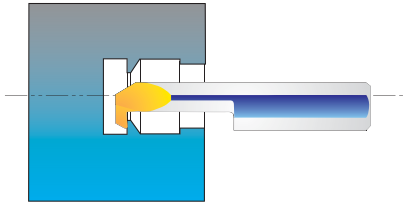


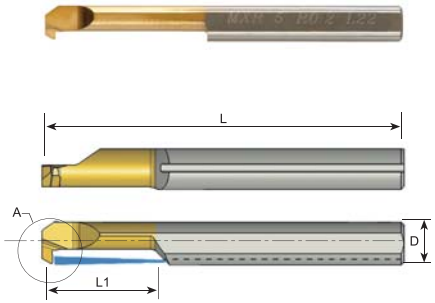
A处放大

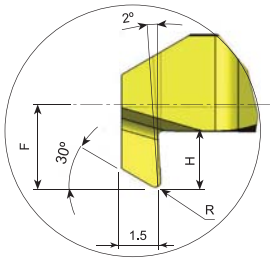
D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MTR 5 R0.05 L15	51	15	0.05	2.1	5.1	SIM 0020 H5
	MTR 5 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 5 R0.1 L22		22	0.10			
	MTR 5 R0.1 L30	76	30	0.10			
	MTR 5 R0.2 L15	51	15	0.20			
	MTR 5 R0.2 L22		22	0.20			
	MTR 5 R0.2 L30	76	30	0.20			
6.0	MTR 6 R0.05 L15	51	15	0.05	2.8	6.1	SIM 0020 H6
	MTR 6 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 6 R0.2 L15		15	0.20			
	MTR 6 R0.2 L22		22	0.20			
	MTR 6 R0.2 L30	58	30	0.20			
	MTR 6 R0.2 L35	76	35	0.20			
7.0	MTR 7 R0.2 L22	62	22	0.20	3.3	7.1	SIM 0020 H7
	MTR 7 R0.2 L30		30	0.20			
8.0	MTR 8 R0.2 L15	64	15	0.20	3.8	8.1	SIM 0020 H8
	MTR 8 R0.2 L22		22	0.20			
	MTR 8 R0.2 L35	76	35	0.20			
10.0	MTR10R0.2 L35	73	35	0.20	4.8	10.1	SIM 0020 H10

订购实例：MTR 4 R0.2 L15 BXC
如需左刀杆，请将MTR改成MTL
*微型镗刀刀杆请参见239页

MXR 微型镗刀 反向镗削/车削内圆







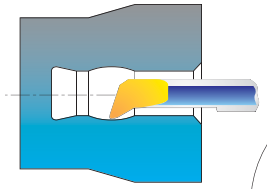
视图A

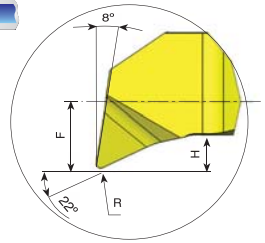
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MXR 4 R0.1 L10	50	10	0.10	0.5	1.3	3.1	SIM 0020 H4
4.0	MXR 4 R0.15 L10	50	10	0.15	0.8	1.6	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MXR 4 R0.15 L15	50	15	0.15	0.8	1.6	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MXR 5 R0.2 L15	50	15	0.20	1.0	2.2	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MXR 5 R0.2 L22	50	22	0.20	1.0	2.2	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MXR 6 R0.2 L15	50	15	0.20	1.8	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MXR 6 R0.2 L22	50	22	0.20	1.8	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例：MXR 4 R0.15 L15 BXC

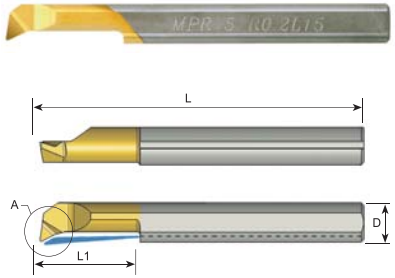
*微型镗刀刀杆请参见239页

MPR 微型镗刀 仿形车削





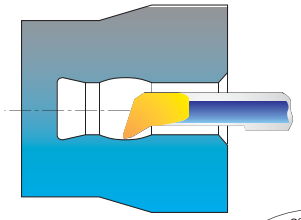
A处放大

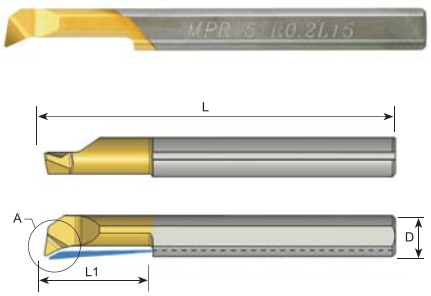


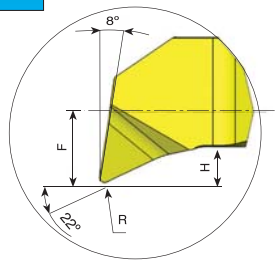
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	* MPR 1 R0.05 L4	39	4	0.05	0.2	0.5	1.0	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 1.5R0.1L6	39	6	0.10	0.3	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 1.5R0.1L10	39	10	0.10	0.3	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.1 L10	39	10	0.10	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L5	39	5	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L10	39	10	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L15	39	15	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.1 L15	39	15	0.10	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.1 L22	47	22	0.10	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L15	39	15	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L22	47	22	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MPR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.1 L22	51	22	0.10	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4

*不带内冷孔

MPR 微型镗刀 仿形车削





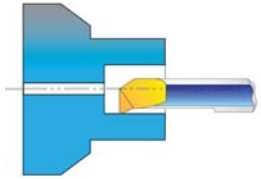


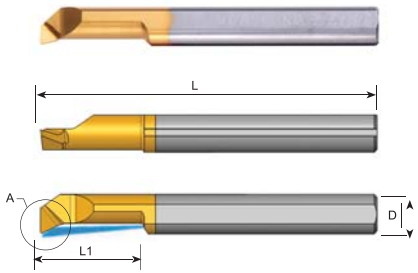
A处放大

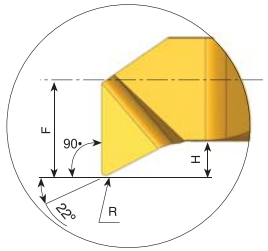
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MPR 5 R0.1 L22	51	22	0.10	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.1 L30	76	30	0.10	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5R0.2 L15	51	15	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.2 L30	76	30	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MPR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MPR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MPR 6 R0.2 L30	76	30	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
7.0	MPR 7 R0.2 L22	62	22	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
7.0	MPR 7 R0.2 L30	62	30	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
7.0	MPR 7 R0.2 L3	62	35	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
8.0	MPR 8 R0.2 L15	64	15	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MPR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MPR 8 R0.2 L35	76	35	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
10.0	MPR 10R0.2 L35	73	35	0.20	2.0	4.8	10.1	SIM 0020 H10

订购实例：MPR 4 R0.2 L15 BXC
如需左刀杆，请将MPR改成MPL
*微型镗刀刀杆请参见239页

MUR 微型镗刀 仿形车削





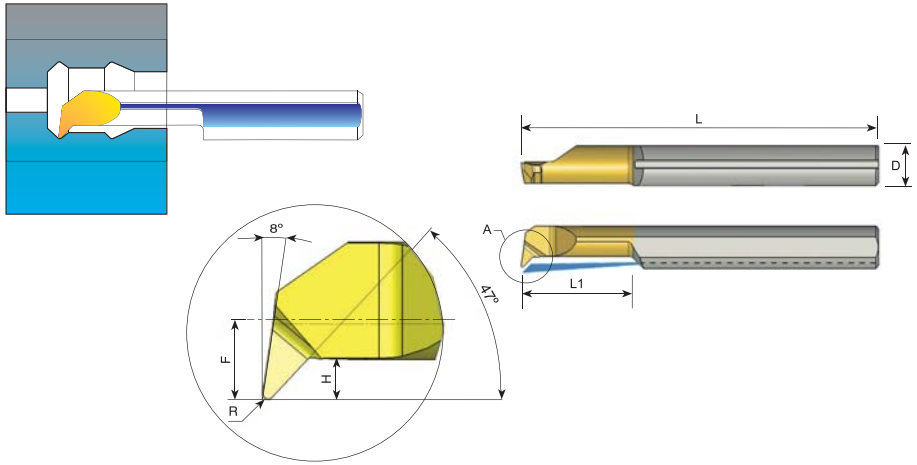


A处放大

D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MUR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.4	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MUR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.4	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MUR 4 R0.1 L10	51	10	0.10	0.5	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MUR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.5	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MUR 5 R0.15 L15	51	15	0.15	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MUR 5 R0.15 L22	51	22	0.15	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MUR 6 R0.15 L15	51	15	0.15	0.9	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MUR 6 R0.15 L22	51	22	0.15	0.9	2.8	6.1	SIM 0020 H6
8.0	MUR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.1	3.8	8.1	SIM 0020 H8

订购实例：MUR 5 R0.15 L15 BXC
*微型镗刀刀杆请参见239页

MQR 微型镗刀 仿形车削



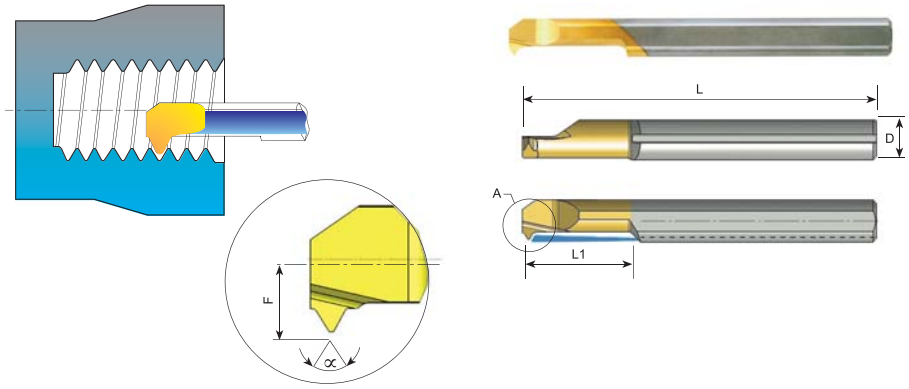
A处放大

D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MQR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MQR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MQR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MQR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MQR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MQR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MQR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MQR 6 R0.2 L30	58	30	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
8.0	MQR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MQR 8 R0.2 L27	64	27	0.20	2.0	3.8	8.1	SIM 0020 H8

订购实例：MQR 5 R0.2 L15 BXC

* 微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



A处放大

55° 泛螺距螺纹

D	订货号	L	L1	α	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L15 A55	39	15	55	0.5 - 1.0	48 - 24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	MIR 4 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.0	48 - 24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MIR 5 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.25	48 - 20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MIR 5 L22 A55		22						
6.0	MIR 6 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.5	48 - 16	2.6	6.0	SIM 0020 H6
	MIR 6 L22 A55		22						

订购实例： MIR 5 L15 A55 BXC

60° 泛螺距螺纹

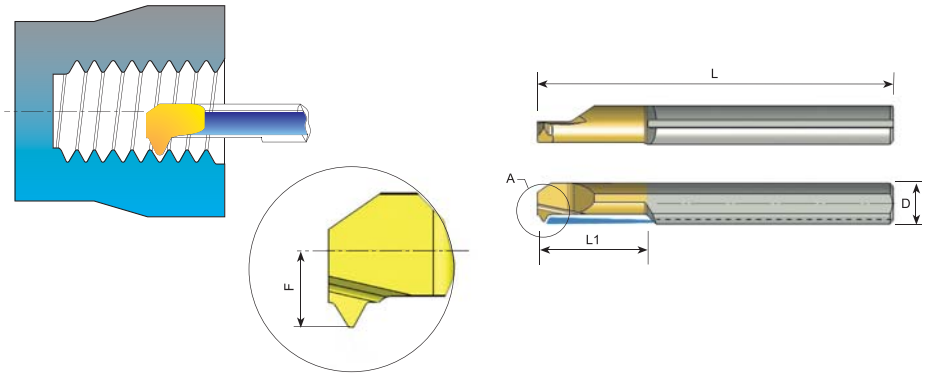
D	订货号	L	L1	α	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 1 L5 A60	39	4.8	60	0.25 - 0.35	100 - 72	0.55	1.2	SIM 0020 H3
	MIR 1 L6 A60		6.3		0.35 - 0.45	72 - 56	0.65	1.4	
3.0	MIR 2 L8 A60	39	8	60	0.45 - 0.7	56 - 32	1.0	2.1	SIM 0020 H3
3.0	MIR 3 L15 A60	39	15	60	0.8 - 1.0	32 - 24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	MIR 4 L15 A60	51	15	60	0.8 - 1.0	32 - 24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MIR 5 L15 A60	51	15	60	1.0 - 1.25	24 - 20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MIR 5 L22 A60		22						
6.0	MIR 6 L15 A60	51	15	60	1.0 - 1.5	24 - 16	2.6	6.0	SIM 0020 H6
	MIR 6 L22 A60		22						
8.0	MIR 8 L22 A60	64	22	60	1.0 - 2.0	24 - 13	3.6	8.0	SIM 0020 H8

订购实例： MIR 5 L15 A60 BXC

如需左刀杆，请将MIR改成MIL

*微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



A处放大

60°定螺距螺纹-ISO

D	订货号	螺距 mm	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L15 0.5 ISO	M4 x 0.5	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
	MIR 3 L15 0.7 ISO	M4 x 0.7					
	MIR 3 L15 0.75 ISO	M4.5 x 0.75					
4.0	MIR 4 L15 0.5 ISO	M5 x 0.5	51	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
	MIR 4 L15 0.75 ISO	M5 x 0.75					
	MIR 4 L15 0.8 ISO	M5 x 0.8					
5.0	MIR 5 L15 1.0 ISO	M6 x 1.0	51	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5
6.0	MIR 6 L22 1.25 ISO	M8 x 1.25	51	22	2.8	6.1	SIM 0020 H6

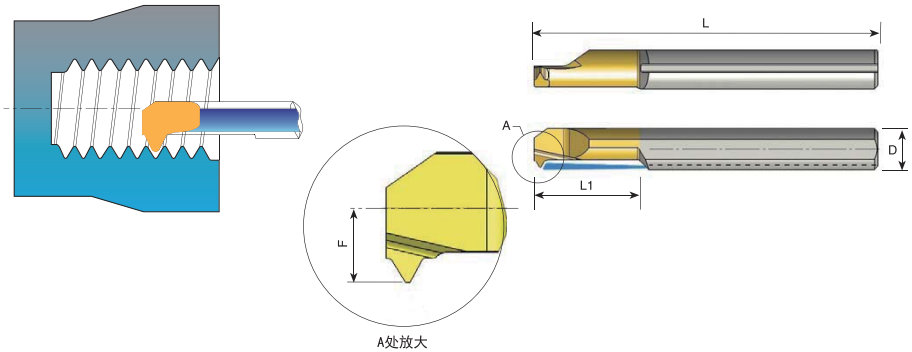
订购实例： MIR 5 L15 1.0 ISO BXC

60°定螺距螺纹-UN

D	订货号	螺距 mm	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L15 36 UN	8-36UNF	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
	MIR 3 L15 32 UN	8-32UNC					
4.0	MIR 4 L15 36 UN	12-36UNS	51	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
	MIR 4 L15 32 UN	12-32UNEF					
5.0	MIR 5 L15 28 UN	1/4-28UNF	51	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5
	MIR 5 L18 20 UN	1/4-20UNC		18	2.3	5.0	
6.0	MIR 6 L18 24 UN	5/16-24UNF	51	18	2.8	6.5	SIM 0020 H6
	MIR 6 L18 18 UN	5/16-18UNC				6.2	

订购实例：MIR 4 L15 36 UN BXC
如需左刀杆，请将MIR改成MIL
*微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



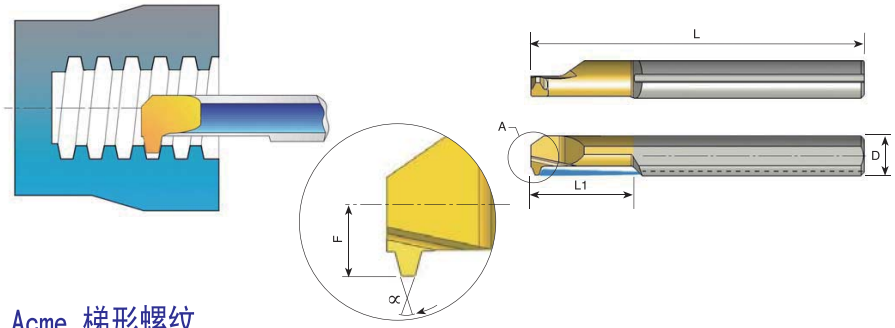
A处放大

NPT锥管螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	最小孔径	螺纹	刀杆*
6.0	MIR 6 L15 27 NPT	27	51	15	2.6	5.9	1/16 x 27NPT 1/8 x 27NPT	SIM 0020 H6

订购实例： MIR 5 L15 1.0 ISO BXC

MIR 微型镗刀 螺纹加工



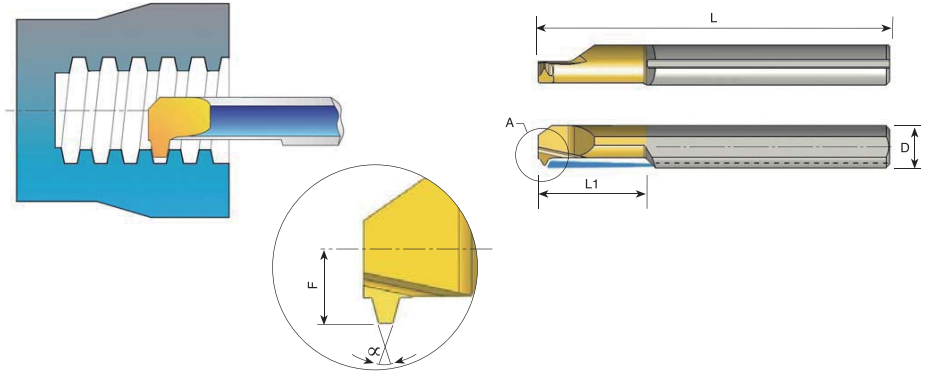
A处放大

Acme 梯形螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	α	最小孔径	螺纹	刀杆*
4.0	MIR 4 L15 16 ACME	16	51	15	1.8	29	4.6	1/4 x 16	SIM 0020 H4
6.0	MIR 6 L20 14 ACME	14	51	20	2.8	29	6.0	5/16 X 14	SIM 0020 H6
7.0	MIR 7 L22 12 ACME	12	62	22	3.3	29	7.2	3/8 X 12	SIM 0020 H7
8.0	MIR 8 L30 10 ACME	10	76	30	3.8	29	10.0	1/2 x 10	SIM 0020 H8
10.0	MIR 10 L35 8 ACME	8	73	35	4.8	29	12.5	5/8 x 8	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L45 6 ACME	6	105	45	4.8	29	14.6	3/4 x 6 7/8 x 6	SIM 0020 H10

订购实例: **MIR 4 L15 36 UN BXC**
*微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



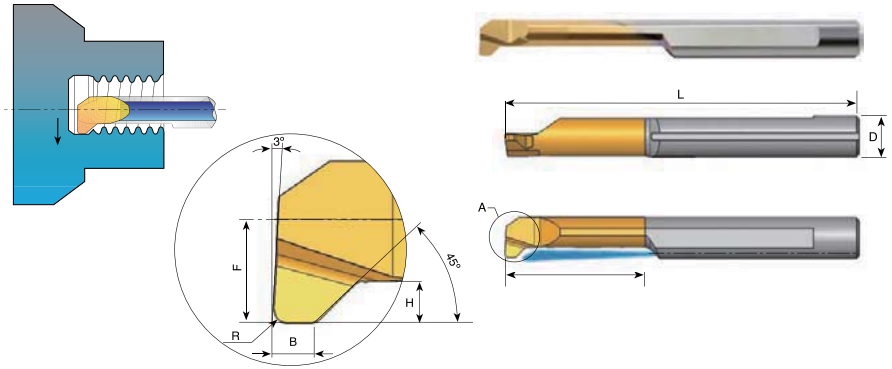
A处放大

公制梯形螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	α	最小孔径	螺纹	刀杆*
7.0	MIR 7 L25 2 TR	2	62	25	3.2	30	6.9	Tr 9 x 2 Tr 10 x 2 Tr 11 x 2 Tr 12 x 2	SIM 0020 H7
10.0	MIR 10 L35 2 TR	2	73	35	4.8	30	11.0	Tr 14 x 2 Tr 16 x 2 Tr 18 x 2 Tr 20 x 2	SIM 0020 H10
7.0	MIR 7 L35 3 TR	3	62	35	3.3	30	7.5	Tr 11 x 3 Tr 12 x 3	SIM 0020 H7
10.0	MIR 10 L35 3 TR	3	73	35	4.8	30	10.5	Tr 14 x 3 Tr 22 x 3 Tr 24 x 3 Tr 26 x 3 Tr 28 x 3	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L45 4 TR	4	105	45	4.8	30	11.5	Tr 16 x 4 Tr 18 x 4 Tr 20 x 4	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L55 5 TR	5	105	55	4.8	30	11.0	Tr 22 x 5 Tr 24 x 5 Tr 28 x 5	SIM 0020 H10

订购实例: MIR 4 L.353 3 TR BXC
*微型镗刀刀杆请参见239页

MDR 微型镗刀 车削 倒角 切槽

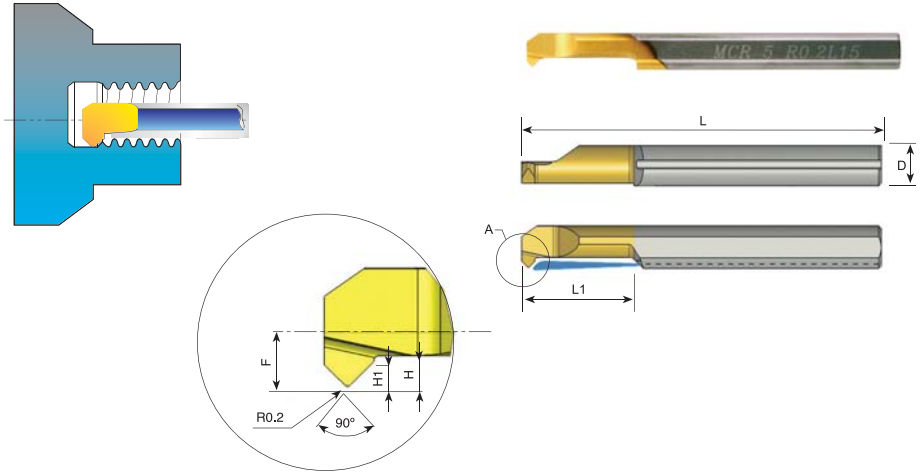


A处放大

D	订货号	L	L1	B	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MDR 4 R0.5 L18	51	18	1.5	0.5	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MDR 5 R0.5 L24	51	24	1.5	0.5	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MDR 6 R0.5 L27	58	27	1.5	0.5	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例: MDR 5 R0.5 L24 BXC
如需左刀杆，请将MDR改成MDL
*微型镗刀刀杆请参见239页

MCR 微型镗刀 加工倒角及镗孔

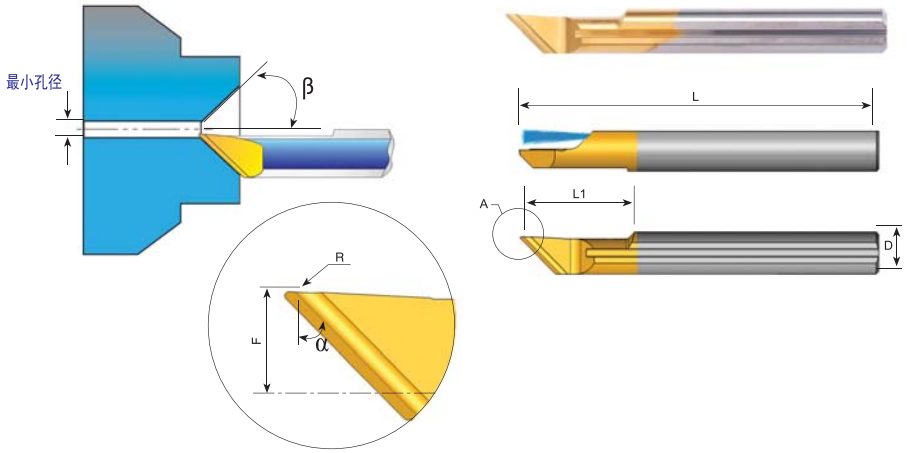


A处放大

D	订货号	L	L1	R	H	H1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MCR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	0.7	0.3	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MCR 4 R0.2 L15	50	15	0.20	0.8	0.4	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MCR 5 R0.2 L15	50	15	0.20	1.2	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MCR 6 R0.2 L15	50	15	0.20	1.4	0.7	2.8	6.1	SIM 0020 H6
7.0	MCR 7 R0.2 L20	62	20	0.20	1.5	0.8	3.3	7.1	SIM 0020 H7

订购实例: MCR 4 R0.2 L15 BXC
如需左刀杆，请将MCR改成MCL
*微型镗刀刀杆请参见239页

MWR 微型镗刀 加工倒角/仿形



A处放大

D	订货号	L	L1	R	α	β	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MWR 6 R0.2 A90	51	15.0	0.20	45•	45•	2.3	1.0	SIM 0020 H6
6.0	MWR 6 R0.2 A60	51	15.0	0.20	60•	30•	2.3	1.0	SIM 0020 H6

订购实例：MWR 6 R0.2 A90 BXC

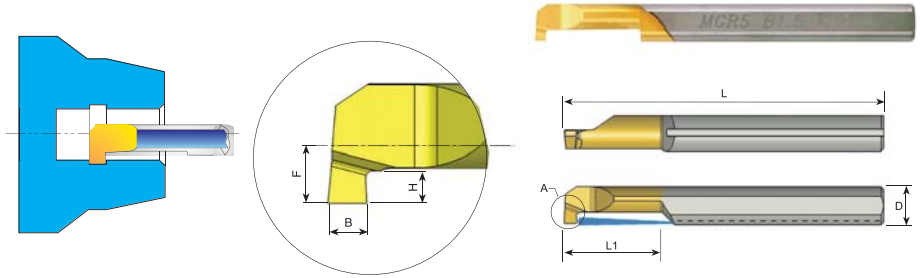
*微型镗刀刀杆请参见239页

MWL

D	订货号	L	L1	R	α	β	F	最小孔径
6.0	**MWL 6 R0.2 A90**	51	15.0	0.20	45°	45°	2.3	1.0
6.0	**MWL 6 R0.2 A60**	51	15.0	0.20	60°	30°	2.3	1.0

订购实例：MWL 6 R0.2 A90 BXC

MGR 微型镗刀 切槽



A处放大

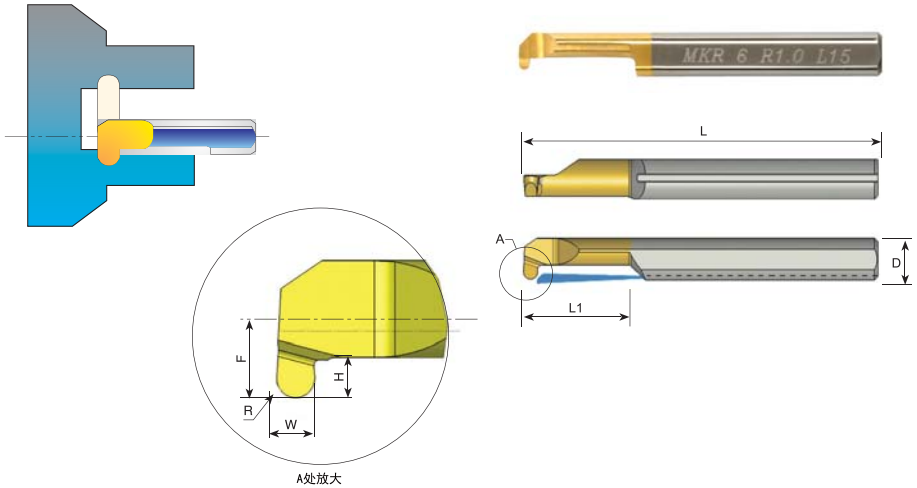
D	订货号	L	L1	B	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MGR 3 B0.7 L10	39	10	0.7	0.6	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MGR 4 B1.0 L10	51	10	1.0	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
	MGR 4 B1.0 L15		15	1.0				
	MGR 4 B1.5 L10		10	1.5				
5.0	MGR 5 B1.0 L15	51	15	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MGR 5 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 5 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 5 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 5 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 5 B2.0 L22		22	2.0				
6.0	MGR 6 B1.0 L15	51	15	1.0	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
	MGR 6 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 6 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 6 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 6 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 6 B2.0 L22		22	2.0				
7.0	MGR 7 B1.0 L15	62	15	1.0	2.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
	MGR 7 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 7 B1.0 L30		30	1.0				
	MGR 7 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 7 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 7 B1.5 L30		30	1.5				
	MGR 7 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 7 B2.0 L22		22	2.0				
	MGR 7 B2.0 L30		30	2.0				
8.0	MGR 8 B1.0 L22	64	22	1.0	1.7	3.8	8.1	SIM 0020 H8
	MGR 8 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 8 B2.0 L22		22	2.0	2.6			

订购实例：MGR 5 B1.5 L15 BXC

如需订购左刀杆，请MGR改成MGL

*微型镗刀刀杆请参见239页

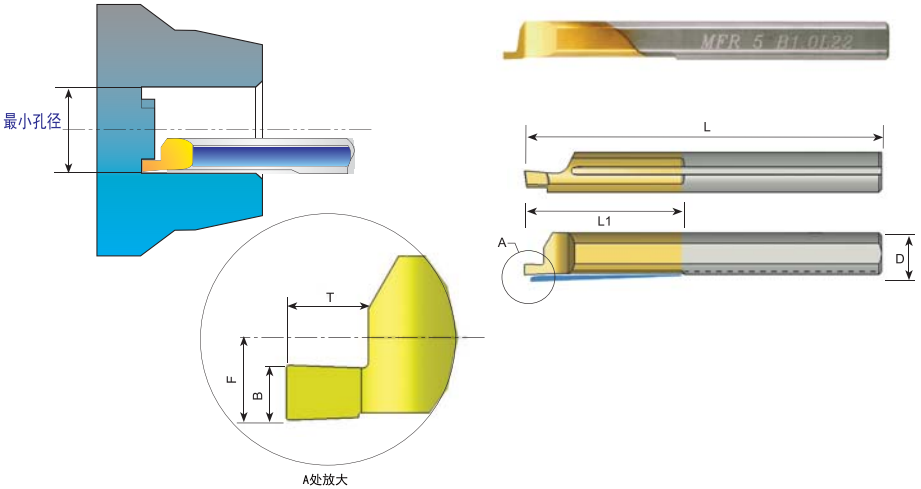
MKR 微型镗刀 圆弧切槽



D	订货号	L	L1	R	W	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MKR 4 R0.5 L10	50	10	0.50	1.0	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MKR 4 R0.75 L10	50	10	0.75	1.5	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MKR 5 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MKR 5 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MKR 5 R1.0 L15	50	15	1.00	2.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MKR 6 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MKR 6 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MKR 6 R1.0 L15	50	15	1.00	2.0	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例：MKR 5 R1.0 L15 BXC
如需左刀杆，请将MKR改成MKL
*微型镗刀刀杆请参见239页

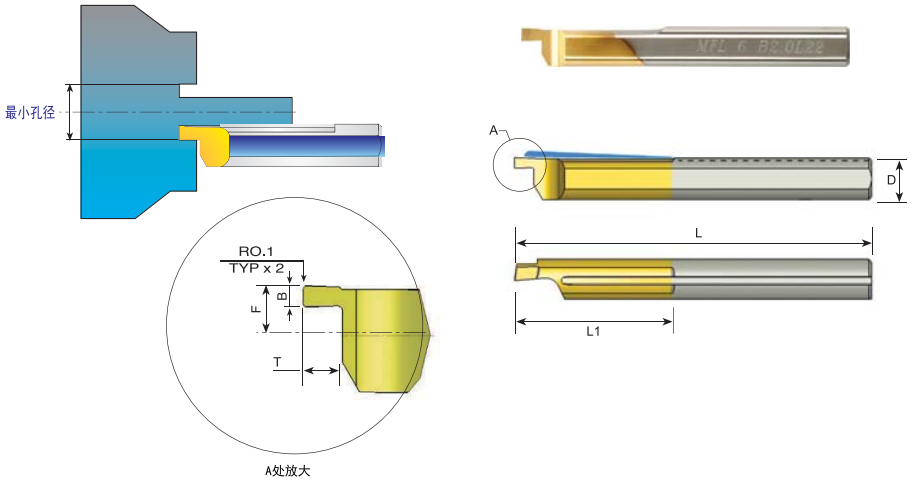
MFR 微型镗刀 轴向切槽



D	订货号	L	L1	B	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MFR 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.95	5.0	SIM 0020 H4
	MFR 4 B1.0 L15			1.0	1.5			
	MFR 4 B1.5 L15			1.5	2.8			
5.0	MFR 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.45	6.0	SIM 0020 H5
	MFR 5 B1.0 L22			1.0	1.5			
	MFR 5 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFR 5 B2.0 L22			2.0	3.8			
6.0	MFR 6 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6
	MFR 6 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFR 6 B2.0 L22			2.0	3.0			
	MFR 6 B2.5 L22			2.5	4.8			
	MFR 6 B3.0 L30	58	30	3.0	6.0			
8.0	MFR 8 B2.5 L22	64	22	2.5	3.5	3.95	10.0	SIM 0020 H8

订购实例：MFR 5 B1.0 L22 BXC
*微型镗刀刀杆请参见239页

MFL 微型镗刀 轴向切槽

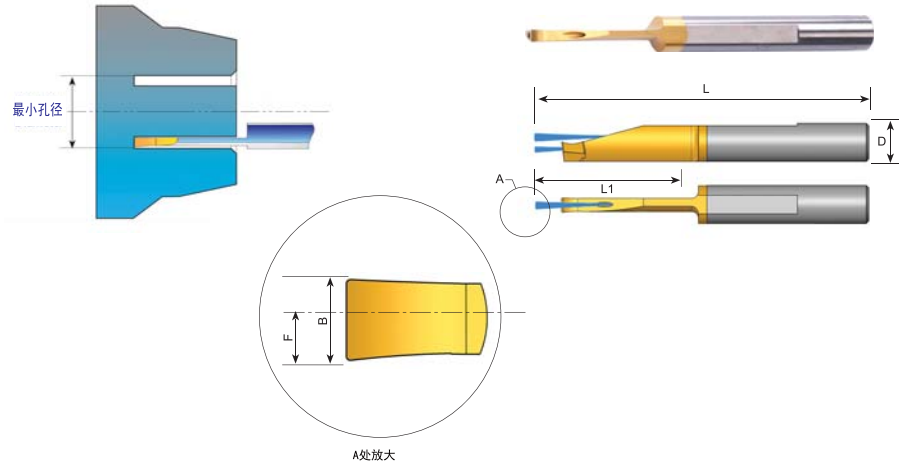


D	订货号	L	L1	B	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MFL 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.75	5.0	SIM 0020 H4
	MFL 4 B1.0 L15			1.0	1.5			
	MFL 4 B1.5 L15			1.5	2.8			
5.0	MFL 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.25	6.0	SIM 0020 H5
	MFL 5 B1.0 L22			1.0	1.5			
	MFL 5 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFL 5 B2.0 L22			2.0	3.8			
6.0	MFL 6 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.75	8.0	SIM 0020 H6
	MFL 6 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFL 6 B2.0 L22			2.0	3.0			
	MFL 6 B2.5 L22			2.5	4.8			
	MFL 6 B3.0 L30	58	30	3.0	6.0			
8.0	MFL 8 B2.5 L22	64	22	2.5	3.5	3.75	10.0	SIM 0020 H8

订购实例：MFL 6 B1.0L22 BXC

*微型镗刀刀杆请参见239页

MVR 微型镗刀 端面切深槽

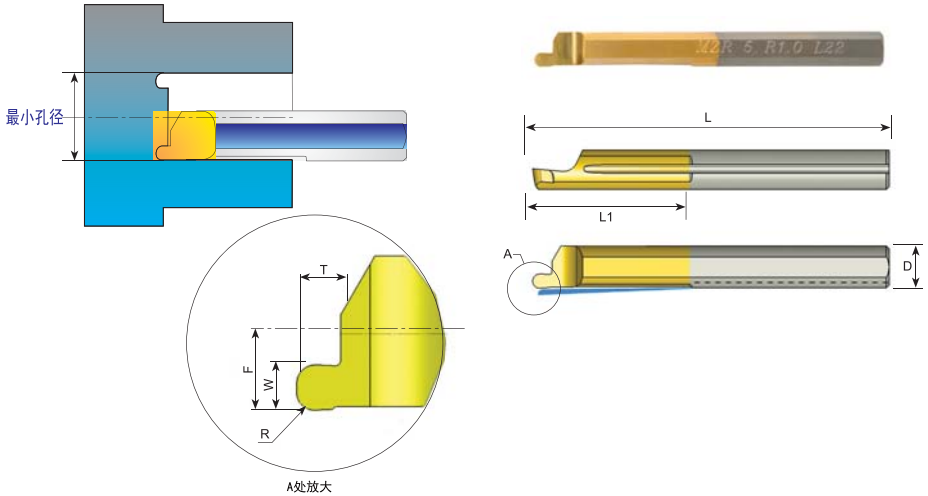


D	订货号	L	L1	B	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MVR 6 B2.0 L15	64	15	2.0	1.1	12.0	SIM 0020 H6
	MVR 6 B2.0 L22		22	2.0	1.1		
	MVR 6 B2.5 L22		22	2.5	1.4		
8.0	MVR 8 B3.0 L27	64	27	3.0	1.6	15.0	SIM 0020 H8
	MVR 8 B3.0 L43	80	43	3.0	1.6		
	MVR 8 B4.0 L43	80	43	4.0	2.1	20.0	SIM 0020 H8

订货实例：MVR 6 B2.0 L22 BXC

*微型镗刀刀杆请参见239页

MZR 微型镗刀 圆弧切槽



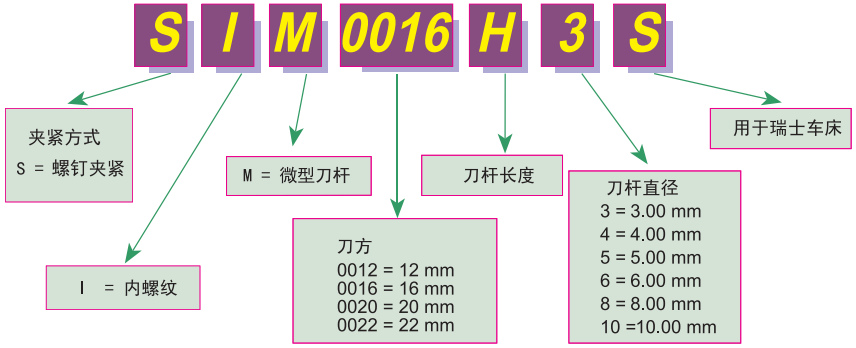
D	订货号	L	L1	R	W	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MZR 4 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.2	1.95	5.0	SIM 0020 H4
4.0	MZR 4 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.5	1.95	5.0	SIM 0020 H4
5.0	MZR 5 R0.5 L22	50	22	0.50	1.0	1.2	2.45	6.0	SIM 0020 H5
5.0	MZR 5 R0.75 L22	50	22	0.75	1.5	1.5	2.45	6.0	SIM 0020 H5
5.0	MZR 5 R1.0 L22	50	22	1.00	2.0	2.5	2.45	6.0	SIM 0020 H5
6.0	MZR 6 R0.5 L22	50	22	0.50	1.0	1.2	2.95	8.0	SIM 0020 H6
6.0	MZR 6 R0.75 L22	50	22	0.75	1.5	1.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6
6.0	MZR 6 R1.0 L22	50	22	1.00	2.0	2.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6

订购实例：MZR 5 R0.5L22 BXC

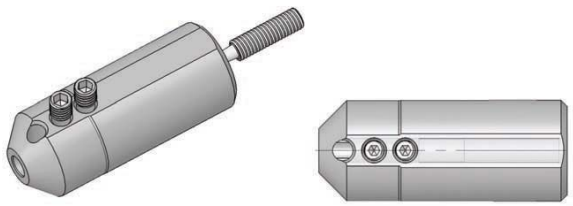
*微型镗刀刀杆请参见239页

产品编号

微型镗刀刀杆-订货号

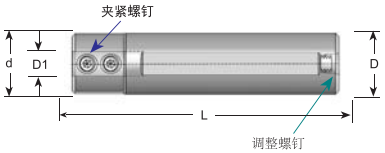


微型镗刀刀杆



D1	订货号	L	D	d	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM0025 H3	62	25	10.8	K25	S25	S35
4.0	SIM0025 H4	62	25	10.8	K25	S25	S35
5.0	SIM0025 H5	62	25	10.8	K25	S25	S35
6.0	SIM0025 H6	62	25	10.8	K25	S25	S35

微型镗刀刀杆



D1	订货号	L	D	d	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM0012 H3	88	12	12	K25	S24	S35
3.0	* SIM0016 H3S	75	16	20	K25	S25	S35S
3.0	SIM0016 H3	88	16	20	K25	S25	S35
3.0	SIM0020 H3	88	20	20	K25	S25	S35
3.0	* SIM0022 H3	88	22	22	K25	S25	S35
3.0	SIM0025 H3	62	25	10.8	K25	S24	S35
4.0	SIM0012 H4	88	12	12	K25	S25	S35S
4.0	* SIM0016 H4S	75	16	20	K25	S25	S35
4.0	SIM0016 H4	88	16	20	K25	S25	S35
4.0	SIM0020 H4	88	20	20	K25	S25	S35
4.0	* SIM0022 H4	88	22	22	K25	S24	S35
4.0	SIM0025 H4	62	25	10.8	K25	S25	S35S
5.0	SIM0012 H5	88	12	12	K25	S25	S35
5.0	* SIM0016 H5S	75	16	20	K25	S25	S35
5.0	SIM0016 H5	88	16	20	K25	S25	S35
5.0	SIM0020 H5	88	20	20	K25	S25	S35S
5.0	* SIM0022 H5	75	22	22	K25	S25	S35
5.0	SIM0025 H5	62	25	10.8	K25	S25	S35
6.0	* SIM0016 H6S	75	16	20	K25	S25	S35
6.0	SIM0016 H6	88	16	20	K25	S25	S35
6.0	SIM0020 H6	88	20	20	K25	S25	S35
6.0	* SIM0022 H6	88	22	22	K25	S25	S35
6.0	SIM0025 H6	62	25	10.8	K25	S25	S35
7.0	SIM0016 H7	88	16	20	K25	S25	S35
7.0	SIM0020 H7	88	20	20	K25	S25	S35
8.0	SIM0016 H8	88	16	20	K25	S25	S35
8.0	SIM0020 H8	88	20	20	K25	S25	S35
10.0	SIM0020 H10	88	20	20	K25	S25	S35

* 可同时运用于瑞士自动车床

瑞士车床用刀杆

方形柄微型镗刀刀杆用于瑞士车床

标准微型镗刀直径3，4，5，6mm用于

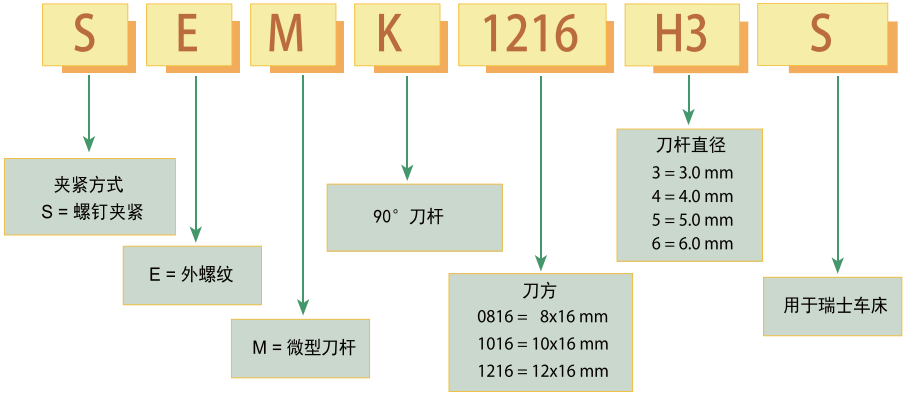
- 镗削
- 反车削
- 仿形
- 螺纹加工
- 倒角
- 切槽
- 端面切削

优点

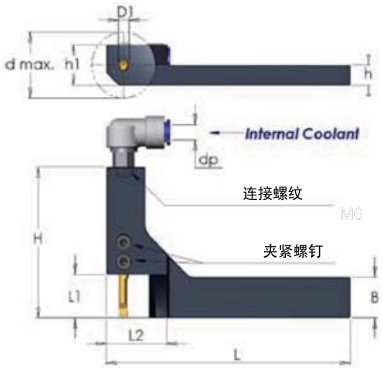
- 精确刀具定位
- 通过刀杆内冷
- 用接头快速做冷却连接

产品编号

微型镗刀方形柄刀杆 – 订货号



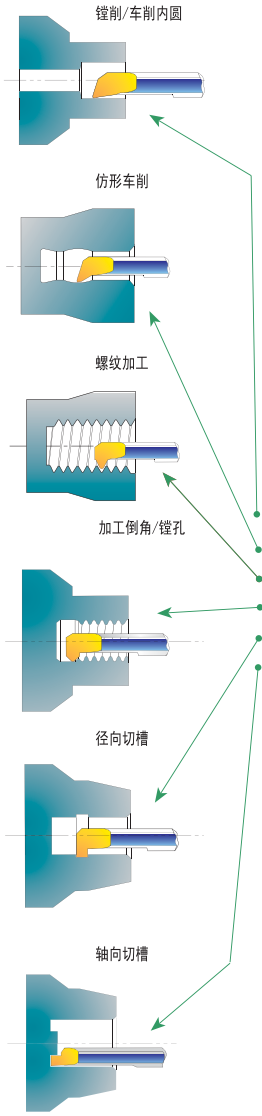
方形柄刀杆



D1	订货号	B	L	L1	L2	H	h	h1	d max.	*dP	扳手	夹紧螺钉
3.0	SEMK 0816 H3S	16	100	17	25	46	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H3S						10	18				
	SEMK 1216 H3S						12	20				
4.0	SEMK 0816 H4S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H4S						10	18				
	SEMK 1216 H4S						12	20				
5.0	SEMK 0816 H5S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H5S						10	18				
	SEMK 1216 H5S						12	20				
6.0	SEMK 0816 H6S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H6S						10	18				
	SEMK 1216 H6S						12	20				

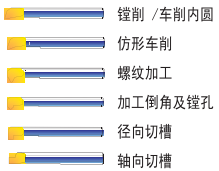
*可选

微型镗刀套装



KT4-20	KT5-20
MTR 4 R0.2 L10	MTR 5 R0.2 L15
MPR 4 R0.2 L10	MPR 5 R0.2 L15
MIR 4 L15 A60	MIR 5 L15 A60
MCR 4 R0.2 L15	MCR 5 R0.2 L15
MGR 4 B1.5 L10	MGR 5 B1.5 L15
MFR 4 B1.0 L15	MFR 5 B1.0 L22
SIM 0020 H4	SIM 0020 H5
K25	K25

订购实例：KT4-20
还可以提供直径为16mm的刀杆夹套
订购实例：KT4-16



微型镗刀加工应用指南

硬质合金材质：**BXC(P30-P50,K25-K40)**
TiN物理涂层适合于低速加工，可加工大多数种类的不锈钢。

硬质合金材质：**BMK(P30-P50,K25-K40)**
超细颗粒硬质合金，复合涂层，耐热性高，适合于干切削。尤其适合于难加工材料的加工。如**Inconel,**镍基合金，钛合金及硬度达**HRC62**的淬火钢。

微型镗刀切削速度

ISO	材质		状态	切削速度m/min BXC	切削速度m/min BMK
P	非合金钢 铸铁 钢	<0.25%C	退火	25-50	30-60
		≥0.25%C	退火		
		< 0.55%C	调质		
		≥0.55%C	退火		
			调质		
	低碳合金钢，铸铁 合金成分小于5%		退火	20-25	24-30
			调质		
	高碳合金钢，铸铁 工具钢		退火	18-20	22-24
			调质		
M	不锈钢 不锈铸钢		铁素体/马氏体	25-30	30-42
			马氏体		
			奥氏体		
K	球墨铸铁 (GGG)		铁素体/珠光体	17-23	20-28
			珠光体		
	灰口铸铁 (GG)		铁素体	17-23	20-28
			珠光体		
	可锻铸铸铁		铁素体	17-23	20-28
			珠光体		
N	铝合金		非时效处理	50-70	60-84
			时效处理		
	铸造铝合金	<=12% Si	非时效处理	30-40	36-48
			时效处理		
		>12% Si	热处理		
	铜合金	>1% Pb	铜合金	22-25	24-30
			黄铜		
			电解铜		
	非金属		硬质塑料，纤维	35-45	
			硬橡胶		
S	高温合金 超合金	铁基	退火	15-20	18-24
			时效		
		镍基或钴基	退火		
			时效		
			铸造		
	钛合金		Alpha+ Beta 相合金，时效	12-18	15-20
H	淬硬钢		淬火 45-50 HRc	15-20	18-24
			淬火 51-55 HRc		
			淬火 56-62 HRc		
	冷硬铸铁		铸造	10-14	12-16
	铸铁		淬火	8-12	10-14

建议进给速度：**0.01-0.03 mm/** 转

走刀次数

螺距： mm / 牙数/英寸	0.5 / 48	0.7 / 36	0.8 / 32	1.0 / 24	1.25 / 20	1.5 / 16	2-5
走刀数	6 12	7 14	7 16	8 18	8 20	10 22	20-38

旋风式螺纹铣刀盘

在车床上实现精密长螺纹加工

目录： 页码：

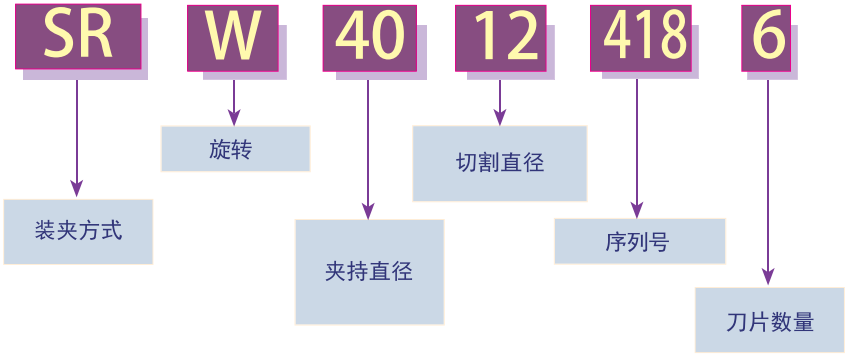
目录： 页码：

旋风式螺纹铣刀盘

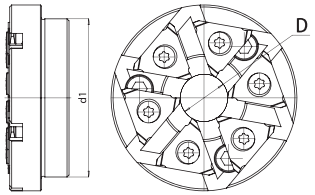
在车床上实现精密长螺纹加工
可实现专门螺纹的快速和精准的生产高尺寸精度，无螺纹毛刺
应用领域：可用于医疗技术中，如牙科植入、自紧接骨螺钉和小型零件
棒料上的长螺纹一次可生产出，即使直径很小
快速安装，长寿命刀盘
一个刀盘可用于多种螺纹加工
对于特殊螺纹，可设计专门的刀片
提供不同机床不同类型的刀盘
刀盘安装刀片有3、5、6、8个等型号
夹紧形式保证刀片的精准校正
备有各种刀盘的连接器

硬质合金材质：BMA-PVD超微晶细颗粒TiAlN涂层
适应加工不锈钢，特种材质和医用材质

产品编号



刀盘和连接器



机器		刀盘型号 订货号	连接器 订货号	齿数	最大范围	d1	刀片	螺丝	Torx 扳手
机床品牌	型号								
Star	SV12 / SV20	SRW4012 418 - 6	-	6	12	40	16	SW16	KW16
		SRW4012 424 - 8	WA4012 537	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20	SRW4012 419 - 6	-	6			16	SW16	KW16
		SRW4012 425 - 8	WA4012 439	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	SRW4512 422 - 6	-	6	12	45	16	SW16	KW16
		SRW4512 426 - 8	WA4512 443	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32	SRW4512 423 - 6	-	6			16	SW16	KW16
		SRW4512 427 - 8	WA4512 536	8			11	SW11	KW11
Tornos	Deco 13 / 20	SRW4012 420 - 6	-	6	12	40	16	SW16	KW16
Traub	TNL26 / TNK36	SRW4116 421 - 6	-	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	SL26HPD	SRW4012 416 - 3	-	3	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	SRW4012 417 - 5	-	5	12	40	16	SW16	KW16

Notes