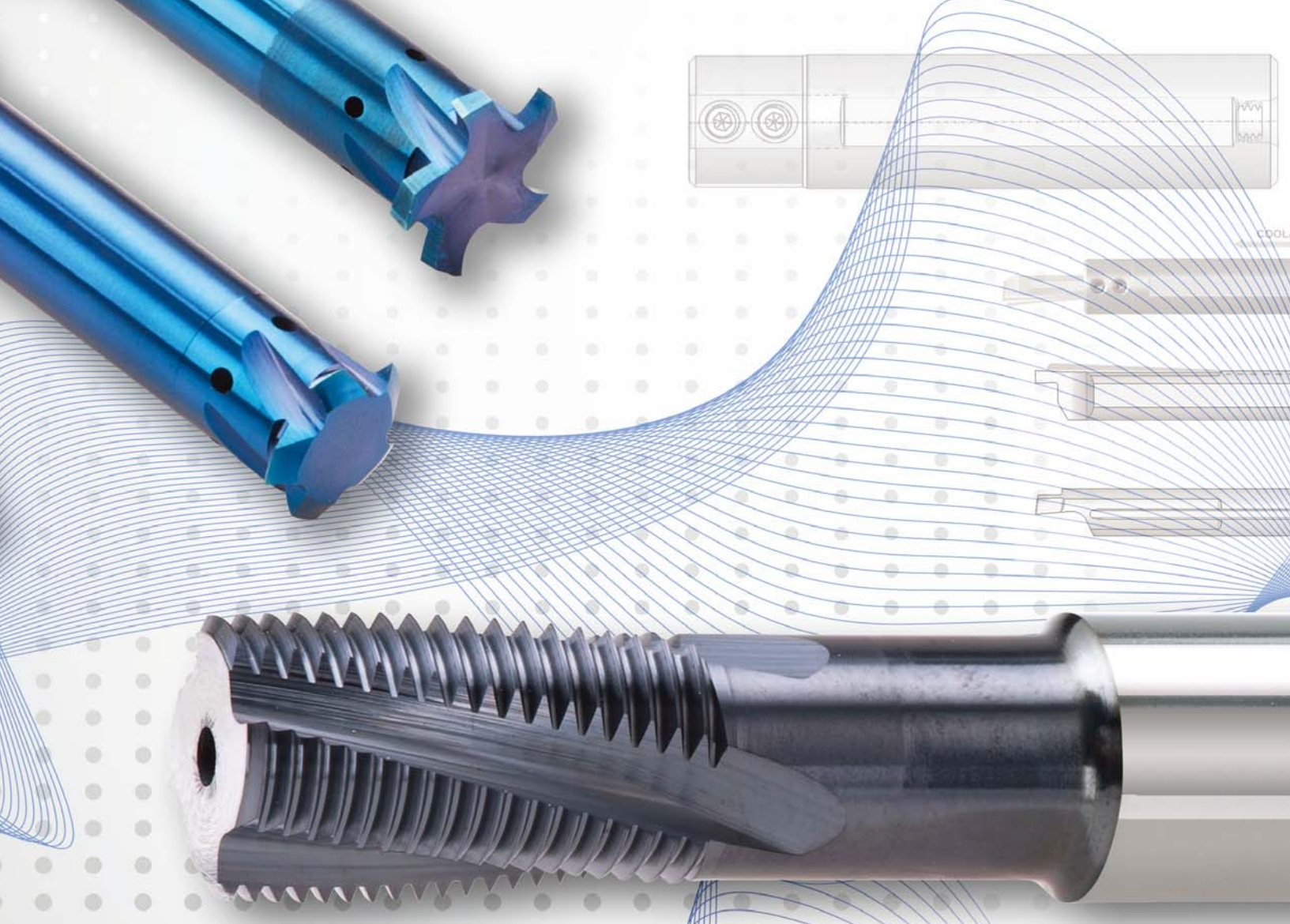
C.P.T.®

Precision Tools Ltd.



公司简介

C.P.T.是一家提供高品质精密螺纹刀具和其它刀具的德国企业。我们的成功来源于不断的创新，提供高品质的产品和优质的服务。我们的产品畅销世界各地，广泛应用于能源，航天航空，汽车，火车，造船，机械制造和医疗等行业，包括像德国博世，奔驰，西门子，欧洲航天中心等世界驰名的大公司和众多的中小企业。

通过在螺纹加工领域的专业化，可以提供一系列不同的螺纹加工刀具，如螺纹车刀片及刀杆，螺纹铣刀片及刀杆，整体硬质合金螺纹铣刀，槽刀以及用于加工小工件螺纹与车槽的小镗刀等。我们提供的产品实行的是全球最高标准。所有产品都是完全按照ISO9001：2008的国际标准生产的，也通过了ISO13485：2003，ISO14001：2004，OHSA18001和CE等国际认证。除了出类拔萃的优异产品外，我们还提供客户专业，及时的技术支持。

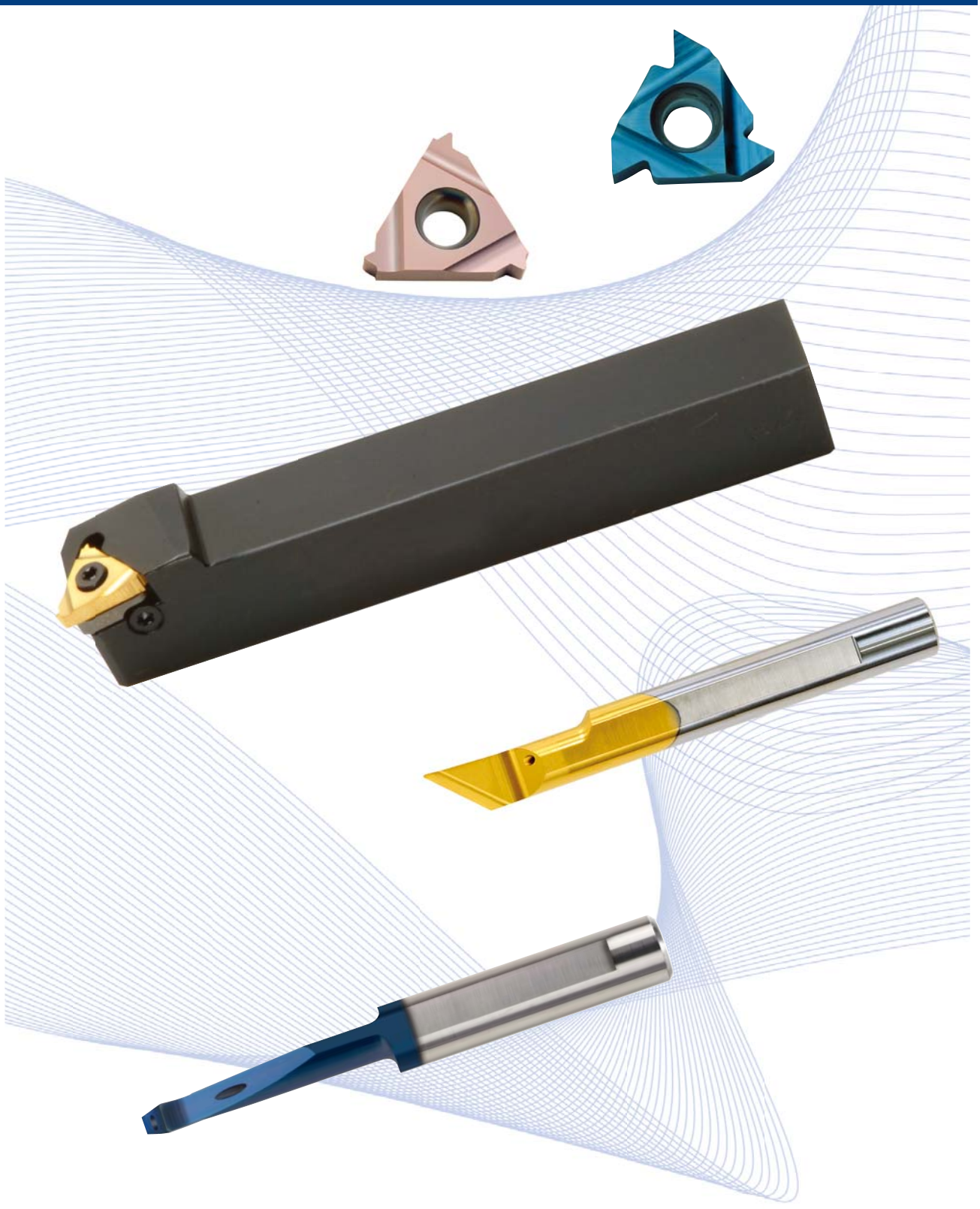
优质的产品，繁多的种类，强大的支持，超群的性价比和我们在德国总部以及世界各地代理商充足的库存使C.P.T.成为客户可以信赖的螺纹刀具供应商！

C.P.T.

整体目录

页码:

车削刀具



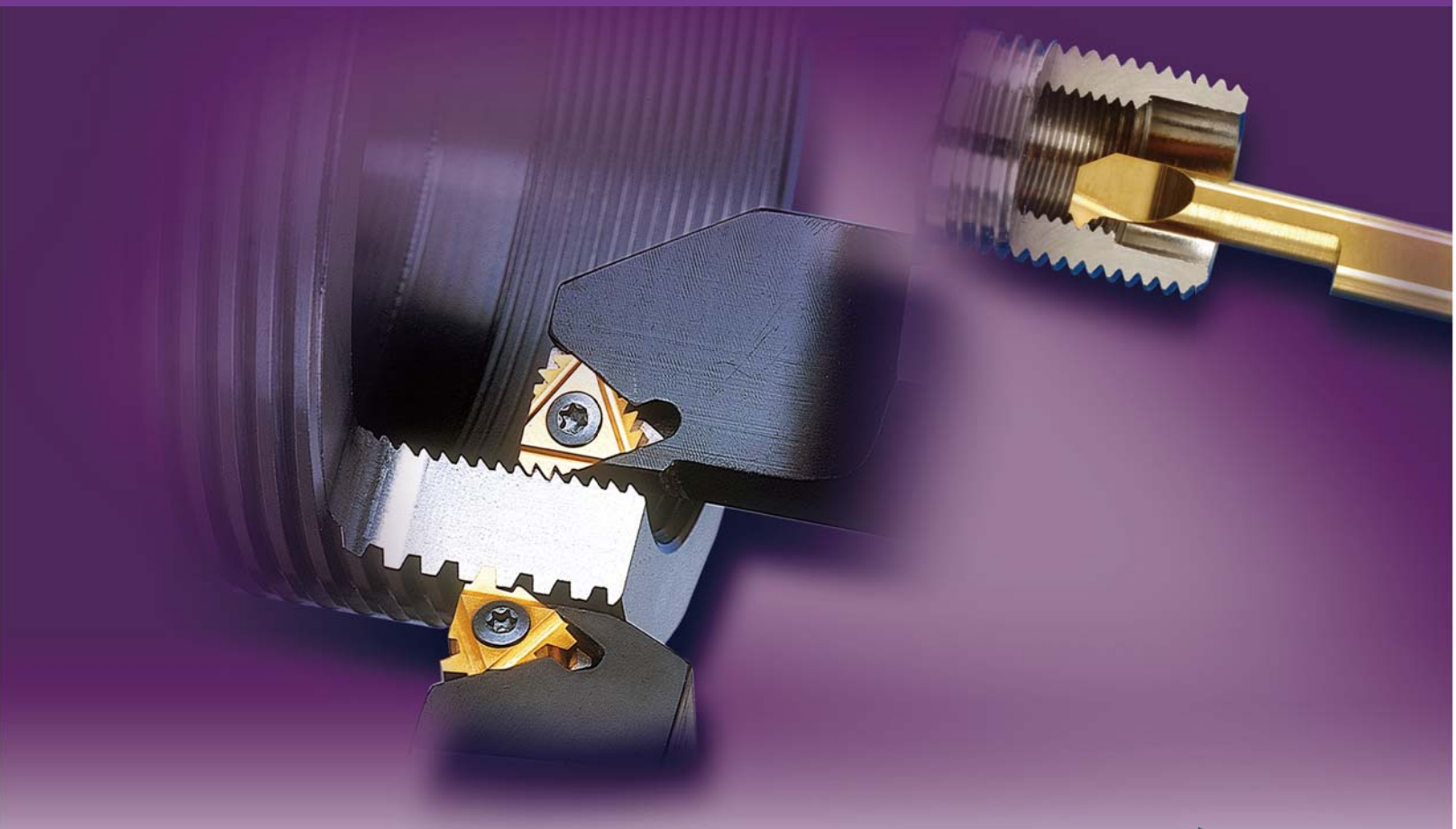
目录: 页码:

铣削刀具

目录: 页码:

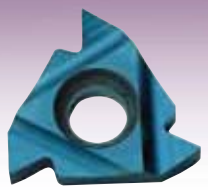
目录: 页码:

螺纹车刀片



BLU 材质（最新）

一种三层式PVD亚微晶粒涂层
BLU 涂层高强度，高耐磨，高速度



HBA材质（最新）

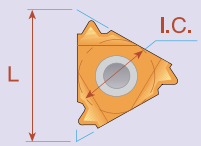
一种极佳的亚微米涂层，高韧性，加工硬度达 62HRc的淬火钢和铸铁，钛合金和超级合金(哈司特镍合金，铬镍铁合金，镍基合金)效果非常显著。

产品编号

螺纹车刀片订货号

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

16



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″
22U	1/2″U
22V	1/2″
27	5/8″
27U	5/8″U
27V	5/8″
33U	3/4″U

E

E = 外螺纹
I = 内螺纹

R

R = 右旋
L = 左旋

B

B = 带断屑槽

12

螺距
in mm:
0.35-12

每英寸内的牙数：
72-2

UN

精确截面螺纹体系(定螺距)

ISO
UN
WHIT
NPT
NPTF
BSPT
DIN 477
ACME
STACME
TRAPEZ
ROUND
UNJ
MJ
PG
ABUTT
SAGE
API
VAM

非精确截面(泛螺距)

A60(0.5-1.5)
G55(1.25-3.0)
AG(0.5-3.0)
N(3.5-5.0)
Q(5.5-6.0)
U(5.5-8.0)

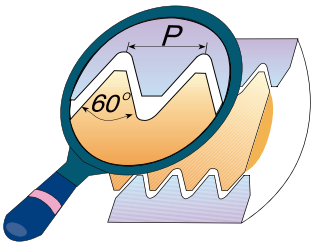
多齿型及其齿数

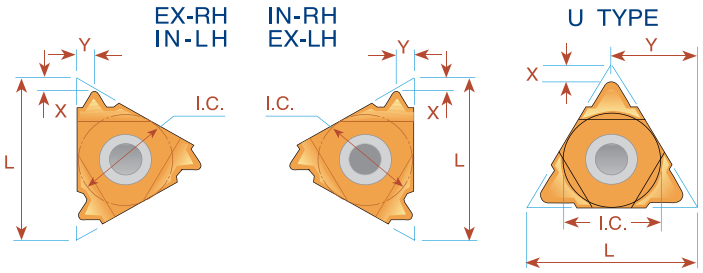
API 尺寸及锥度

BMA

硬质合金材质
BMA
MXC
BXC
BLU
HBA
K20
P30
P25

60° 泛螺距螺纹

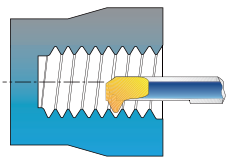




L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
6	5/32	0.5 -1.25	48-20	ULTRA MINIATURE →		*06 IR A60	*06 IL A60	0.6	0.6
8	3/16	0.5 -1.5	48-16	MINIATURE →		*08 IR A60	*08 IL A60	0.6	0.7
8U	3/16U	1.75-2.0	14-11	"U" MINIATURE →		*08U IR/L U60		0.8	4.0
11	1/4	0.5 -1.5	48-16	11 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

订购实例: 16 ER G60 MXC

小孔螺纹加工请参照 88-91页
材质和切削参数请参照 66-69页
*仅提供BXC和BMA材质



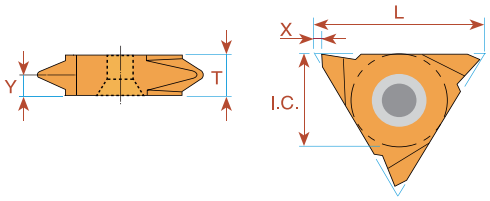
Type B 带断屑槽

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

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

60° 泛螺距螺纹
立装刀片

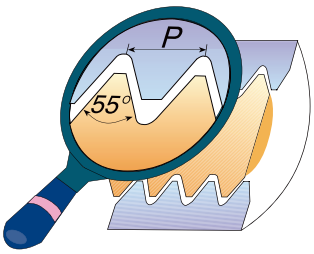


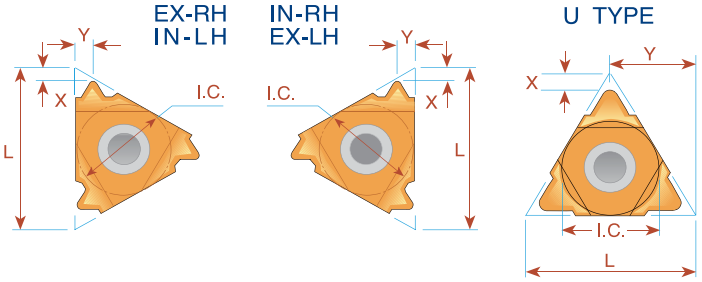
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
16	3/8	0.5 - 1.5	48-16	16V ER A60	16V EL A60			1.0	0.9	3.6
16	3/8	1.75- 3.0	14- 8	16V ER G60	16V EL G60			1.0	1.8	3.6
16	3/8	0.5 - 3.0	48- 8	16V ER AG60	16V EL AG60			1.0	1.8	3.6
22	1/2	1.75- 3.0	14- 8	22V ER G60	22V EL G60			1.2	1.7	4.0
22	1/2	0.5 - 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

订购实例: 16V ER G60 BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

55° 泛螺距螺纹

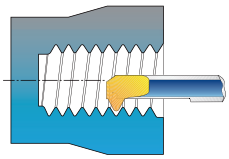




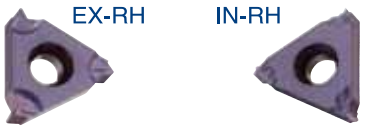
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
6	5/32	0.5 -1.25	48-20	ULTRA MINIATURE →		*06 IR A55	*06 IL A55	0.5	0.6
8	3/16	0.5 -1.5	48-16	MINIATURE →		*08 IR A55	*08 IL A55	0.6	0.7
8U	3/16U	1.75-2.0	14-11	"U" MINIATURE →		*08U IR/L U55		0.9	4.0
11	1/4	0.5 -1.5	48-16	11 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	6.5 -9.0	4 - 2.75	27U E/I/R/L U55				1.2	13.7

订购实例: 16 ER G55 MXC

小孔螺纹加工请参照88-91页
带*号只有 BXC 和 BMA 材质



Type B 带断屑槽

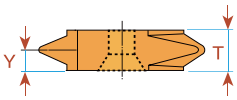


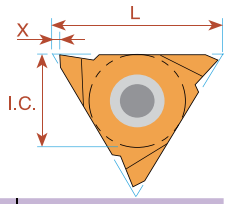
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
16	3/8	1.75-3.0	14-8	16 ER B G55	16 IR B G55	1.2	1.7
16	3/8	0.5-3.0	48-8	16 ER B AG55	16 IR B AG55	1.2	1.7

订购实例: 16 ER B G55 BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

55° 泛螺距螺纹
立装刀片



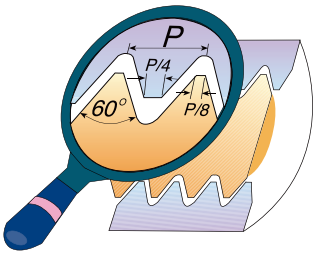


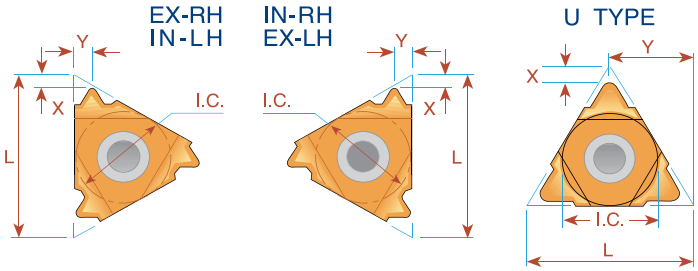
L	I.C. 英寸	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
16	3/8	0.5 - 1.5	48-16	16V ER A55	16V EL A55			1.0	0.9	3.6
16	3/8	1.75- 3.0	14- 8	16V ER G55	16V EL G55			1.0	1.7	3.6
16	3/8	0.5 - 3.0	48- 8	16V ER AG55	16V EL AG55			1.0	1.8	3.6
22	1/2	3.5 - 5.0	7- 5	22V ER N55	22V EL N55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

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

公制ISO螺纹

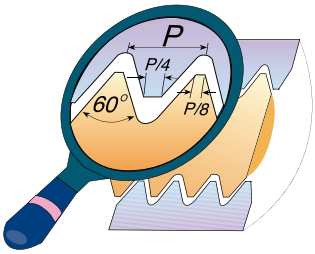


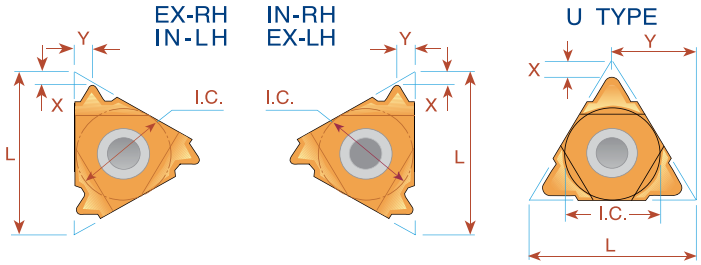


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
0.5	6	5/32					*06 IR 0.5 ISO	*06 IL 0.5 ISO	0.9	0.5
0.75	6	5/32	ULTRA MINIATURE →				*06 IR 0.75 ISO	*06 IL 0.75 ISO	0.8	0.5
1.0	6	5/32					*06 IR 1.0 ISO	*06 IL 1.0 ISO	0.7	0.6
1.25	6	5/32					*06 IR 1.25 ISO	*06 IL 1.25 ISO	0.6	0.6
0.5	8	3/16					*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	MINIATURE →				*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

带* 号只有 BXC 和 BMA 材质

公制ISO螺纹

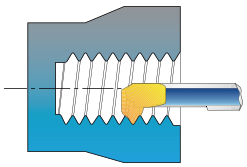




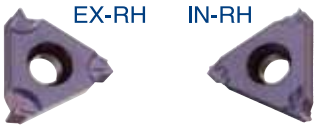
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
3.5	22	1/2	22 ER 3.5 ISO	22 EL 3.5 ISO	1.6	2.3	22 IR 3.5 ISO	22 IL 3.5 ISO	1.6	2.3
4.0	22	1/2	22 ER 4.0 ISO	22 EL 4.0 ISO	1.6	2.3	22 IR 4.0 ISO	22 IL 4.0 ISO	1.6	2.3
4.5	22	1/2	22 ER 4.5 ISO	22 EL 4.5 ISO	1.7	2.4	22 IR 4.5 ISO	22 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

小孔螺纹加工参照88-91页
** 需要特殊刀杆



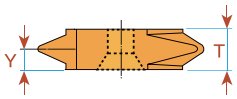
Type B带断屑槽

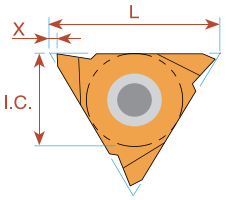


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
0.5	11	1/4				11 IR B 0.5 ISO	0.6	0.6
0.75	11	1/4				11 IR B 0.75 ISO	0.6	0.6
0.8	11	1/4				11 IR B 0.8 ISO	0.6	0.6
1.0	11	1/4				11 IR B 1.0 ISO	0.6	0.6
1.25	11	1/4				11 IR B 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5	11	1/4				11 IR B 1.5 ISO	0.8	0.9
1.75	11	1/4				11 IR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

订购实例: 16 IR B 1.5 ISO BMA
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

公制ISO螺纹
立装刀片



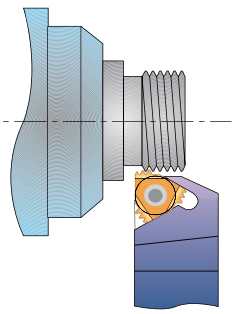


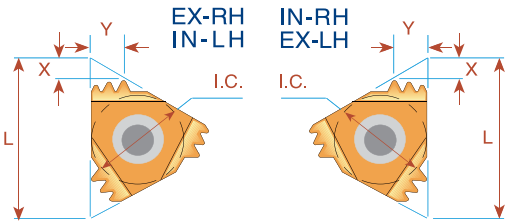
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
0.5	16	3/8	16V ER 0.5 ISO	16V EL 0.5 ISO			1.0	0.6	3.6
0.75	16	3/8	16V ER 0.75 ISO	16V EL 0.75 ISO			1.0	0.6	3.6
0.8	16	3/8	16V ER 0.8 ISO	16V EL 0.8 ISO			1.0	0.6	3.6
1.0	16	3/8	16V ER 1.0 ISO	16V EL 1.0 ISO			1.0	0.7	3.6
1.25	16	3/8	16V ER 1.25 ISO	16V EL 1.25 ISO			1.0	0.9	3.6
1.5	16	3/8	16V ER 1.5 ISO	16V EL 1.5 ISO			1.0	0.9	3.6
1.75	16	3/8	16V ER 1.75 ISO	16V EL 1.75 ISO			1.0	1.2	3.6
2.0	16	3/8	16V ER 2.0 ISO	16V EL 2.0 ISO			1.0	1.3	3.6
2.5	16	3/8	16V ER 2.5 ISO	16V EL 2.5 ISO			1.0	1.5	3.6
3.0	16	3/8	16V ER 3.0 ISO	16V EL 3.0 ISO			1.0	1.7	3.6
* 8.0	27	5/8	27V ER 8.0 ISO	27V EL 8.0 ISO	27V IR 8.0 ISO	27 IL 8.0 ISO	1.8	5.2	10.4
** 10.0	27	5/8	27V ER 10.0 ISO	27V EL 10.0 ISO	27V IR 10.0 ISO	27 IL 10.0 ISO	1.8	5.2	10.4

订购实例: 16V ER 1.5 ISO BMA

* 最小孔径: ø60 mm
** 最小孔径: ø72 mm

多齿型刀片



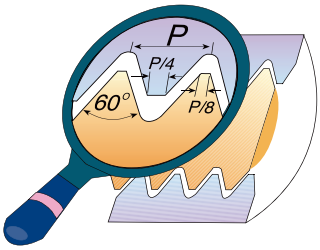


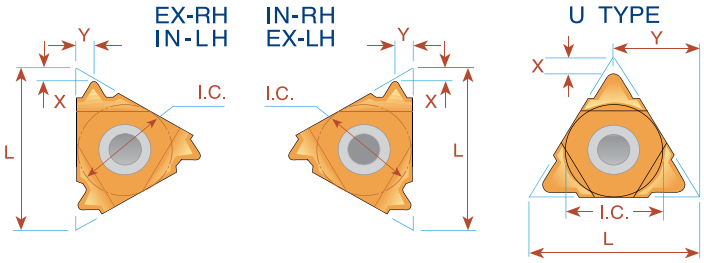
螺距 mm	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
1.0	16	3/8	3	16 ER 1.0 ISO 3M	AE16M	16 IR 1.0 ISO 3M	AI16M	1.7	2.5
1.5	16	3/8	2	16 ER 1.5 ISO 2M	AE16M	16 IR 1.5 ISO 2M	AI16M	1.5	2.3
1.5	22	1/2	3	22 ER 1.5 ISO 3M	AE22M	22 IR 1.5 ISO 3M	AI22M	2.3	3.7
2.0	22	1/2	2	22 ER 2.0 ISO 2M	AE22M	22 IR 2.0 ISO 2M	AI22M	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
走刀数参照62页

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS



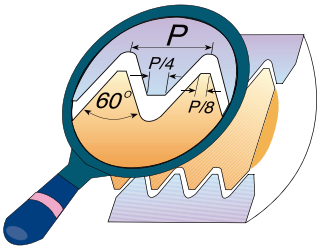


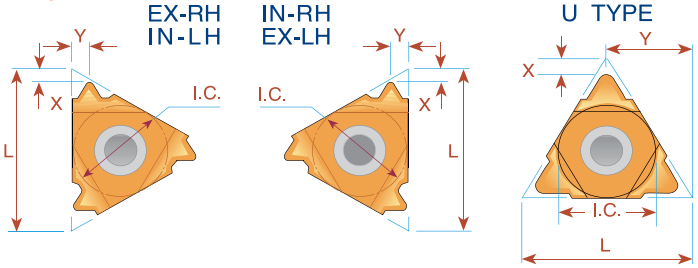
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
32	6	5/32					*06 IR 32 UN	*06 IL 32 UN	0.8	0.5
28	6	5/32					*06 IR 28 UN	*06 IL 28 UN	0.8	0.6
24	6	5/32	ULTRA MINIATURE →				*06 IR 24 UN	*06 IL 24 UN	0.7	0.6
20	6	5/32					*06 IR 20 UN	*06 IL 20 UN	0.6	0.6
18	6	5/32					*06 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	8	3/16					**08 IR 13 UN		0.8	0.9
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

* 仅提供BXC和BMA材质

** 使用53页上的刀杆SIR0009K08

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

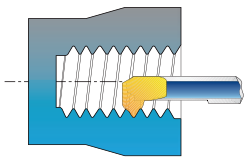




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
32	16	3/8	16 ER 32 UN	16 EL 32 UN	0.6	0.6	16 IR 32 UN	16 IL 32 UN	0.6	0.6
28	16	3/8	16 ER 28 UN	16 EL 28 UN	0.6	0.7	16 IR 28 UN	16 IL 28 UN	0.6	0.7
27	16	3/8	16 ER 27 UN	16 EL 27 UN	0.7	0.8	16 IR 27 UN	16 IL 27 UN	0.7	0.8
24	16	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	27U IR/L 2 UN		3.6	16.9

订购实例: 22ER 7 UN BMA

小孔螺纹加工参照88-91页



刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

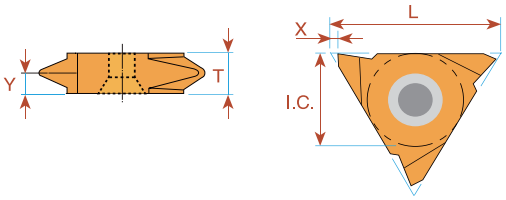
美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

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

订购实例: 16 IR B 12 UN BMA

立装刀片

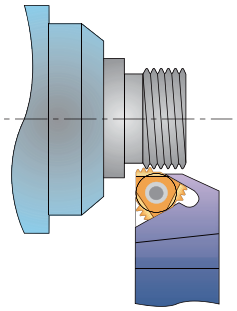


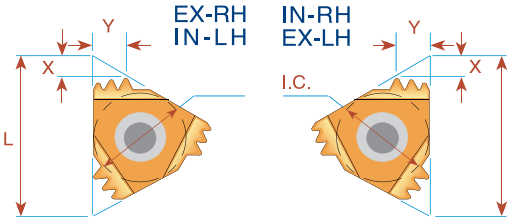
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
32	16	3/8	16V ER 32 UN	16V EL 32 UN			1.0	0.6	3.6
28	16	3/8	16V ER 28 UN	16V EL 28 UN			1.0	0.7	3.6
24	16	3/8	16V ER 24 UN	16V EL 24 UN			1.0	0.8	3.6
20	16	3/8	16V ER 20 UN	16V EL 20 UN			1.0	0.9	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 UN	16V EL 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	27 IL 3 UN	1.8	5.2	10.4

订购实例: 22V ER 7UN MXC

* 最小孔径: ø65 mm

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS
多齿型刀片



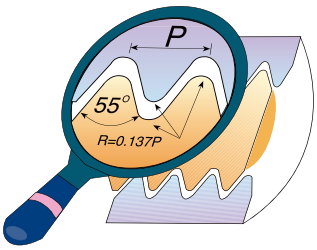


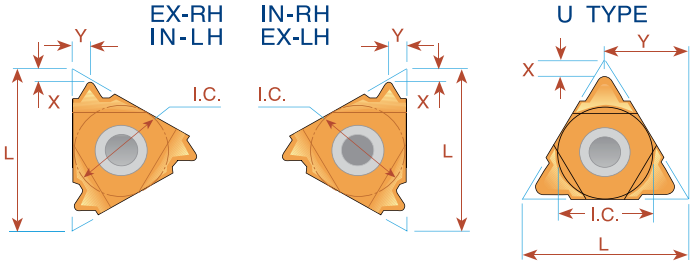
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	牙数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
24	16	3/8	2	16 ER 24 UN 2M	AE16M	16 IR 24 UN 2M	AI16M	1.1	1.7
20	16	3/8	2	16 ER 20 UN 2M	AE16M	16 IR 20 UN 2M	AI16M	1.4	2.0
18	16	3/8	2	16 ER 18 UN 2M	AE16M	16 IR 18 UN 2M	AI16M	1.5	2.2
16	16	3/8	2	16 ER 16 UN 2M	AE16M	16 IR 16 UN 2M	AI16M	1.5	2.3
14	16	3/8	2	16 ER 14 UN 2M	AE16M	16 IR 14 UN 2M	AI16M	1.7	2.7
12	16	3/8	2	16 ER 12 UN 2M	AE16M	16 IR 12 UN 2M	AI16M	2.0	3.1
16	22	1/2	3	22 ER 16 UN 3M	AE22M	22 IR 16 UN 3M	AI22M	2.5	4.0
13	22	1/2	3	22 ER 13 UN 3M	AE22M	-		3.0	4.9
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
走刀数参照69页

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制惠氏螺纹55° BSW, BSF, BSP(G), BSB



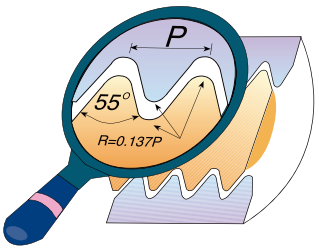


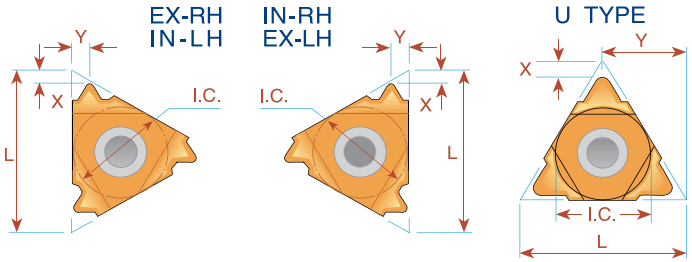
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
26	6	5/32			*06 IR 26 W	*06 IL 26 W	0.7	0.6
22	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		*06 IR 22 W	*06 IL 22 W	0.6	0.6
20	6	5/32			*06 IR 20 W	*06 IL 20 W	0.6	0.7
18	6	5/32			*06 IR 18 W	*06 IL 18 W	0.6	0.7
28	8	3/16			*08 IR 28 W	*08 IL 28 W	0.6	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	MINIATURE →		*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			*08U IR/L 14 W		1.0	4.0
12	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*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	0.1	1.1
11	11	1/4			(1) 11 IR 11 W	(1) 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

* 仅提供BXC和BMA材质

(1) 需要非标刀杆或者用户自己修改标准刀杆

英制惠氏螺纹55° BSW, BSF, BSP(G), BSB





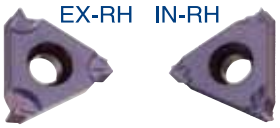
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
22	16	3/8	16 ER 22 W	16 EL 22 W	16 IR 22 W	16 IL 22 W	0.8	0.9
20	16	3/8	16 ER 20 W	16 EL 20 W	16 IR 20 W	16 IL 20 W	0.8	0.9
19	16	3/8	16 ER 19 W	16 EL 19 W	16 IR 19 W	16 IL 19 W	0.8	1.0
18	16	3/8	16 ER 18 W	16 EL 18 W	16 IR 18 W	16 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 4.5 W				2.3	11.0
4	22U	1/2U	22U E/I/R/L 4 W				2.8	11.0
4.5	27	5/8	27 ER 4.5 W	27 EL 4.5 W	27 IR 4.5 W	27 IL 4.5 W	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 E/I/R/L 3.25 W				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 2.75 W				2.4	13.7

订购实例: 16 IR 18 W BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制惠氏螺纹55° BSW, BSF, BSP(G), BSB

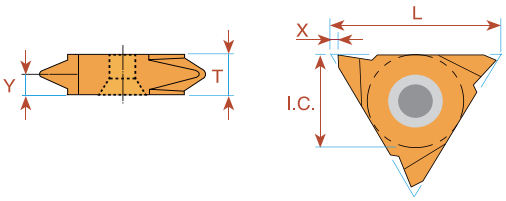
Type B带断屑槽



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



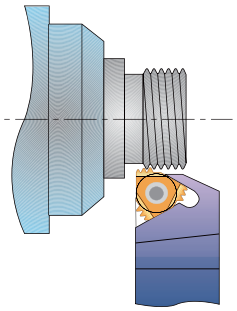
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	T
20	16	3/8	16V ER 20 W	16V EL 20 W	1.0	0.9	3.6
19	16	3/8	16V ER 19 W	16V EL 19 W	1.0	0.9	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 W	16V EL 18 W	1.0	1.0	3.6
16	16	3/8	16V ER 16 W	16V EL 16 W	1.0	1.0	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 W	16V EL 14 W	1.0	1.2	3.6
12	16	3/8	16V ER 12 W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

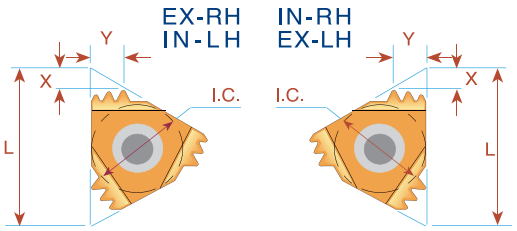
订购实例: 16V ER 14 W MXC

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制惠氏螺纹55° BSW, BSF, BSP(G), BSB

多齿型刀片



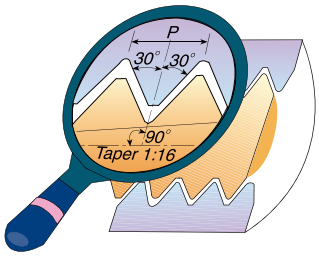


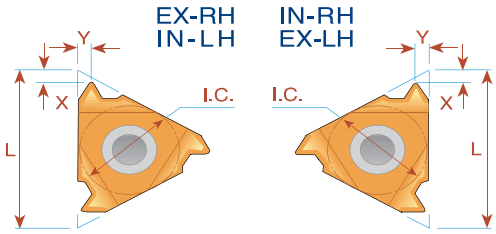
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
14	16	3/8	2	16 ER 14 W 2M	AE16M	16 IR 14 W 2M	AI16M	1.7	2.7
14	22	1/2	3	22 ER 14 W 3M	AE22M	22 IR 14 W 3M	AI22M	2.8	4.5
11	22	1/2	2	22 ER 11 W 2M	AE22M	22 IR 11 W 2M	AI22M	2.3	3.4

订购实例: 16 ER 14 W 2M MXC
走刀数参照69页

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标锥管螺纹NPT

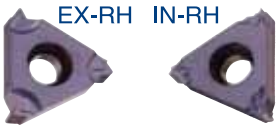




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
27	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		*06 IR 27 NPT	*06 IL 27 NPT	0.6	0.6
27	8	3/16			*08 IR 27 NPT	*08 IL 27 NPT	0.6	0.6
18	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 18 NPT	*08 IL 18 NPT	0.6	0.6
27	11	1/4	11 ER 27 NPT	11 EL 27 NPT	11 IR 27 NPT	11 IL 27 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
* 仅提供BXC和BMA材质

Type B带断屑槽



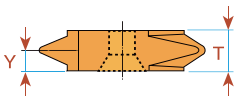
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
18	11	1/4		11 IR B 18 NPT	0.8	0.9
18	16	3/8	16 ER B 18 NPT	16 IR B 18 NPT	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER B 14 NPT	16 IR B 14 NPT	0.9	1.2
11.5	16	3/8	16 ER B 11.5 NPT	16 IR B 11.5 NPT	1.1	1.5
8	16	3/8	16 ER B 8 NPT	16 IR B 8 NPT	1.3	1.8

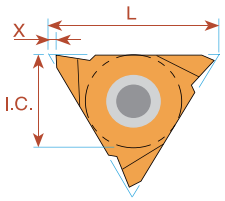
订购实例: 16 IR B 11.5 NPT BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标锥管螺纹NPT

立装刀片

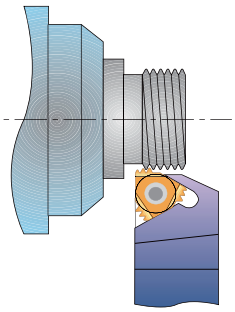


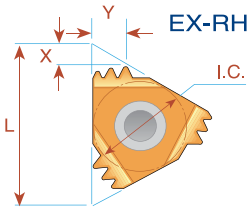


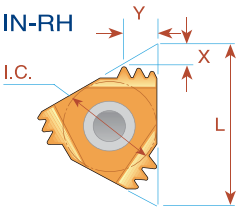
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
27	16	3/8	16V ER 27 NPT	16V EL 27 NPT	1.0	0.8	3.6
18	16	3/8	16V ER 18 NPT	16V EL 18 NPT	1.0	1.0	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 NPT	16V EL 14 NPT	1.0	1.2	3.6
11.5	16	3/8	16V ER 11.5 NPT	16V EL 11.5 NPT	1.0	1.5	3.6

订购实例: 16V ER 14 NPT BMA

多齿型刀片





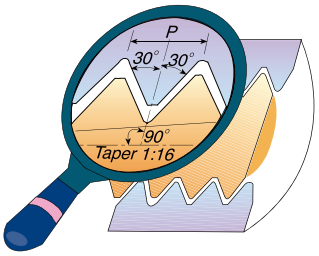


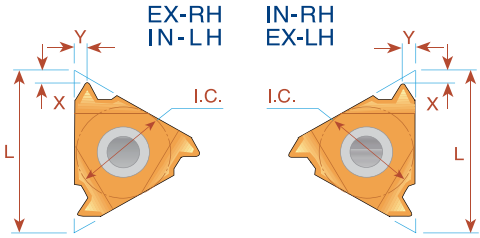
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	牙数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
14	16	3/8	2	16 ER 14 NPT 2M	AE16M	16 IR 14 NPT 2M	AI16M	1.7	2.8
11.5	22	1/2	2	22 ER 11.5 NPT 2M	AE22M	22 IR 11.5 NPT 2M	AI22M	2.3	3.5
11.5	27	5/8	3	27 ER 11.5 NPT 3M	AE27M	27 IR 11.5 NPT 3M	AI27M	3.3	5.5
8	27	5/8	2	27 ER 8 NPT 2M	AE27M	27 IR 8 NPT 2M	AI27M	3.1	5.0

订购实例 : 22 ER 11.5 NPT 2M MXC
走刀次数参照69页

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标自密封式锥管螺纹NPTF





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 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: 11 ER 27 NPTF MXC
*仅提供BXC和BMA材质

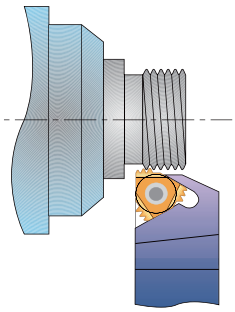
Type B带断屑槽

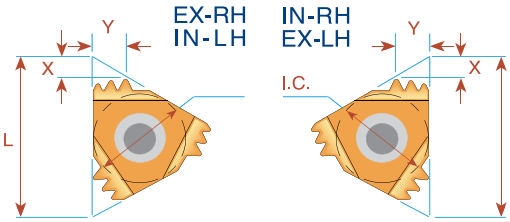
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
18	11	1/4	11 IR B 18 NPTF	0.8	0.9

IN-RH

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

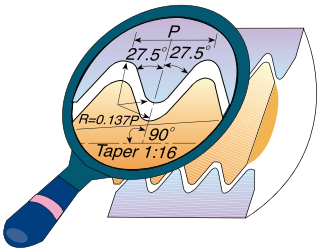
多齿型刀片

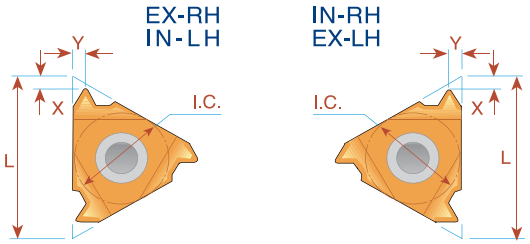




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
11.5	22	1/2	2	22 ER 11.5 NPTF 2M	AE22M	22 IR 11.5 NPTF 2M	AI22M	2.3	3.5

英制锥管螺纹BSPT(Rc/PT)

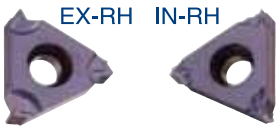




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
28	6	5/32	ULTRA MINIATURE →		*06 IR 28 BSPT	*06 IL 28 BSPT	0.7	0.6
28	8	3/16			*08 IR 28 BSPT	*08 IL 28 BSPT	0.6	0.6
19	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 19 BSPT	*08 IL 19 BSPT	0.6	0.6
28	11	1/4			11 IR 28 BSPT	11 IL 28 BSPT	0.6	0.6
19	11	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			(1) 11 IR 11 BSPT	(1) 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: 11 IR 14 BSPT BMA
* 仅提供BXC和BMA材质
(1) 需要非标刀杆或用户自己修改标准刀杆

Type B带断屑槽



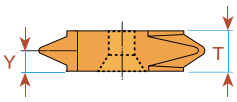
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
19	11	1/4		11 IR B 19 BSPT	0.8	0.9
19	16	3/8	16 ER B 19 BSPT		1.0	1.1
14	16	3/8	16 ER B 14 BSPT	16 IR B 14 BSPT	1.2	1.0
11	16	3/8	16 ER B 11 BSPT	16 IR B 11 BSPT	1.5	1.1

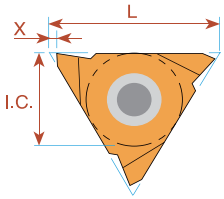
订购实例: 16 ER B 11BSPT BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制锥管螺纹*BSPT(Rc/PT)*

立装刀片

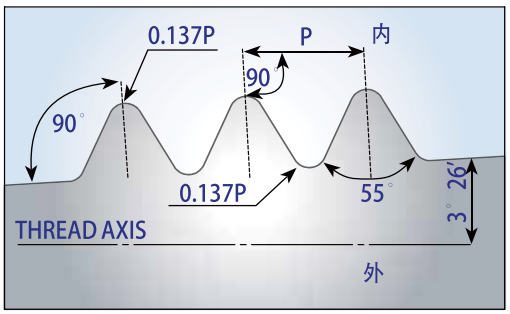




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
28	16	3/8	16V ER 28 BSPT	16V EL 28 BSPT	1.0	0.6	3.6
19	16	3/8	16V ER 19 BSPT	16V EL 19 BSPT	1.0	0.9	3.6
14	16	3/8	16V ER 14 BSPT	16V EL 14 BSPT	1.0	1.2	3.6
11	16	3/8	16V ER 11 BSPT	16V EL 11 BSPT	1.0	1.5	3.6

订购实例: 16V ER 19 BSPT BMA

德标煤气阀门螺纹*DIN 477*

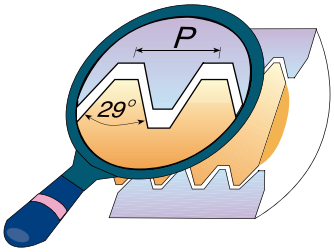


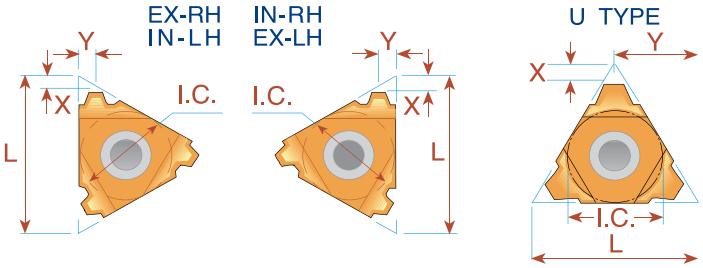
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	Taper Ratio	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	螺纹 规格
14	16	3/8	3/25	16 ER 14 DIN477		1.0	1.2	W19.8x1/14 keg(外)
14	11	1/4	3/25	———	*11 IR 14 DIN477	0.9	1.0	W19.8x1/14 keg(内)
14	16	3/8	3/25	16 ER 14 DIN477	**16 IR 14 DIN477	1.0	1.2	W28.8x1/14 keg
14	16	3/8	3/25	16 ER 14 DIN477	***16 IR 14 DIN477	1.0	1.2	W31.3x1/14 keg

* 所配刀杆: SIR0010H11/SIR0010K11
** 所配刀杆: SIR0016P16
*** 所配刀杆: SIR0020P16

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制梯形螺纹Acme

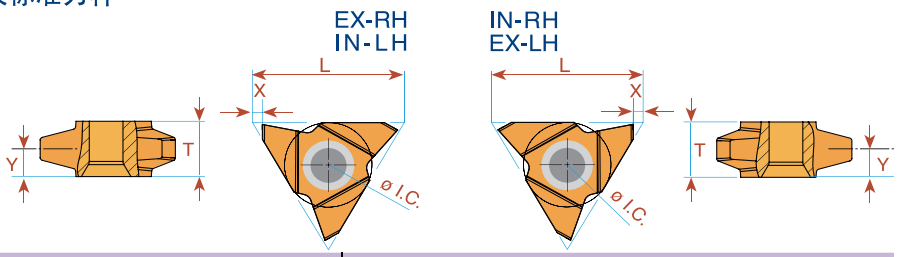




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
16	8	3/16	MINIATURE →		**08 IR 16 ACME	**08 IL 16 ACME	0.6	0.6
14	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 14 ACME		0.8	4.0
12	8U	3/16U			*08U IR/L 12 ACME		0.8	4.0
10	8U	3/16U			*08U IR/L 10 ACME		0.8	4.0
16	11	1/4	11 ER 16 ACME	11 EL 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	(1)16 ER 6 ACME	(1)16 EL 6 ACME	(1)16 IR 6 ACME	(1)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	(1)22 ER 4 ACME	(1)22 EL 4 ACME	(1)22 IR 4 ACME	(1)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 2 ACME		4.3	16.9

订购实例: 16 ER 16 ACME MXC
* 仅提供BXC和BMA材质
** 单切削刃
(1) 需要非标刀杆或者用户自己修改标准刀杆

立装刀片

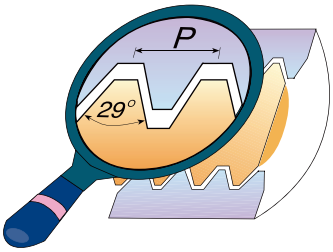


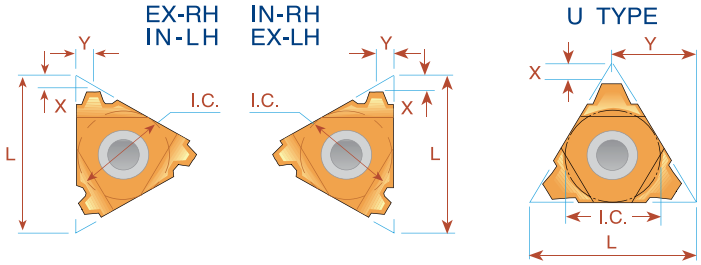
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
* 3.5	27	5/8	27V ER 3.5 ACME	——	1.8	5.0	10.4	27V IR 3.5 ACME	——	1.8	4.0	10.4
* 3	27	5/8	27V ER 3 ACME	——	1.8	5.0	10.4	27V IR 3 ACME	——	1.8	4.6	10.4
** 2	27	5/8	27V ER 2 ACME	27V EL 2 ACME	1.8	5.0	10.4	27V IR 2 ACME	27V IL 2 ACME	1.8	5.0	10.4

订购实例: 27V ER 2 ACME BMA
* 最小孔径: ø 55 mm ** 最小孔径: ø 76 mm

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

英制梯形短齿螺纹*STACME (Stab Acme)*



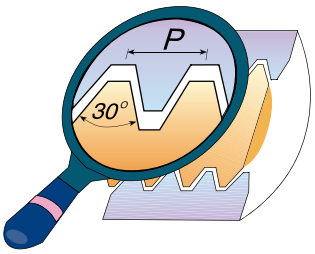


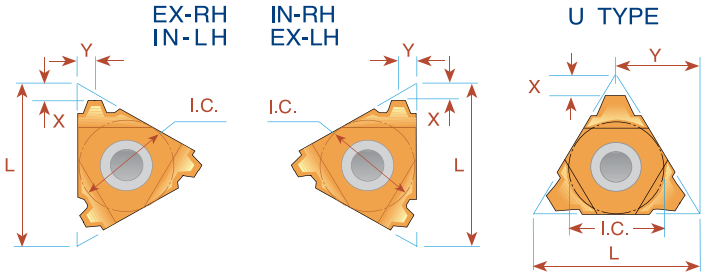
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
16	8	3/16	MINIATURE →		**08 IR 16 STACME	**08 IL 16 STACME	0.6	0.6
14	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 14 STACME		0.8	4.0
12	8U	3/16U			*08U IR/L 12 STACME		0.9	4.0
10	8U	3/16U			*08U IR/L 10 STACME		1.0	4.0
16	11	1/4	11 ER 16 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
* 仅提供BXC和BMA材质
** 单切削刃

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

德标梯形螺纹 *Trapez*



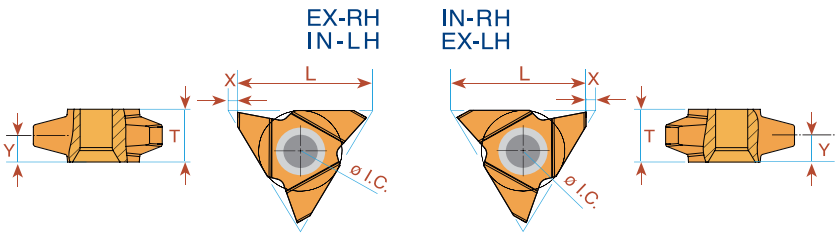


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
1.5	8	3/16	MINIATURE →		**08 IR 1.5 TR	**08 IL 1.5 TR	0.6	0.6
2.0	8U	3/16U	"U" MINIATURE →		*08U IR/L 2 TR		0.9	4.0
1.5	16	3/8	16 ER 1.5 TR	16 EL 1.5 TR			1.0	1.1
2.0	16	3/8	16 ER 2 TR	16 EL 2 TR	16 IR 2 TR	16 IL 2 TR	1.0	1.3
3.0	16	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	(1)16 ER 4 TR	(1) 16 EL 4 TR	(2)16 IR 4 TR	(2)16 IL 4 TR	1.3	1.5
5.0	16	3/8U			***16U IR/L 5 TR		2.3	8.2
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	(1) 22 ER 6 TR	(1) 22 EL 6 TR	(1)22 IR 6 TR	(1)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	11.0
7.0	22U	1/2U	22U ER/L 7 TR		22U IR/L 7 TR		2.3	11.0
(3) 7.0	22U	1/2U			(3) 22U IR/L 7 TR40		2.6	11.0
8.0	22U	1/2U	22U ER/L 8 TR		22U IR/L 8 TR		2.5	11.0
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: 22 IR 5 TR MXC
* 仅提供BXC和BMA材质
** 单切削刃
*** 仅用47页的SIR/L0014M16UB

(1) 需要非标刀杆或者用户自己修改标准刀杆
(2) 需要非标刀杆或者用户自己修改标准刀杆或者用刀杆:
SIR/L0012L16B; SIR/L0014L16B
(3) 仅用于Tr 40x7.0。 仅用刀杆SIR/L0014L16B

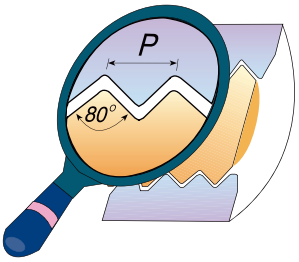
立装刀片

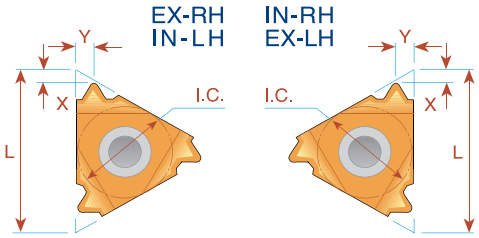


螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	T
* 9	27	5/8	27V ER 9 TR	27V EL 9 TR	27V IR 9 TR	27V IL 9 TR	1.8	5.2	10.4
* 10	27	5/8	27V ER 10 TR	27V EL 10 TR	27V IR 10 TR	27V IL 10 TR	1.8	5.2	10.4
** 12	27	5/8	27V ER 12 TR	27V EL 12 TR	27V IR 12 TR	27V IL 12 TR	1.8	5.2	10.4

订购实例: 27V ER 10 TR BMA
* 最小孔径 : ø65 mm ** 最小孔径 : ø73 mm
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

德标导管螺纹 *PG* - *DIN 40430*

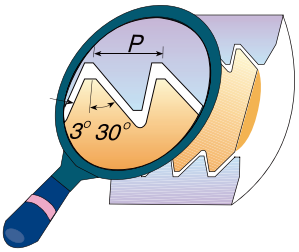




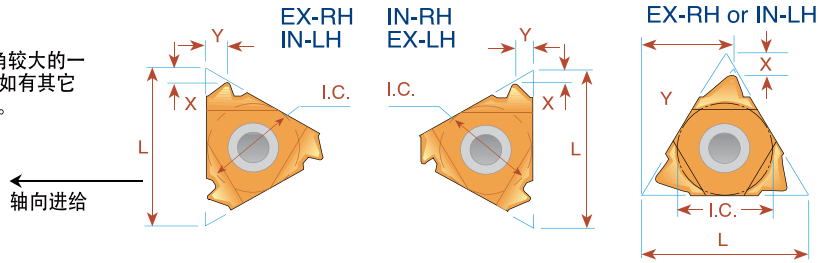
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 标准	X	Y
20	8	3/16	MINIATURE →		*08 IR 20 PG	(PG 7)	0.6	0.7
18	11	1/4			11 IR 18 PG	(PG 9)	0.8	0.9
20	16	3/8	16 ER 20 PG	(PG 7)			0.7	0.8
18	16	3/8	16 ER 18 PG	(PG 9, 11, 13.5, 16)	16 IR 18 PG	(PG 11, 13.5, 16)	0.8	0.9
16	16	3/8	16 ER 16 PG	(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
* 仅提供BXC和BMA材质

德标锯齿螺纹*SAGE* - *DIN 513*



重要提示:
在 C.P.T.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。

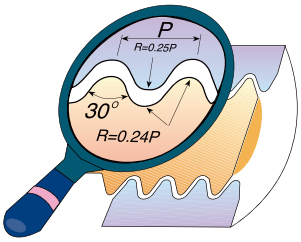


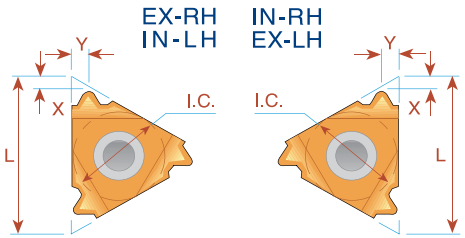
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
2.0	16	3/8	16 ER 2 SAGE	16 EL 2 SAGE	1.1	1.6	16 IR 2 SAGE	16 IL 2 SAGE	1.2	1.7
3.0	22	1/2	22 ER 3 SAGE	22 EL 3 SAGE	1.5	2.4	22 IR 3 SAGE	22 IL 3 SAGE	1.9	2.9
4.0	22	1/2	22 ER 4 SAGE	22 EL 4 SAGE	1.9	3.1	22 IR 4 SAGE	22 IL 4 SAGE	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AER 22U-1.5 SAGE 5/6,AEL 22U-1.5 SAGE 5/6, AIR 22U-1.5 SAGE 5/6, AIL 22U-1.5 SAGE 5/6.

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

德标圆螺纹Round - DIN 405

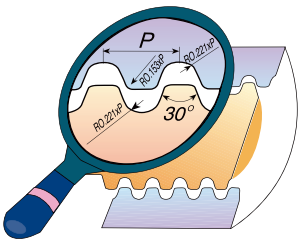


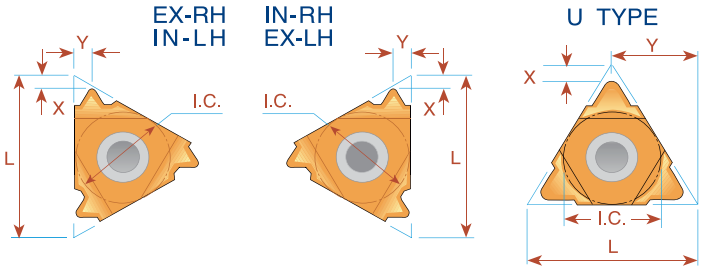


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
10	16	3/8	16 ER 10 RD	16 EL 10 RD	1.1	1.2	16 IR 10 RD	16 IL 10 RD	1.1	1.2
8	16	3/8	16 ER 8 RD	16 EL 8 RD	1.4	1.3	16 IR 8 RD	16 IL 8 RD	1.4	1.4
6	16	3/8	16 ER 6 RD	16 EL 6 RD	1.5	1.7	16 IR 6 RD	16 IL 6 RD	1.4	1.5
6	22	1/2	22 ER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

德标圆螺纹Round - DIN 20400



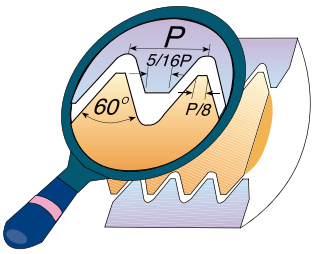


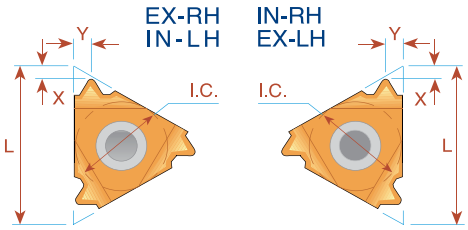
螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
4.0	22	1/2	22 ER 4.0 RD 20400	22 IR 4.0 RD 20400	1.4	1.4
5.0	22	1/2	22 ER 5.0 RD 20400	22 IR 5.0 RD 20400	1.7	1.8
6.0	22	1/2	22 ER 6.0 RD 20400	22 IR 6.0 RD 20400	1.7	2.0
8.0	27U	5/8U	*27U - 8.0 RD 20400		3.0	13.7
10.0	27U	5/8U	*27U - 10.0 RD 20400		3.4	13.7

订购实例: 22 ER 4.0 RD 20400 MXC
* 内、外、左、右螺纹使用相同刀片

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标航空航天专用螺纹*UNJ* UNJC, UNJF, UNJEF, UNJS





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
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 EL 14 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: 16 IR 16 UNJ MXC

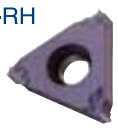
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标航空航天专用螺纹UNJ UNJC, UNJF, UNJEF, UNJS

Type B 带断屑槽

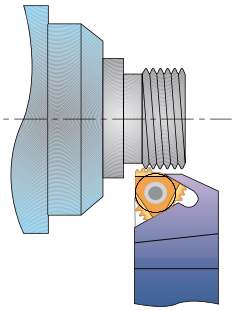
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
32	11	1/4	11 IR B 32 UNJ	0.6	0.6
28	11	1/4	11 IR B 28 UNJ	0.6	0.6
24	11	1/4	11 IR B 24 UNJ	0.6	0.6
20	11	1/4	11 IR B 20 UNJ	0.8	0.9
18	11	1/4	11 IR B 18 UNJ	0.8	0.9
16	11	1/4	11 IR B 16 UNJ	0.8	0.9
14	11	1/4	11 IR B 14 UNJ	0.8	0.9

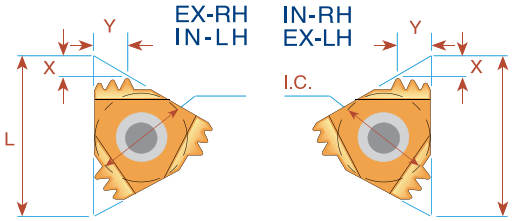
IN-RH



订购实例: 11 IR B 20 UNJ BMA

多齿型刀片



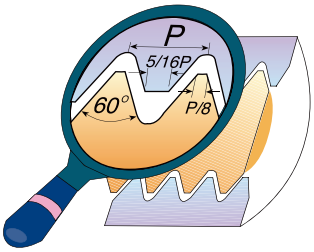


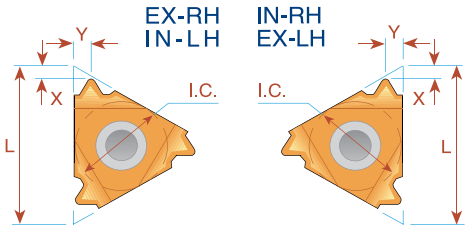
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
16	16	3/8	2	16 ER 16 UNJ 2M	AE16M	-	-	1.6	2.4
16	22	1/2	3	22 ER 16 UNJ 2M	AE22M	-	-	2.3	3.8

订购实例: 22 ER 16 UNJ 2M BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

公制航空航天专用螺纹*MJ - ISO 5855*





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 1.25 MJ	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 1.25 MJ	16 IR 1.25 MJ	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

Type B 带断屑槽

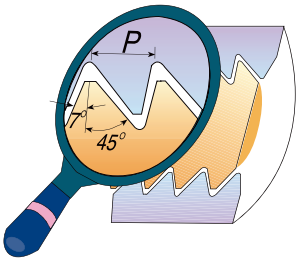
螺距 mm	L	I.C. 英寸	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
1.0	11	1/4	11 IR B 1.0 MJ	0.6	0.6
1.5			11 IR B 1.5 MJ	0.8	0.9

IN-RH

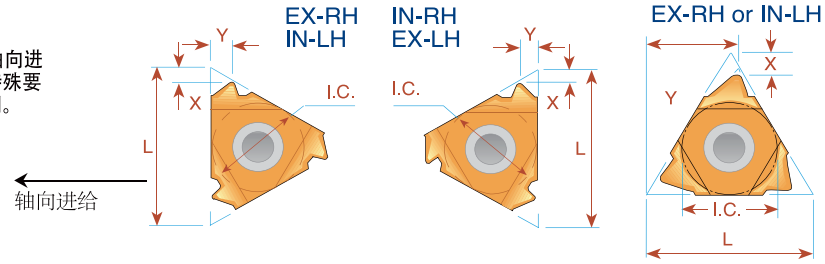
订购实例: 11 IR B 1.5 MJ BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

美标锯齿螺纹ABUT (American Buttress)



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。

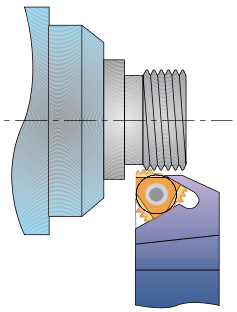


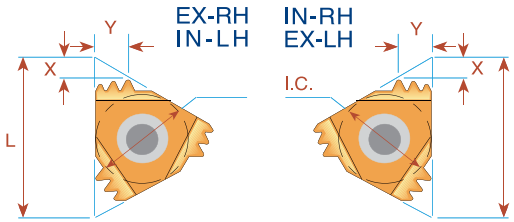
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号 右螺纹	外螺纹 订货号 左螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 左螺纹	X	Y
20	11	1/4	11 ER 20 ABUT	11 EL 20 ABUT	11 IR 20 ABUT	11 IL 20 ABUT	1.0	1.3
16	11	1/4	11 ER 16 ABUT	11 EL 16 ABUT	11 IR 16 ABUT	11 IL 16 ABUT	1.0	1.5
20	16	3/8	16 ER 20 ABUT	16 EL 20 ABUT	16 IR 20 ABUT	16 IL 20 ABUT	1.0	1.3
16	16	3/8	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: 16 IL 12 ABUT MXC

大部分加工需要改动刀杆上的垫片，参照71页

多齿型刀片

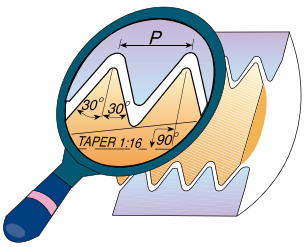


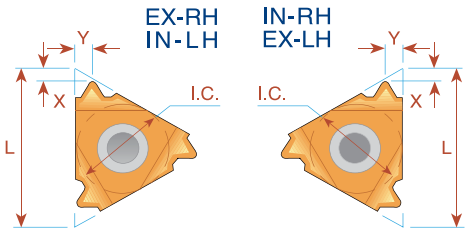


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
12	22	1/2	2	22 ER 12 ABUT 2M	AE22M	22 IR 16 ABUT 2M	AI22M	2.5	4.0

订购实例: 22 IR 16 ABUT 2M BMA

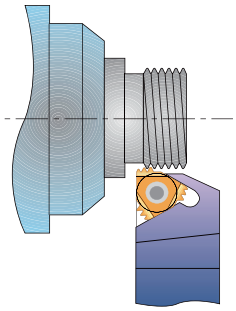
油管螺纹*API*
圆形

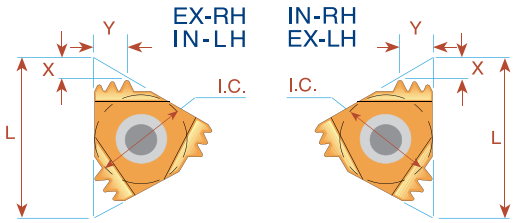




螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y
10	16	3/8	0.75	16 ER 10 API RD	16 IR 10 API RD	1.5	1.4
8	16	3/8	0.75	16 ER 8 API RD	16 IR 8 API RD	1.3	1.6

多齿型刀片



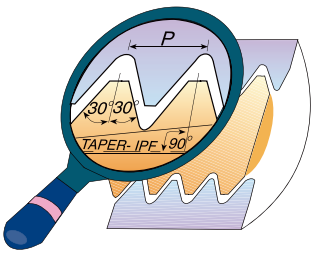


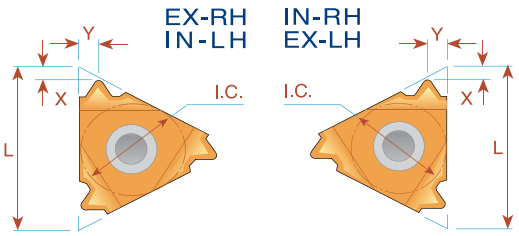
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	齿数	外螺纹 订货号	垫片	内螺纹 订货号	垫片	X	Y
10	22	1/2	2	22 ER 10API RD 2M	AE22M	22 IR 10API RD 2M	AI22M	2.4	3.7
10	27	5/8	3	27 ER 10API RD 3M	AE27M	27 IR 10API RD 3M	AI27M	3.8	6.2
8	27	5/8	2	27 ER 8API RD 2M	AE27M	27 IR 8API RD 2M	AI27M	3.0	4.5

订购实例: 27 IR 10 API RD 3M MXC
走刀次数参照69页

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69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 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	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 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	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 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	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

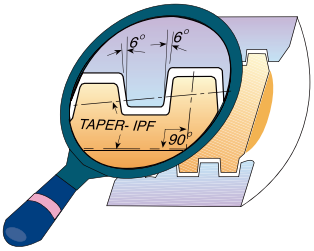
V-0.055 MT, AMT, AMMT

螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	连接号码 或尺寸
6	22	1/2	1.5	22 ER 6 API 551.5	-	2.0	1.7	NC10,NC12,NC13,NC16
6	16	3/8	1.5	-	16 IR 6 API 551.5	2.0	1.7	NC10,NC12,NC13 *
6	22	1/2	1.5	-	22 IR 6 API 551.5	2.0	1.7	NC16 **

* 对 NC10,NC12 采用IR0016P16CB刀杆
对 NC13 采用 SIR0020P16/SIR0020P16B/SIR0020S16CB刀杆

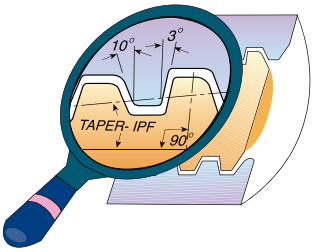
** 对 NC16 采用 SIR0025R22刀杆

油管螺纹 Extreme-Line Casing



螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	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

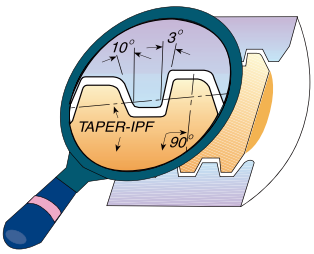
油管螺纹 BUT (Buttres Casing)

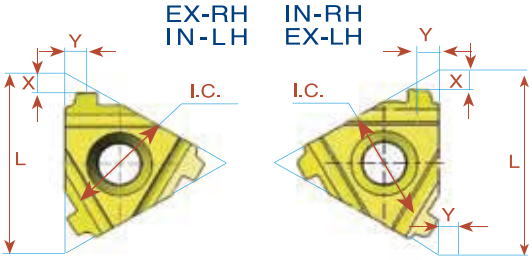


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号 右螺纹	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	连接号码 或尺寸
5	22	1/2	0.75	22 ER 5 BUT 0.75	22 IR 5 BUT 0.75	2.2	2.4	4 1/2-13 3/8
5	22	1/2	1.00	22 ER 5 BUT 1.0	22 IR 5 BUT 1.0	2.3	2.4	16-20

订购实例: 22 ER 5 BUT 0.75 MXC

油管螺纹 VAM





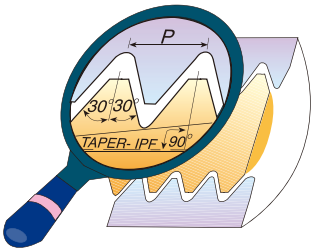
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	内螺纹 订货号 右螺纹	X	Y	连接号码 或尺寸
8	16	3/8	0.75	16 ER 8 VAM	1.7	1.8	16 IR 8 VAM	1.7	1.8	2 3/8″ - 2 7/8″
6	22	1/2	0.75	22 ER 6 VAM	2.4	2.4	22 IR 6 VAM	2.5	2.5	3 1/2″ - 4 1/2″
5	22	1/2	0.75	22 ER 5 VAM	2.4	2.7	22 IR 5 VAM	2.4	2.5	5″ - 13 3/8″

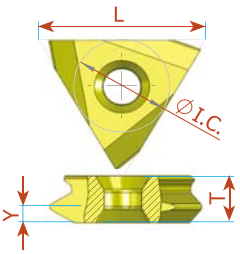
订购实例: 16 ER 8 VAM BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

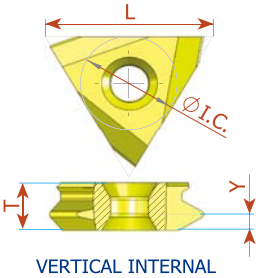
油管螺纹 API

立装刀片





VERTICAL EXTERNAL



VERTICAL INTERNAL

螺纹牙型	螺矩 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	Y	T	接头扣型
V-0.040	5	27	5/8	3	TNMB 54 ER 5 API 403	2.5	6.4	2 3/8-4 1/2 REG
V-0.038R	4	27	5/8	2	TNMC 55 ER 4 API 382	2.8	7.94	NC23-NC50
V-0.038R	4	27	5/8	3	TNMC 55 ER 4 API 383	2.8	7.94	NC56-NC77
V-0.050	4	27	5/8	2	TNMC 55 ER 4 API 502	3.0	7.94	6 5/8 REG
V-0.050	4	27	5/8	3	TNMC 55 ER 4 API 503	3.0	7.94	5 1/2,7 5/8, 8, 5/8 REG

立装刀片须与立装刀杆配套使用

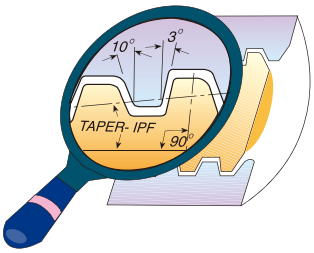
螺纹牙型	螺矩 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	内螺纹 订货号	Y	T	接头扣型
V-0.040	5	27	5/8	3	TNMB 54 IR 5 API 403	2.5	6.4	2 3/8-4 1/2 REG
V-0.038R	4	27	5/8	2	TNMC 55 IR 4 API 382	2.8	7.94	NC23-NC50
V-0.038R	4	27	5/8	3	TNMC 55 IR 4 API 383	2.8	7.94	NC56-NC77
V-0.050	4	27	5/8	2	TNMC 55 IR 4 API 502	3.0	7.94	6 5/8 REG
V-0.050	4	27	5/8	3	TNMC 55 IR 4 API 503	3.0	7.94	5 1/2,7 5/8, 8 5/8 REG

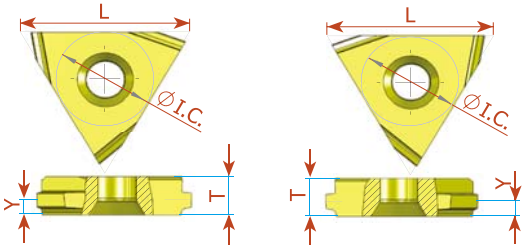
立装刀片须与立装刀杆配套使用
订购实例: TNMB 54 ER 5 API 403 BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

油管螺纹 API (蝶形螺纹)

立装刀片





螺纹 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	Y	T	接头扣型
5	27	5/8	0.75	TNMB 54 ER 5 BUT 0.75	2.4	6.4	4 1/2-13 3/8
5	27	5/8	0.75	TNMB 54 ER 5 BUT 1.0	2.4	6.4	16-20

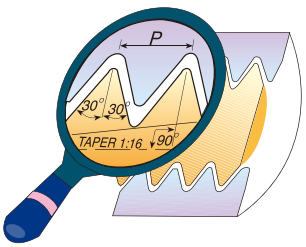
螺纹 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	内螺纹 订货号	Y	T	接头扣型
5	27	5/8	0.75	TNMB 54 IR 5 BUT 0.75	2.4	6.4	4 1/2-13 3/8
5	27	5/8	0.75	TNMB 54 IR 5 BUT 1.0	2.4	6.4	16-20

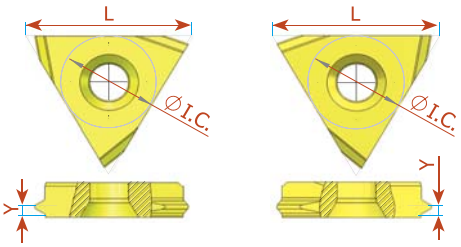
立装刀片须与立装杆配套使用
订购实例: TNMB 54 ER 5 BUT 1.0 BMA

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

油管螺纹 API (圆形)

立装刀片





VERTICAL EXTERNAL　　VERTICAL INTERNAL

螺矩 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	外螺纹 订货号	Y	T
10	22	1/2	0.75	TNMB 43 ER 10 API RD	1.45	4.76
8	22	1/2	0.75	TNMB 43 ER 8 API RD	1.65	4.76

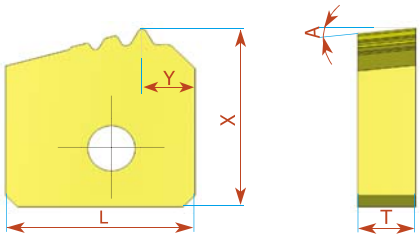
螺矩 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	锥度 IPF	内螺纹 订货号	Y	T
10	22	1/2	0.75	TNMB 43 IR 10 API RD	1.45	4.76
8	22	1/2	0.75	TNMB 43 IR 8 API RD	1.65	4.76

立装刀片须与立装杆配套使用
订购实例: TNMB 43 IR 10 API RD HBA

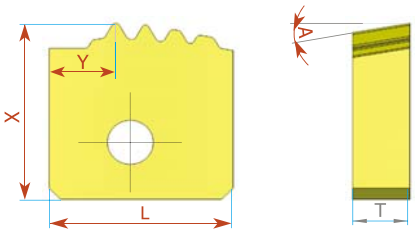
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹梳刀

API 圆形



螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
10	15.75	0.75	15.75 ER 10 API RD 3T	15.435	4.4	4.76	6°	3
8	15.75	0.75	15.75 ER 8 API RD 3T	15.84	4.4	4.76	6°	3



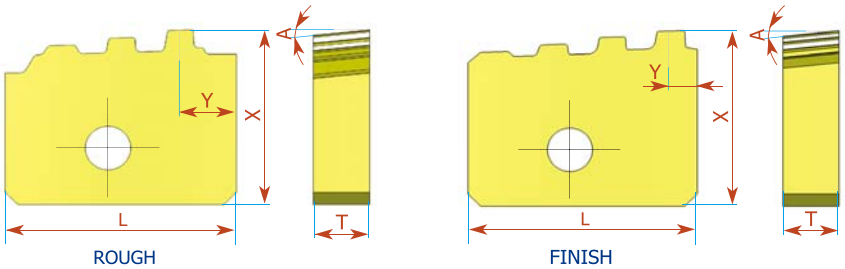
螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
10	15.75	0.75	15.75 IR 10 API RD 4T	15.75	5.7	4.76	10°	4
8	15.875	0.75	15.875 IR 8 API RD 4T	15.75	4.2	4.76	10°	4

须与配套的刀杆一起使用
订购实例: 15.75 ER 8 API RD 3T BMA

螺纹梳刀提供 BMA和 P25C材质
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹梳刀

API 蝶形螺纹



螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	20	0.75	20 ER 5 BUT 0.75 R	15.435	4.84	4.76	6°	3
5	20	0.75	20 ER 5 BUT 0.75 F	15.875	2.3	4.76	6°	4

螺纹梳刀

OTTM 蝶形螺纹

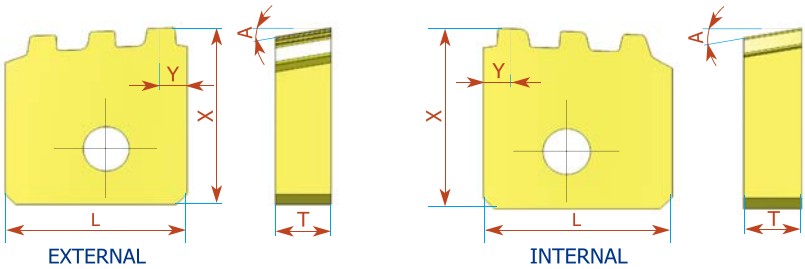
螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	20	0.75	20 ER 5 OTTM 0.75 R	15.692	4.79	4.76	6°	3
5	20	0.75	20 ER 5 OTTM 0.75 F	15.909	2.25	4.76	6°	4

须与配套的刀杆一起使用
实购实例: 20 ER 5 BUT 0.75 R P25C

螺纹梳刀提供BMA 和 P25C 材质
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹梳刀

API 蝶形螺纹



螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	15.75	0.75	15.75 ER 5 BUT 0.75 3T	15.875	2.3	4.76	10°	3

螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	15.875	0.75	15.875 IR 5 BUT 0.75 3T	15.75	2.5	4.76	10°	3

螺纹梳刀

OTTM 蝶形螺纹

螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	15.75	0.75	15.75 ER 5 OTTM 0.75 3T	15.75	3.0	4.76	6°	3

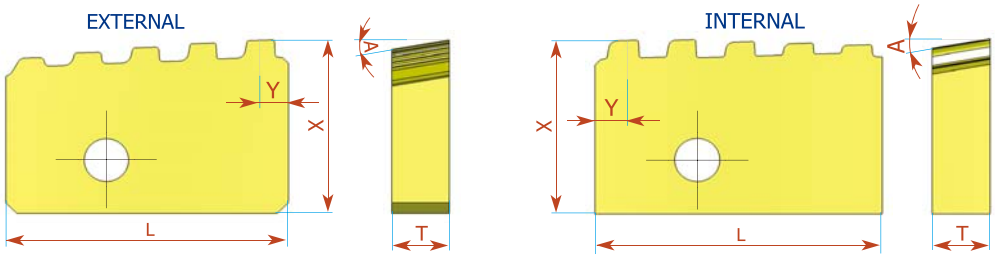
螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	15.875	0.75	15.875 IR 5 OTTM 0.75 3T	15.875	2.5	4.76	10°	3

须与配套的刀杆一起使用
订购实例: 15.75 ER 5 BUT 0.75 3T BMA

螺纹梳刀提供 BMA 和 P25C 材质
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹梳刀

API 蝶形螺纹



螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	外螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	25	0.75	25 ER 5 BUT 0.75 5T	15.871	2.5	5	10°	5

螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	25	0.75	25 IR 5 BUT 0.75 5T	15.871	2.5	5	10°	5

螺纹梳刀

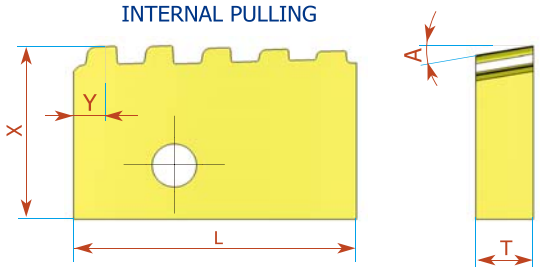
OTTM 蝶形螺纹

螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	25	0.75	25 IR 5 OTTM 0.75 5T	15.75	2.5	5	10°	5

须与配套的刀杆一起使用
订购实例: 25 IR 5 BUT 0.75 5T P25C

螺纹梳刀提供 BMA和P25C 材质
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹梳刀
API 蝶形螺纹



螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	25	0.75	25 IRP 5 BUT 0.75 5T	15.75	2.5	5	10°	5

螺纹梳刀
OTTM 蝶形螺纹

螺矩 牙数/英寸	L	锥度 IPF	内螺纹 订货号	X	Y	T	A	齿数
5	25	0.75	25 IRP 5 OTTM 0.75 5T	15.75	2.5	5	10°	5

须与配套的刀杆一起使用
订购实例: 25 IRP 5 BUT 0.75 5T BMA

螺纹梳刀提供 BMA 和P25C 材质
刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

螺纹车刀杆和垫片

产品编号

螺纹车刀杆订货号

S E R 2020 K 16 ☐

装夹方式

D = 压板夹紧
S = 螺钉夹紧

E = 外螺纹
I = 内螺纹

R = 右旋
L = 左旋

外螺纹刀杆刀方尺寸:

2020 = 20 mm x 20 mm

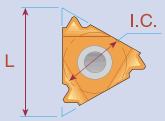
内螺纹刀杆尺寸直径

0020 = 直径20 mm

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

刀片尺寸

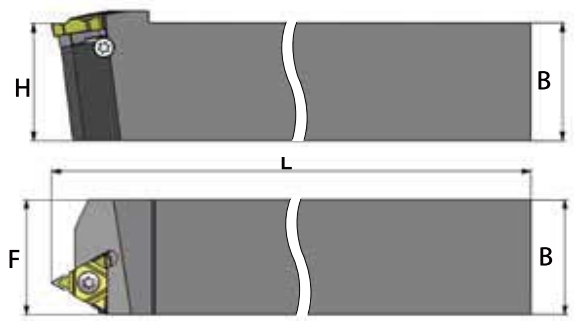


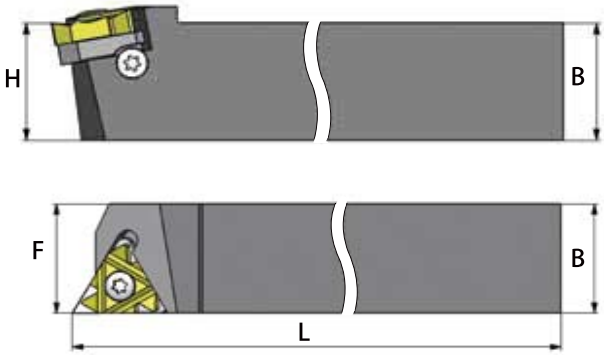
L	I.C.
06	5/32″
08	3/16″
08U	3/16″U
11	1/4″
16	3/8″
22	1/2″
22U	1/2″U
27	5/8″
27U	5/8″U
33U	3/4″U

B - 带内冷
CB - 硬质合金
V - 立装
D - 活顶型
G - 套装
U - U型

外螺纹车刀杆

U-TYPE

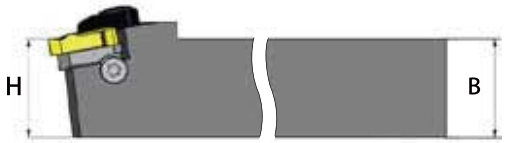


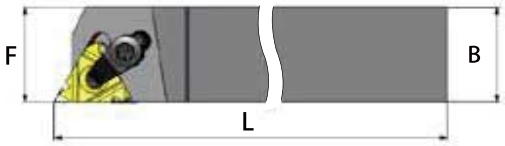


订货号 右刀杆	L	B=H	L	F	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
*SER 8 8 H11	11	8	100	11	S11	-	K11	-	-
*SER 10 10 H11	11	10	100	11	S11	-	K11	-	-
SER 12 12 F16	16	12	80	16	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 16 16 H16	16	16	100	16	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 20 20 K16	16	20	125	20	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 25 25 M16	16	25	150	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	AE22U	AI22U
SER 32 32 P22U	22U	32	170	32	S22	A22	K22	AE22U	AI22U
SER 40 40 R22U	22U	40	200	40	S22	A22	K22	AE22U	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	AE27U	AI27U
SER 32 32 P27U	27U	32	170	32	S27	A27	K27	AE27U	AI27U
SER 40 40 R27U	27U	40	200	40	S27	A27	K27	AE27U	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
以上刀杆带1.5°倾角，如需其他角度，请参考此样本技术资料中有关螺旋角部分内容(55页)。

压杆式外螺纹车刀杆

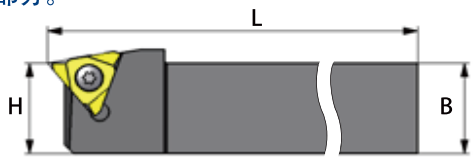




订货号 右刀杆	L	B=H	L	F	夹紧 螺钉	压板	垫片 螺纹	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
DER 2020 K16	16	20	125	20	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER 2525 M16	16	25	150	25	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
*DER 2525 M22	22	25	150	25	S22	C22	A22	K22	AE22	AI22

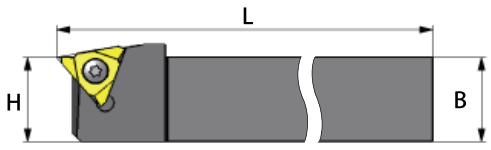
如需左刀杆，请装DER改为DEL
以上刀杆带1.5°倾角，如需其它角度，请参照技术资料中有关螺旋角部分。
可用两种刀片固定方式：螺钉夹固或压板夹固。
*对压板C22请采用Torx扳手K21

立装刀片外螺纹车刀杆



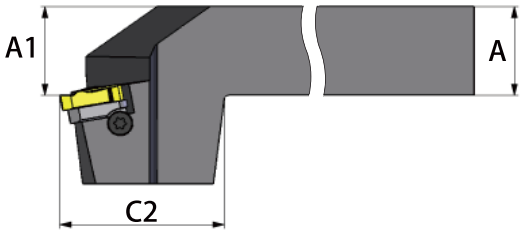
订货号 右刀杆		B=H	L	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SER 2020 K16V	16	20	125	22	S16S	K16
SER 2525 M16V	16	25	150	27	S16S	K16
SER 2525 M22V	22	25	150	27.5	S22S	K22
SER 3232 P27V-T10	27	32	170	36	S27	K27

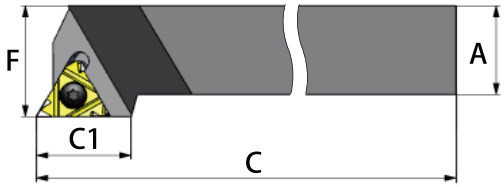
立装刀片避空式外螺纹车刀杆



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

活顶外螺纹车刀杆

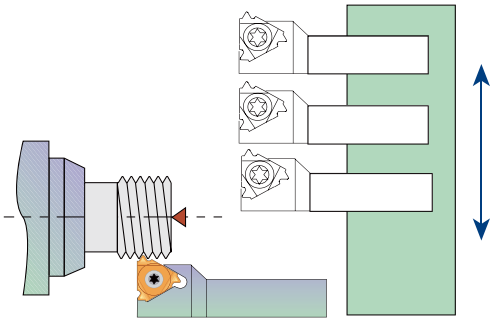


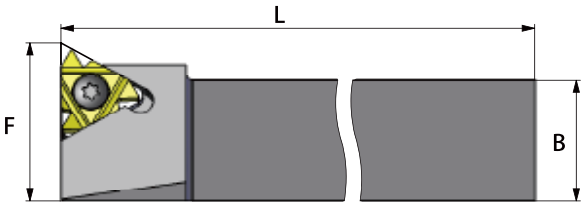


订货号 右刀杆	L	A	A1	C	C1	F	C2	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
SER 2020 K16D	16	20	20	125	21.0	25	38	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 2525 M16D	16	25	25	150	21.0	32	38	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 2525 M22D	22	25	25	150	21.0	32	38	S22	A22	K22	AE22	AI22

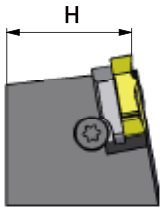
线性六角车床外螺纹车刀杆

多用于小型
组合机床的多刀使用





RIGHT HAND SHOWN

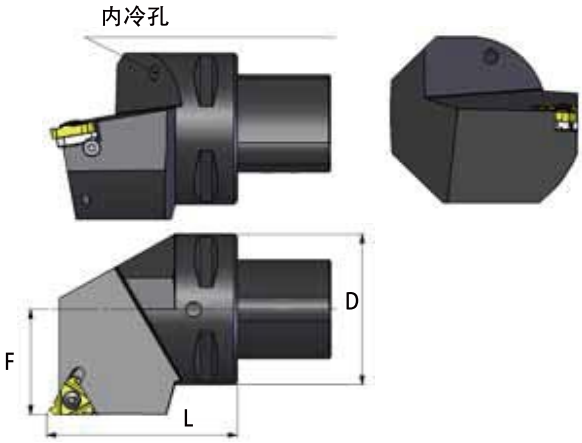


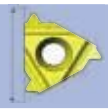
订货号 右刀杆	L	B=H	L	F	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
*SER 8 8 H11G	11	8	100	12.0	S11	-	K11	-	-
*SER 10 10 H11G	11	10	100	14.0	S11	-	K11	-	-
SER 16 16 K16G	16	16	125	21.7	S16	A16	K16	AE16	AI16
SER 20 20 K16G	16	20	125	26.2	S16	A16	K16	AE16	AI16

*不需要使用垫片
如需左刀杆，请将 SER改为SEL

快换多边型外螺纹车刀杆

- 多边形刀杆
- 标准符合ISO (26623)
- 多边锥型确保自动径向定中以及均匀分布连接器周围的压力
- 多边锥度刀杆设计，ISO通用标准，锥度1.4度
- 可和其它主流品牌刀杆互换

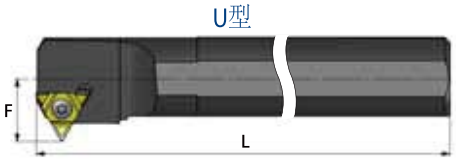


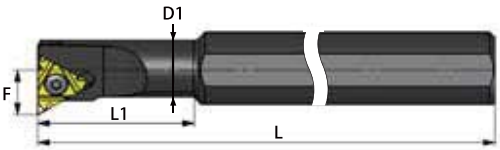
Equivalent to...	订货号		D	F	L	刀片螺钉	垫片螺钉	Torx扳手	右手垫片	左手垫片
C4	P40-SER 27050-16	16	40	27	50	S16	A16	K16	AE16	AI16
C5	P50-SER 35060-16	16	50	35	60	S16	A16	K16	AE16	AI16
C6	P63-SER 45065-16	16	63	45	65	S16	A16	K16	AE16	AI16
C4	P40-SER 27050-22	22	40	27	50	S22	A22	K22	AE22	AI22
C5	P50-SER 35060-22	22	50	35	60	S22	A22	K22	AE22	AI22
C6	P63-SER 45065-22	22	63	45	65	S22	A22	K22	AE22	AI22
C8	P80-SER 55080-22	22	80	55	80	S22	A22	K22	AE22	AI22

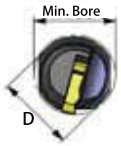
如需左刀杆，请将SER改为SEL

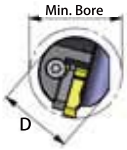
内螺纹车刀杆

U型





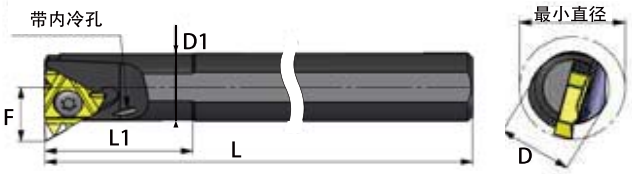




订货号 右刀杆	L	D	D1	最小 孔径	L	L1	F	夹紧 螺钉	垫片 螺钉	Torx 扳手	右螺纹 垫片	左螺纹 垫片
*SIR 0005 H06	6	12	5.1	6.0	100	12	4.3	S06	-	K06	-	-
*SIR 0007 K08	8	16	6.6	7.8	125	18	5.3	S08	-	K08	-	-
*SIR 0008 K08U	8U	16	7.3	9.0	125	21	6.6	S08	-	K08	-	-
*SIR 0010 H11	11	10	10	12	100	-	7.4	S11	-	K11	-	-
*SIR 0010 K11	11	16	10	12	125	25	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 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 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 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	-	34.4	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。
以上刀杆带1.5°倾角，如需其他角度，请参照此样本技术资料中有关螺旋角部分内容(55页)。

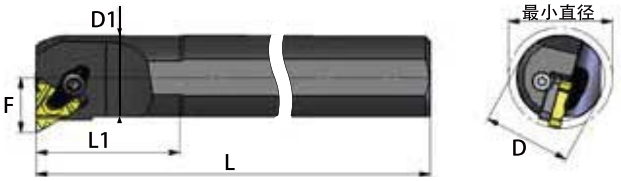
带内冷孔内螺纹车刀杆



订货号 右刀杆	L	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 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。
以上刀杆带1.5°倾角，如需要其他角度，请参照此样本技术资料中有关螺旋角部分。

压杆式内螺纹车刀杆



订货号 右螺纹	L	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

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

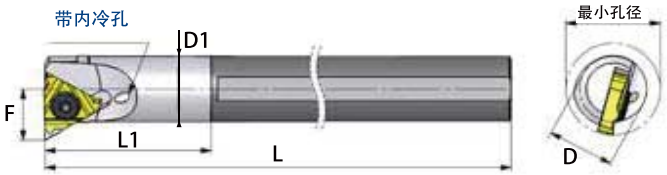
带3.5° 螺旋角内螺纹车刀杆

订货号 右螺纹	L	D	D1	最小 孔径	L	L1	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SIR 0016 P16B-3.5	16	20	16	19	170	40	13.7	S16S	K16
SIR 0020 P22B-3.5	22	20	20	24	170	-	15.6	S22S	K22

如需左刀杆，请将SIR改为SIL

带内冷孔硬质合金内螺纹车刀杆

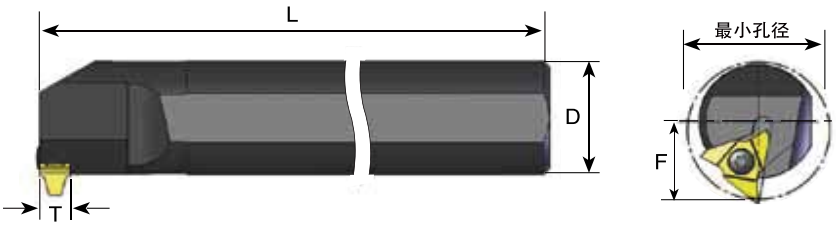
硬质合金刀杆可防止当悬伸较长以及
孔径较小时易产生的震动及弯曲



订货号 右刀杆	L	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 0008K08UCB	8U	8	7.3	90	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	24	250	-	13.7	S16	A16	K16	AI16	AE16
*SIR 0025 S16CB	16	25	25	29	250	-	16.2	S16	A16	K16	AI16	AE16

*带垫片
如需左刀杆，请将SIR改为SIL

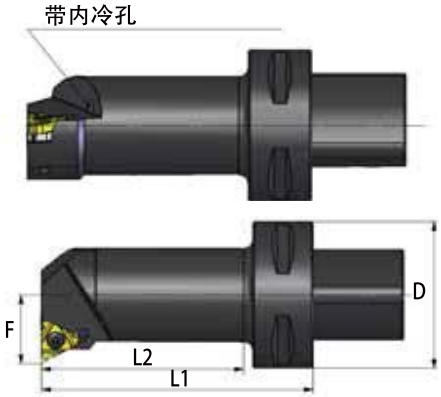
立装刀片内螺纹车刀杆

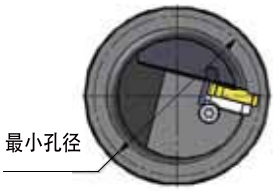


订货号 右刀杆	L	D	* 最小 孔径	L	F	夹紧 螺钉	Torx 扳手
SIR 0040T27V-T10	27	40	48	300	29	S27	K27
SIR 0050U27V-T10	27	50	58	350	34	S27	K27

如需左刀杆，请将 SER改为SEL
*要与实际底孔直径相比较

快换多边型内螺纹车刀杆

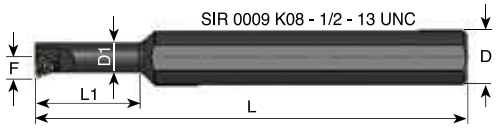




Equivalent to...	订货号		D	F	最小孔径	L1	L2	刀片螺钉	垫片螺钉	Torx扳手	右手垫片	左手垫片
C4	* P40-SIR 12060-16	16	40	11.7	20	60	37	S16	-	K16	-	-
	P40-SIR 14060-16	16	40	13.5	25	60	38	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P40-SIR 17070-16	16	40	16.0	29	70	48	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P40-SIR 22090-16	16	40	19.5	36	90	69	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P40-SIR 27080-16	16	40	23.5	44	80	60	S16	A16	K16	AI16	AE16
C5	* P50-SIR 12060-16	16	50	11.7	20	60	35	S16	-	K16	-	-
	P50-SIR 14060-16	16	50	13.5	25	60	36	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P50-SIR 17070-16	16	50	16.0	29	70	47	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P50-SIR 22090-16	16	50	19.5	36	90	68	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P50-SIR 27105-16	16	50	23.5	44	105	84	S16	A16	K16	AI16	AE16
C6	P63-SIR 14070-16	16	63	13.5	25	70	42	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P63-SIR 17075-16	16	63	16.0	29	75	48	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P63-SIR 22090-16	16	63	19.5	36	90	64	S16	A16	K16	AI16	AE16
	P63-SIR 27105-16	16	63	23.5	44	105	80	S16	A16	K16	AI16	AE16
C4	* P40-SIR 15065-22	22	40	15.4	25	65	42	S22	-	K22	-	-
	P40-SIR 19070-22	22	40	17.9	29	70	48	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P40-SIR 22090-22	22	40	21.4	38	90	69	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P40-SIR 27080-22	22	40	25.4	46	80	60	S22	A22	K22	AI22	AE22
C5	* P50-SIR 15065-22	22	50	15.4	25	65	41	S22	-	K22	-	-
	P50-SIR 19070-22	22	50	17.9	29	70	47	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P50-SIR 22090-22	22	50	21.4	38	90	68	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P50-SIR 27105-22	22	50	25.4	46	105	84	S22	A22	K22	AI22	AE22
C6	P63-SIR 19075-22	22	63	17.9	29	75	48	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P63-SIR 22090-22	22	63	21.4	38	90	64	S22	A22	K22	AI22	AE22
	P63-SIR 27105-22	22	63	25.4	46	105	80	S22	A22	K22	AI22	AE22

如需左刀杆，请将SIR改为SIL
* 刀杆不带垫片

特殊内螺纹车刀杆



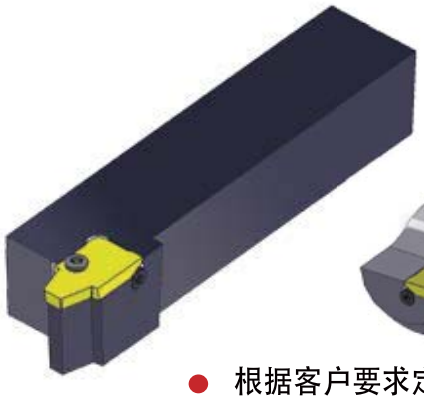
订货号 右旋螺纹车刀杆		D	D1	L	L1	F	Thread	刀片 螺栓	Torx 扳手
*SIR 0009 K08	8	16	8.7	125	30	6.5	1/2 - 13UNC	S08	K08
SIR 0012 L16B	16	20	11.5	140	33	10.5	TR18x4	S16S	K16
SIR 0014 L16B	16	20	12.5	140	36	21.1	TR20x4	S16S	K16
SIR 0014 M16UB	16	20	13.5	150	40	13.2	TR22x5	S16S	K16
SIR 0025 S22UB	22	25	-	250	-	19.5	TR40x7	S22S	K22

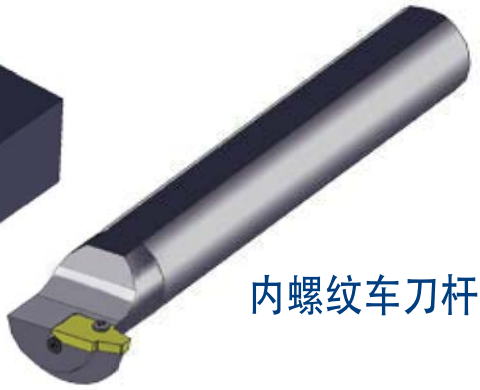
如需左旋，请联系我们
* 仅提供右螺纹车刀杆

大螺距非标螺纹车刀杆

- 螺距范围：14mm至24mm
- 刀片及刀杆均为非标（非目录产品）。
- 夹紧牢固

外螺纹车刀杆



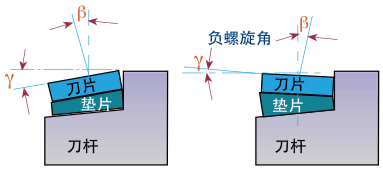


内螺纹车刀杆

- 根据客户要求定制

可供选择的螺纹	圆形 (DIN 20400)	梯形 (DIN 103)	Acme, Stub Acme	American Buttress
螺距范围	16 mm	14-24 mm	1.0 - 1.5 TPI	1.5 - 2.0 TPI

螺纹刀片垫片



标准垫片：在大多数螺纹车刀杆上都配有一个放在刀片下面倾角为1.5°的标准垫片。其功能除了支撑和保护刀片外，就是使刀片与工件的水平轴线形成与螺纹螺旋角保持一致的倾角，从而不会产生刀片对螺纹的侧面摩擦或切削。

非标垫片：当按第55页上的图表或公式计算出的螺纹螺旋角超出0.5°~1.5°范围时，需要将标准垫片换成非标准垫片，(详见71页)。

负角垫片：在加工非对称截面螺纹时，如TRAPEZ, ACME, BUTTRESS或SAGE时，以及当使用左车杆来加工右螺纹或使用右车刀杆来加工左螺纹时，需要采用负角垫片(详见71页)。

L	IC	螺旋角 γ	4.5° 非标垫片	3.5° 非标垫片	2.5° 非标垫片	1.5° 标准垫片	0.5° 非标垫片	-0.5° 负角垫片	-1.5° 负角垫片
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

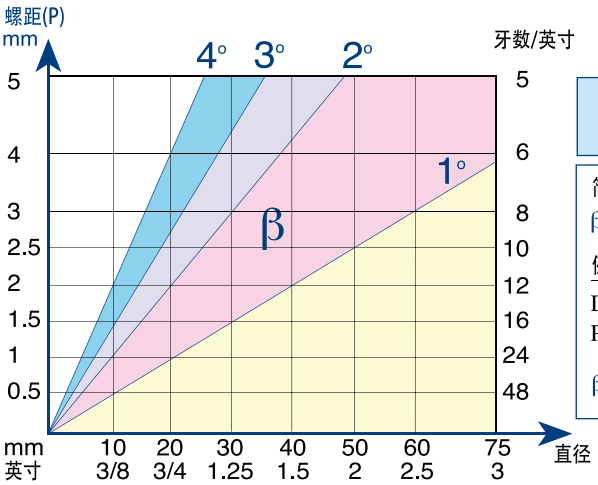
垫片套装
5 AE + 5 AI 垫片带不同的倾角


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

螺纹螺旋角的计算



螺旋升角计算公式

$$\tan\beta = \frac{P}{\pi \times D}$$

简化公式

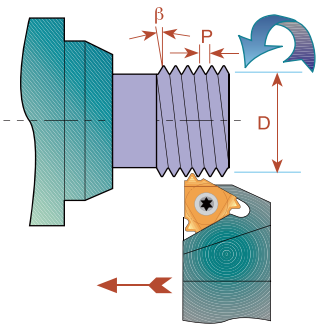
$\beta = 20P/D$

例如 :

D = 30mm (1.18")

P = 1.5mm (16TPI)

$$\beta = \frac{20 \times 15}{30} = 1^{\circ}$$



螺旋角的大小，实际上反映了螺纹直径和螺距的组合。
大部分情况下，螺旋角在0.5° 到1° 之间。

螺纹车削套装

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

刀片
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
刀杆
SER 2020 K16
扳手
K16
紧固螺钉
S16

ISO标准内螺纹套装 订货号:KIG

刀片
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
刀杆
SIR 0020 K16
扳手
K16
紧固螺钉
S16

如需要25 mm刀杆，请将订货号中加入“25”.例如: KIG - 25

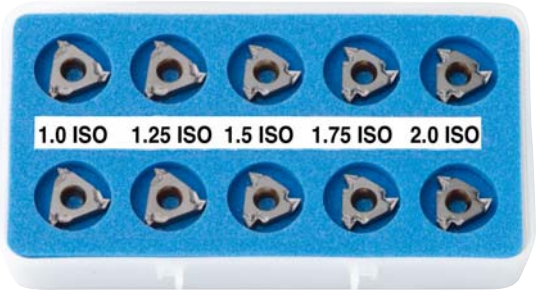
小型及微型螺纹车削套装

订货号	类型	刀片数量	内装 刀片	内装 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

螺纹车刀片套装

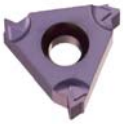
Type B 带断屑槽螺纹车刀片套装

BMA 材质：TIALN复合涂层
超细颗粒硬质合金材质
16刀片，5种螺距，每种两片



ISO标准外螺纹套装
KEMB - BMA

16 ER B 1.0 ISO BMA-2 Pcs
16 ER B 1.25 ISO BMA-2 Pcs
16 ER B 1.5 ISO BMA-2 Pcs
16 ER B 1.75 ISO BMA-2 Pcs
16 ER B 2.0 ISO BMA-2 Pcs



EX-RH

ISO标准内螺纹套装
KIMB - BMA

16 IR B 1.0 ISO BMA-2 Pcs
16 IR B 1.25 ISO BMA-2 Pcs
16 IR B 1.5 ISO BMA-2 Pcs
16 IR B 1.75 ISO BMA-2 Pcs
16 IR B 2.0 ISO BMA-2 Pcs

IN-RH

标准螺纹车刀片套装

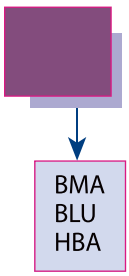
外螺纹 ISO KIT

16 ER 1.0 ISO-2 Pcs
16 ER 1.25 ISO-2 Pcs
16 ER 1.5 ISO-2 Pcs
16 ER 1.75 ISO-2 Pcs
16 ER 2.0 ISO-2 Pcs

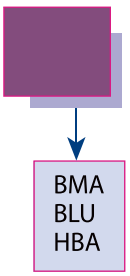
内螺纹 ISO KIT

16 IR 1.0 ISO-2 Pcs
16 IR 1.25 ISO-2 Pcs
16 IR 1.5 ISO-2 Pcs
16 IR 1.75 ISO-2 Pcs
16 IR 2.0 ISO-2 Pcs

订货号: **KEM**



订货号: **KIM**



16刀片，5种螺距，每种两片，3个材质可选。

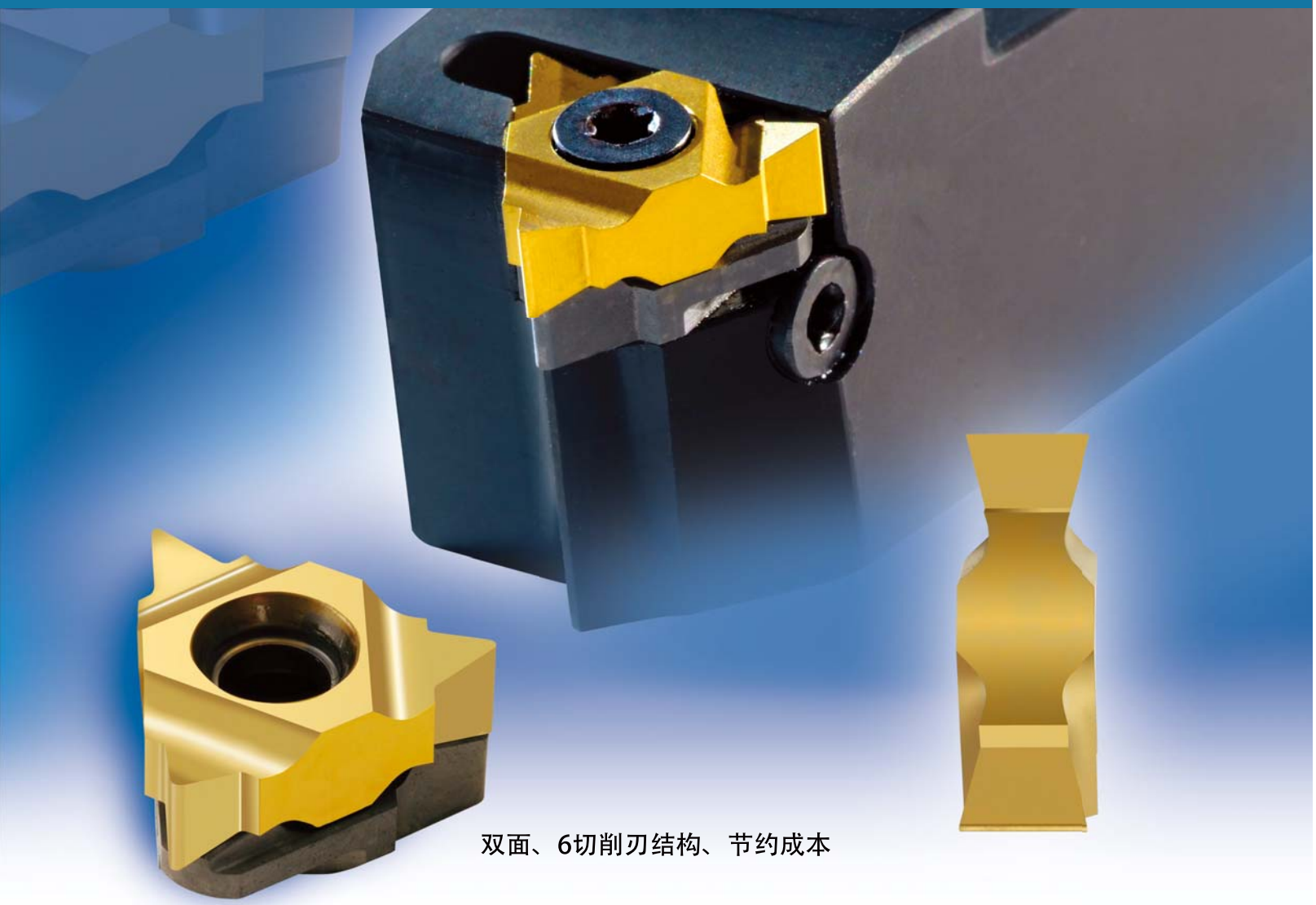
微型螺纹车削及镗孔刀具组合套装

包括微型硬质合金刀杆以及车刀片和螺纹刀片，可进行内孔直径为6mm以上的螺纹加工及镗孔加工。螺纹和镗孔加工用同一刀杆。

订货号	内装			
	螺纹刀片	车刀片	刀杆	扳手
KC6TM	06 IR A60 BXC 10Pcs	06 IR TURN BMA 10Pcs	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 - 90 米/分
CB - 硬质合金刀杆

双面螺纹车刀 DSI



双面、6切削刃结构、节约成本

DSI双面螺纹车刀片的优势

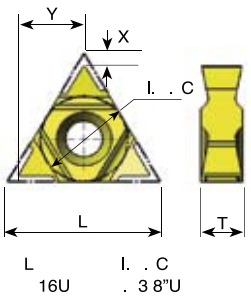
- 6个切削刃可大大提高生产效率
- U形结构，能加工不完全截面及完全截面标准螺纹
- 同一刀片能适用于左右螺纹加工
- 降低刀具成本
- 刀垫独特的抗震结构使刀片夹持更紧、切削刃更坚固
- 刀片装卸及定位简便
- 配套强力型车刀杆

目录: 页码:

产品编号

双面螺纹车刀片DSI 订货号

16U **E** **R/L** **1.5** **ISO** **6** **BMA**



E=外螺纹
I =内螺纹

R = 右旋
L = 左旋

螺距
mm:
1.5-5.0
牙数/英寸:
16-5

精确截面-定螺距
ISO
UN
WHIT
NPT

非精确截面-泛螺距
G60 G55
AG60 AG55
N60 N55

6个切削刃

材质
MXC
BMA

S **E** **R** **2020** **K** **16U** **6**

装夹方式
S = 螺钉夹紧

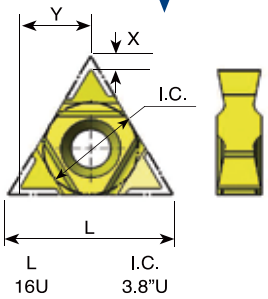
E = 外螺纹
I = 内螺纹

R = 右旋
L = 左旋

螺纹刀杆截面:
外螺纹刀杆刀方尺寸
2020= 20 mm x 20 mm

内螺纹刀杆
镗刀杆直径
0020 = 直径 20 mm

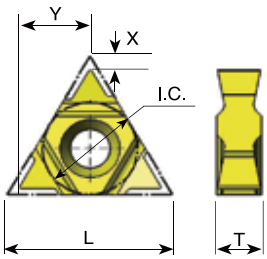
刀杆长度
K = 125mm
M = 150mm
P = 170mm
R = 200mm



B: 带内冷孔

6 - DSI螺纹车刀片

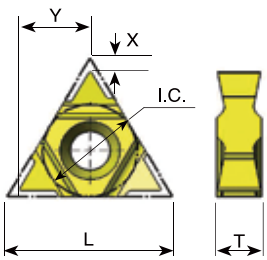
60°泛螺距螺纹



螺距范围 mm	螺距范围 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

订购实例: 16U ER/L G60-6 BMA
可选材质: BMA 或 MXC

55°泛螺距螺纹

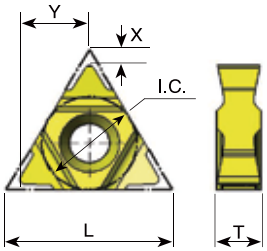


螺距范围 mm	螺距范围 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
1.75 - 3.0	14-8	16U	3/8U	16U ER/L G55-6	16U IR/L G55-6	1.4	7.1	4.5
0.5 - 3.0	48-8	16U	3/8U	16U ER/L AG55-6	16U IR/L AG55-6	1.4	7.1	4.5
3.5 - 5.0	7-5	16U	3/8U	16U ER/L N55-6	16U IR/L N55-6	1.2	7.3	4.5

可选材质: BMA 或 MXC

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

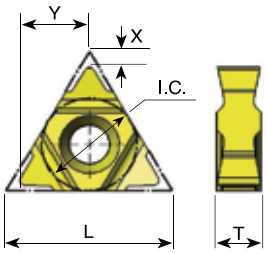
公制ISO螺纹



螺距 mm	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	INTERNAL 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

材质: BMA 或 MXC

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

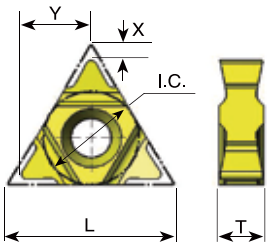


螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
16	16U	3/8U	16U ER/L 16 UN-6	16U IR/L 16 UN-6	1.6	6.9	4.5
14	16U	3/8U	16U ER/L 14 UN-6	16U IR/L 14 UN-6	1.6	6.9	4.5
13	16U	3/8U	16U ER/L 13 UN-6	16U IR/L 13 UN-6	1.6	6.9	4.5
12	16U	3/8U	16U ER/L 12 UN-6	16U IR/L 12 UN-6	1.6	6.9	4.5
11.5	16U	3/8U	16U ER/L 11.5 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

材质: BMA 或 MXC

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

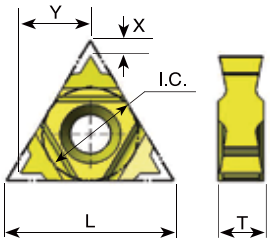
英制惠氏螺纹W 55° BSW, BSF, BSP(G), BSB



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

材质: BMA 或 MXC

美标锥管螺纹NPT



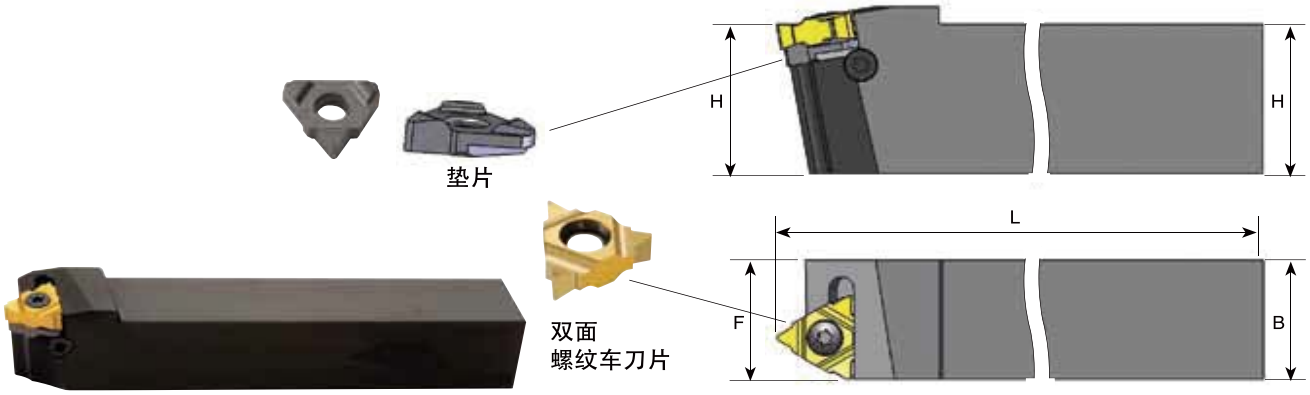
螺距 牙数/英寸	L	I.C. 英寸	外螺纹 订货号	内螺纹 订货号	X	Y	T
14	16U	3/8U	16U ER/L 14 NPT-6	16U IR/L 14 NPT-6	1.6	6.9	4.5
11.5	16U	3/8U	16U ER/L 11.5 NPT-6	16U IR/L 11.5 NPT-6	1.6	6.9	4.5
8	16U	3/8U	16U ER/L 8 NPT-6	16U IR/L 8 NPT-6	1.6	6.9	4.5

材质: BMA 或 MXC

刀片材质和切削参数请参照 66 - 69页

双面螺纹刀片车刀杆

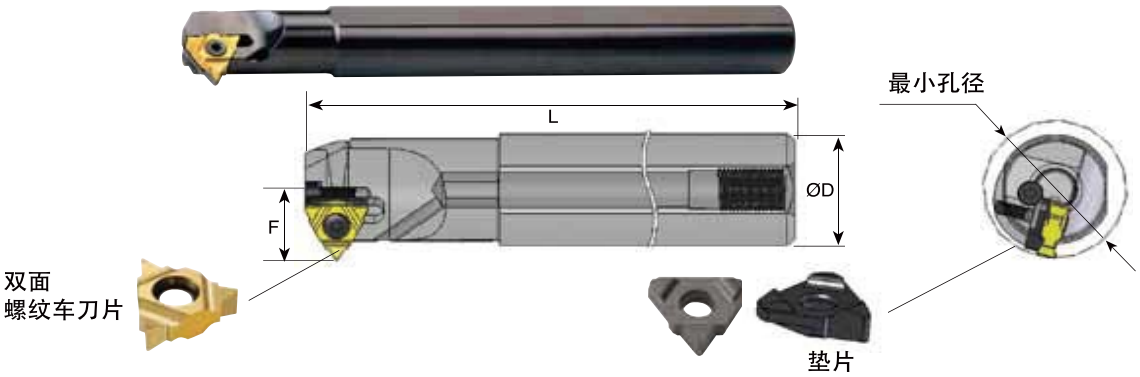
外螺纹车刀杆



订货号 右旋	H	B	L	F	刀片 螺栓	垫片 螺栓	Torx 扳手	RH 垫片	LH 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

如需左刀杆，请将SER改为SEL

内螺纹车刀杆(带内冷孔)



订货号 右旋	ØD	最小 孔径	L	F	刀片 螺栓	垫片 螺栓	Torx 扳手	RH 垫片	LH 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

如需左刀杆，请将SER改为SEL

螺纹车削加工应用指南

螺纹车刀片硬质合金材质种类

BMA	PVD-TIAIL涂层超细晶,用于加工钢件， 铸铁，不锈钢及高温合金钢等材料(＜ HRC50), 中到高的切削速度，机床刚性要高，是最常用的材质。
MXC	PVD TiN 涂层细晶,用于加工钢件，铸铁，不锈钢等材料 (＜ HRC35),低速或中速切削加工以及机床刚性较差时。
BXC	PVD-TIN涂层,用于加工钢件，铸铁，不锈钢等材料 (＜ HRC35)，低到中的切削速度。仅用于06，08 的刀片，加工细小零件及小螺距螺纹。
BLU	PVD-TIAIL三层涂层,用于加工钢件， 铸铁，不锈钢，高温合金钢， 钛合金等难加工材料 (＜ HRC55)。用于高速切削(Vc=100-160m/min)，寿命大大提高！要求机床刚性要好！
HBA	超细晶粒，PVD-多层涂层，多用于硬度＜ HRC 62 的淬火钢，铸铁以及高温合金钢(钛，镍，钴合金)以及超级合金(Inconel,Haspiloy等)，可替代CBN螺纹刀片。
K20	无涂层。用于加工铝，有色金属及铸铁。
P30	用于加工碳钢，铸钢,，低到中的切削速度。
P25C	PVD-TIN涂层，用于加工调质钢，高合金钢，(HRC25或更高)，低到中的切削速度，大螺距螺纹。

注意: 选择适合材质的刀片将带给您卓越的切削效果和超长的刀具寿命。

材质种类(按刀片尺寸分类)

材质种类	HBA	BLU	BMA	P25C	MXC	BXC	P30	K20
刀片尺寸	11, 16, 22, 27	11, 16, 22	06, 08, 11, 16, 22, 27, 33U,	11, 16, 22, 27, 33U	11, 16, 22, 27, 33U	06, 08	11, 16, 22, 27, 33U	06, 08 11, 16, 22, 27, 33U
			Type-B 11, 16					

Type B 带断屑槽螺纹车刀片

此类螺纹车刀片是带烧结的断屑槽和精磨的结合。与其它厂商的产品不同，此刀片两种功能的结合保证了车削螺纹的一贯高品质、精准形状和尺寸。针对内外螺纹加工的不同要求设计了两种独特的断屑槽型。所有Type B带断屑槽车刀片都是BMA超晶微颗粒材质。

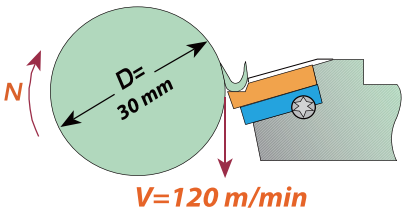
螺纹车削速度参数表

ISO 标准	加工材料		条件	HBA	BLU	BMA	P25C	MXC	BXC	K20	P30
P	非合金钢 铸钢 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，铸钢 (合金成分小于5%)		退火		90-140	80-130	70-120	70-120	60-90		50-80
			调质								
	高合金钢，铸钢 工具钢		退火		70-90	60-80	50-60	55-70	50-60		40-50
			调质								
M	不锈钢 不锈铸钢		铁素体 /马氏体		110-160	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								
	铸铝	<=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	铁基	退火	20-80	30-65	25-60					
			固化								
		镍基 钴基	退火								
			固化								
			铸造								
	钛合金		Alpha +Beta 合金固化	30-60	40-50	35-45				35-45	
H	淬火钢		淬火45-50 HRc	30-60	40-50	35-45					
			淬火51-55 HRc								
			淬火56-62 HRc								
	冷硬铸铁		铸造	20-50	30-40	25-35					
	铸铁		淬火	20-40	20-30	15-25					

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，建议选择中间值。加工硬度高的材料，建议降低切削速度。



举例：

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

多齿螺纹车刀片走刀次数及进刀量表

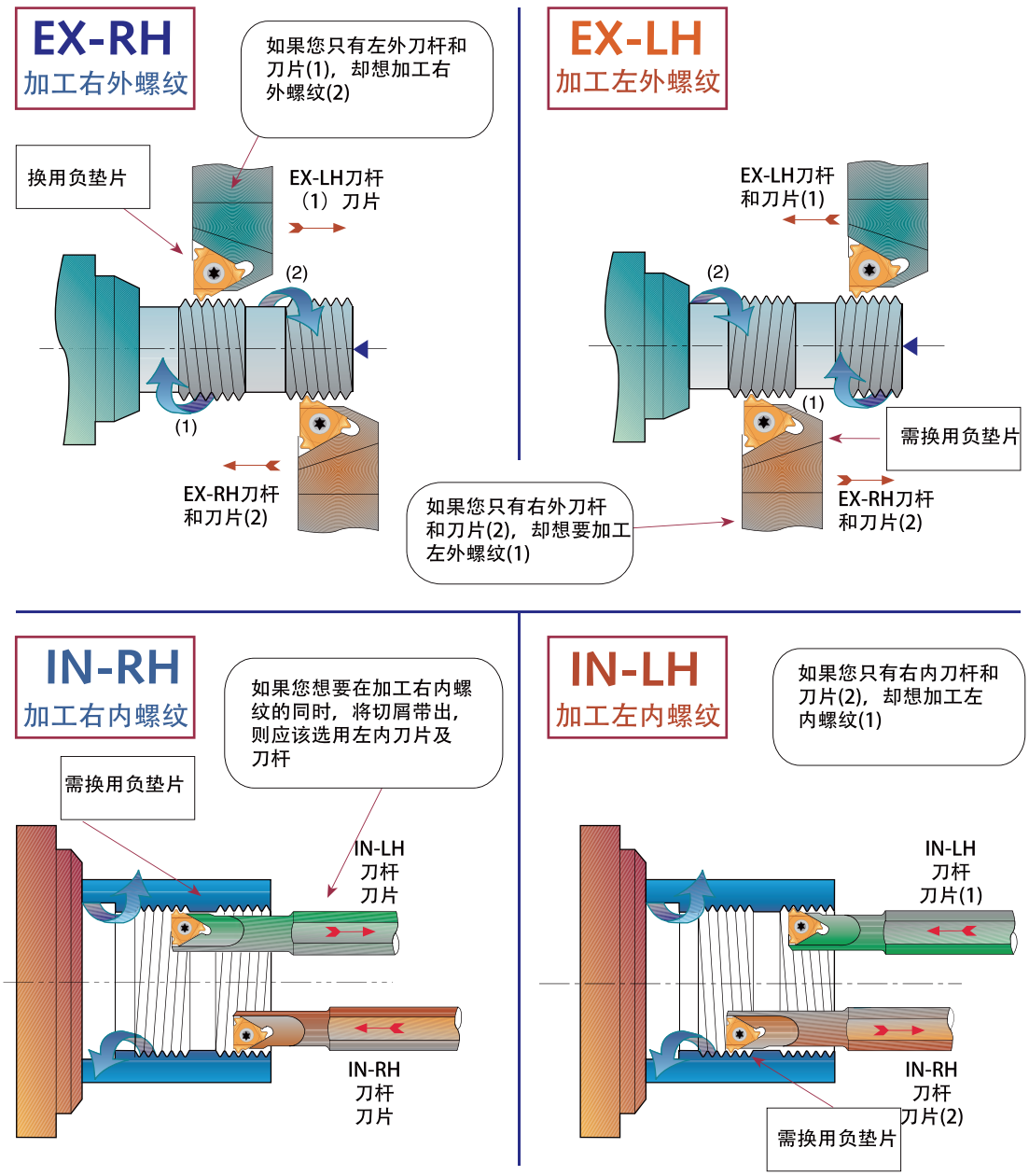
	螺距 mm	刀片尺寸		齿数	订货号	走刀数	每转进给量			
		L	I.C. (英寸)				1	2	3	4
ISO 外螺纹	1.00	16	3/8	3	16 ER 1.0 ISO 3M	2	0.38	0.25		
	1.50	16	3/8	2	16 ER 1.5 ISO 2M	3	0.42	0.30	0.20	
	1.50	22	1/2	3	22 ER 1.5 ISO 3M	2	0.55	0.37		
	2.00	22	1/2	2	22 ER 2.0 ISO 2M	3	0.57	0.40	0.28	
	2.00	22	1/2	3	22 ER 2.0 ISO 3M	2	0.76	0.49		
	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
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	2	0.67	0.47	0.34	
NPT 外螺纹	14	16	3/8	2	16 ER 14 NPT 2M	3				
	11.5	22	1/2	2	22 ER 11.5 NPT 2M	4	0.54	0.47	0.37	0.30
	11.5	27	5/8	3	27 ER 11.5 NPT 3M	4	0.76	0.54	0.38	
	8	27	5/8	2	27 ER 8 NPT 2M	4	0.81	0.60	0.55	0.45
NPT 内螺纹	14	16	3/8	2	16 IR 14 NPT 2M	3				
	11.5	22	1/2	2	22 IR 11.5 NPT 2M	4	0.54	0.47	0.37	0.30
	11.5	27	5/8	3	27 IR 11.5 NPT 3M	4	0.76	0.54	0.38	
	8	27	5/8	2	27 IR 8 NPT 2M	4	0.81	0.60	0.55	0.45
API Round 外螺纹	10	22	1/2	2	22ER10APIRD 2M	3	0.60	0.50	0.31	
	10	27	5/8	3	27ER10APIRD 3M	2	1.00	0.41		
	8	27	5/8	2	27 ER 8APIRD 2M	3	0.80	0.60	0.41	
API Round 内螺纹	10	22	1/2	2	22 IR 10APIRD 2M	3	0.60	0.50	0.31	
	10	27	5/8	3	27 IR 10APIRD 3M	2	1.00	0.41		
	8	27	5/8	2	27 IR 8APIRD 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
车削走刀次数(范围)	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可采用中间值
2. 大多数情况下，材料硬度越高，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

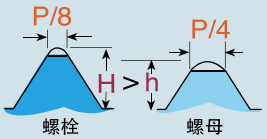
螺纹车削方式



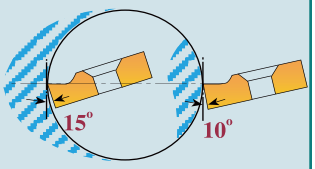
以上几种情况下，均需将标准垫片换成负垫片。

使用螺纹车刀片注意事项

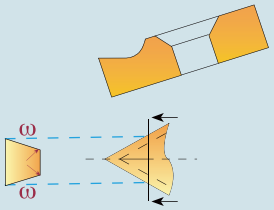
1. 在多数螺纹截面中，内螺纹和外螺纹有着不同的高度和圆角半径，故不能置换



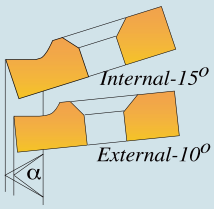
2. 标准外螺纹刀片的后角为10°，而内螺纹刀片的后角为15°。这5°的差别用来调整径向间隙。



3. 刀片的后角自动保证了齿形角的间隙。



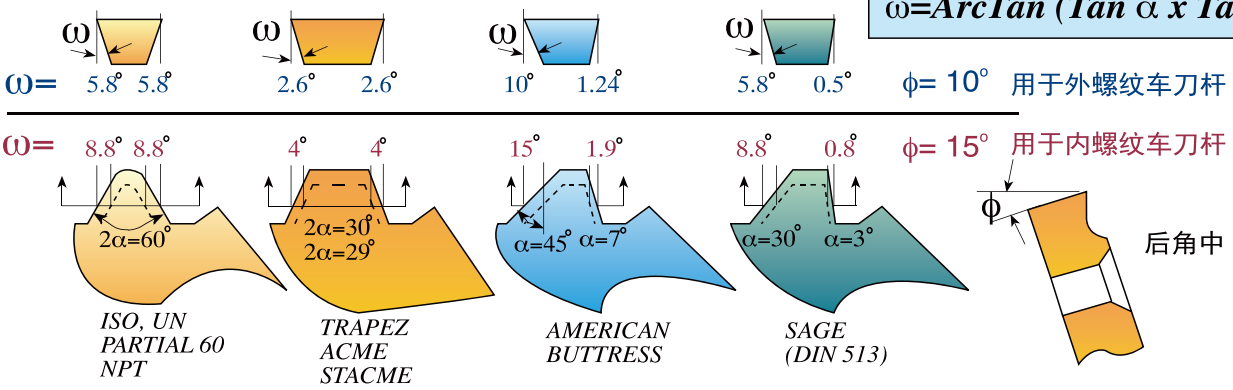
4. 精磨内外螺纹刀片应与其相符的刀杆配合使用以保证螺纹的精度。
如果将内螺纹刀片和外螺纹刀杆混用，将会损坏刀片的几何形状和角度造成不利的影响。



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。

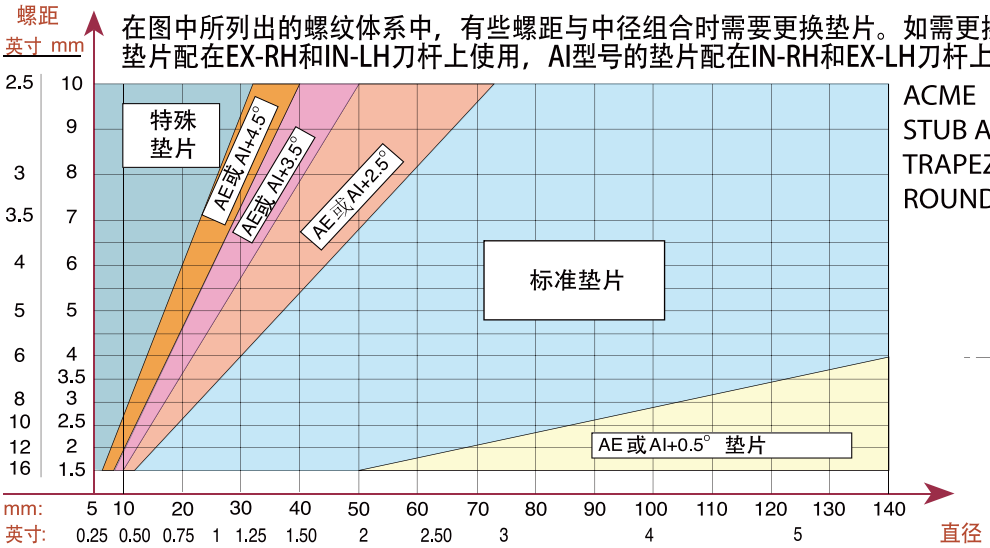
刀片后角 ω

$\omega = ArcTan\ (Tan\ \alpha \times Tan\ \phi)$

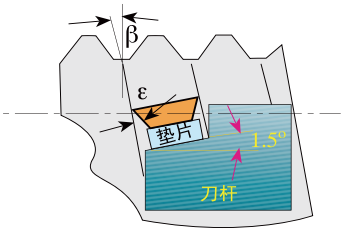


垫片选择图表

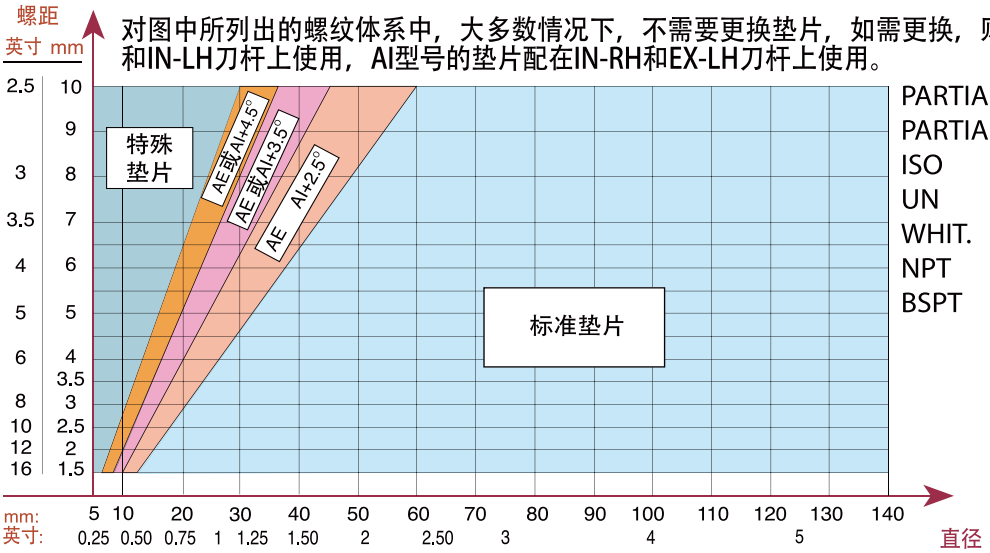
在图中所列出的螺纹体系中，有些螺距与中径组合时需要更换垫片。如需更换的话，则AE型号的垫片配在EX-RH和IN-LH刀杆上使用，AI型号的垫片配在IN-RH和EX-LH刀杆上使用。



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

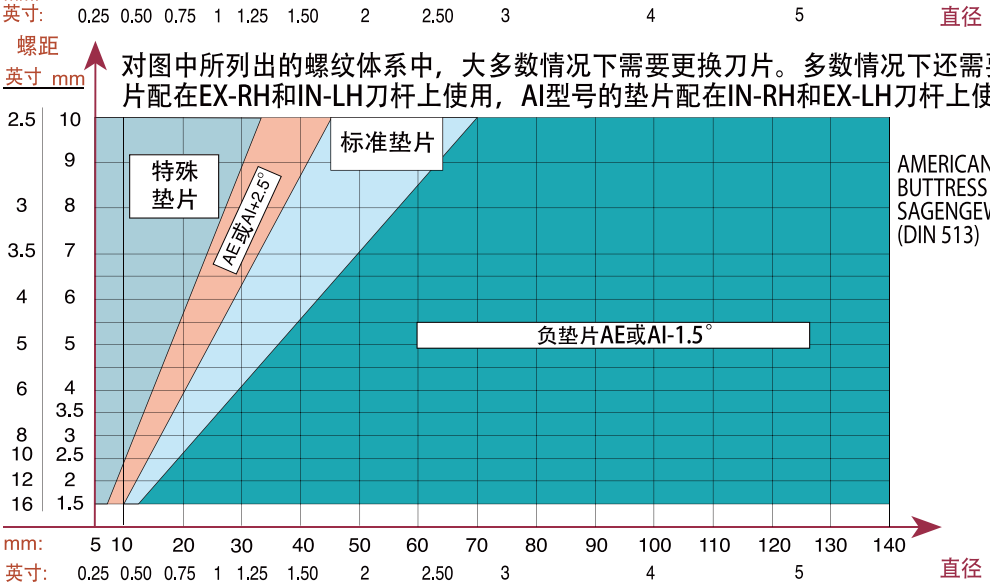


对图中所列出的螺纹体系中，大多数情况下，不需要更换垫片，如需更换，则AE型号的垫片配在EX-RH和IN-LH刀杆上使用，AI型号的垫片配在IN-RH和EX-LH刀杆上使用。

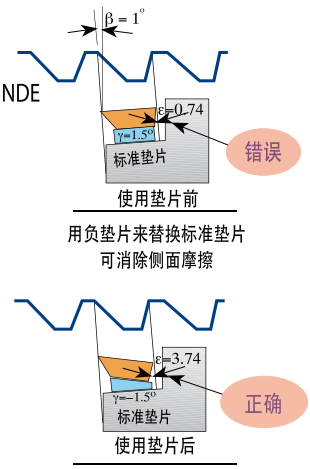


PARTIAL PROFILE 60°
PARTIAL PROFILE 55°
ISO
UN
WHIT.
NPT
BSPT

对图中所列出的螺纹体系中，大多数情况下需要更换刀片。多数情况下还需要使用负垫片。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。



AMERICAN BUTTRESS SAGENGEWINDE (DIN 513)



螺纹车刀片的选择步骤

第一步：选择螺纹加工方式，P69
第二步：选择刀片
第三步：选择刀杆
第四步：选择刀片涂层
第五步: 选择切削速度
第六步：选择螺纹走刀次数

以上六个步骤在大多数情况下能保证加工出正确的螺纹。在切削非对称截面螺纹比如TRAPEZ, ACME, BUTTRESS或SAGE时，常需要选择负角垫片。

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69页选择螺纹加工方式，选择 EX - RH刀片和刀杆

第二步: 参照第7页选择刀片：**16 ER 1.5 ISO**

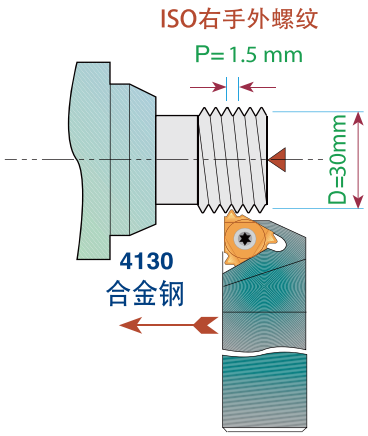
第三步: 参照第45页选择刀杆：**SER 2020 K16**

第四步: 参照66页选择刀片材质，加工合金钢，选择材质：BMA

第五步: 参照第67页表格选择合适的螺纹加工速度：100 m/min

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

第六步: 参照第68页表格选择走刀数：8



例二:

第一步: 参照第69页选择螺纹加工方式。通常我们选择IN-RH的刀片的刀杆。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11页选择: 16 IL 12 UN

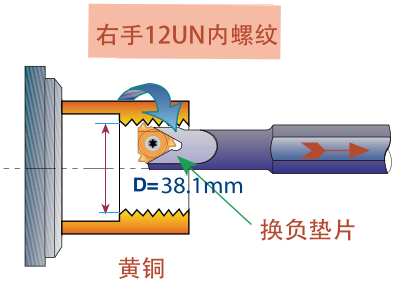
第三步: 参照第49页选择:SIL 0025 R16
注释: 因为选择了 IN-LH 刀具来加工IN-RH螺纹，所以不要忘记用AE16-1.5负垫片来替换刀杆自带的标准垫片。

第四步: 参照 66页选择刀片材质，加工黄铜，选择材质：K20

第五步: 参照第 67页表格选择合适的螺纹加工速度150 m/min

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

第六步: 参照第68页表格选择走刀数：9



例三:

第一步: 参照第69页选择螺纹加工方式：EX-RH 刀片和刀杆

第二步: 参照第31页选择刀片：**16 ER 12 ABUT**

第三步: 参照第45页选择刀杆：**SER 2525 M16**

第四步: 参照第66页选择刀片材质：
加工不锈钢，所以选择材质 **BMA**

第五步: 参照第67页表格选择合适的螺纹加工速度120 m/min

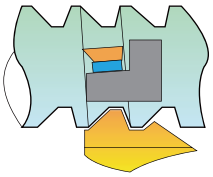
转数计算公式: $N = \frac{120 \times 1000}{\pi \times 40} = 954$ RPM

第六步: 参照第68页表格走刀数：13

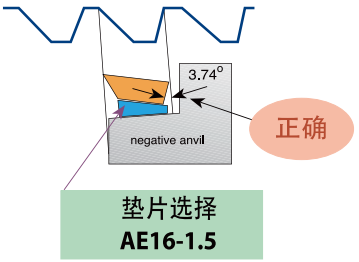
第七步: 计算出螺旋角：如 55页图标中表示，
螺距12 TPI和直径40对应螺旋角1°

第八步: 选择正确的垫片：如71页图中所示，加工12 TPI，
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. 美标锯齿外螺纹ABUT
12 TPI 直径40 mm
不锈钢 304

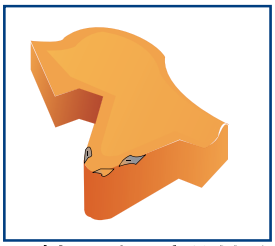


用负垫片来替换标准垫片
可消除侧面摩擦



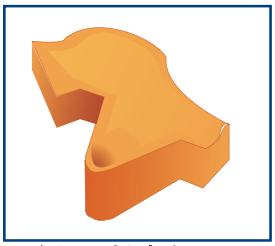
加工问题与对策

崩刃



1. 选择硬度更高的材质
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

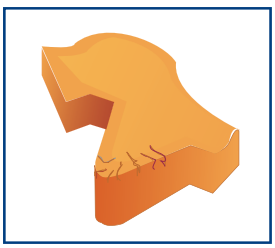


1. 降低切削速度
2. 增加冷却液供应
3. 选择硬度更高的材质

冷焊（刀瘤）

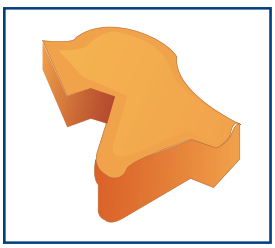
1. 增加冷却液供应
2. 提高切削速度
3. 选择硬度更高的材质

热裂



1. 降低切削速度
2. 增加冷却液供应
3. 选择硬度更高的材质

塑性变形



1. 选择硬更高的材质
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. 检查机床和刀具的刚性

螺纹车刀片标准

螺纹体系	标准	螺纹公差等级
ISO	DIN 13	6g / 6H
UN	ANSI B1.1-1989	2A / 2B
WHITWORTH	B.S. 84: 1956	Medium Class
NPT	ANSI B1.20.1-1983	-
NPTF	ANSI B1.20.3-1976	-
BSPT	B.S. 21: 1957	-
DIN 477	DIN 477	-
ACME	ANSI B1.5-1988	3G
STUB ACME	ANSI B1.5-1988	2G
TRAPEZ	DIN 103	7e / 7H
ROUND	DIN 405	Class 7
UNJ	MIL-S-8879C	3A / 3B
MJ	ISO 5855	4h/6h 4H/5H
AMERICAN BUTTRESS	ANSI B1.9-1973	Class 2
SAGENGEWINDE	DIN 513	-
PG	DIN 40430	-
V-0.040	API Spec7	-
V-0.038R	API Spec7	-
V-0.050	API Spec7	-
V-0.055	API Spec7	-
API ROUND	API Spec Standard 5B	-
EXTREME – LINE CASING	API Spec Standard 5B	-
BUTTRESS CASING	API Spec Standard 5B	-
VAM	VAM	-

DIN: 德国标准协会
ANSI: 美国国家标准协会
API: 美国石油协会
B.S.: 英国标准
ISO: 国际标准组织
MIL-S: 军用规格

车槽刀

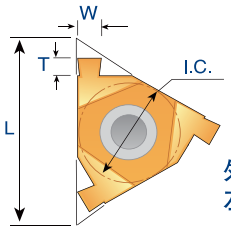
带断屑槽

优点:

- 同一刀杆，用于切槽和加工螺纹
- 低成本
- 三个刃
- 精磨刀片

目录:	页码

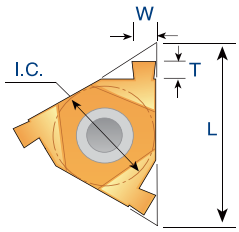
槽刀片



外槽 & 内槽

ER / IL
外槽右刀杆和内槽
左刀杆用同一种刀片

IR / EL
内槽右刀杆和外槽
左刀杆用同一种刀片

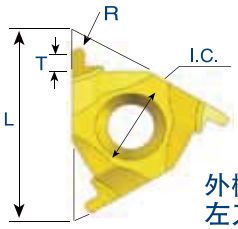


W ±0.02	T	I.C. 英寸	L mm	订货号 ER/IL 刀片	垫片	订货号 IR/EL 刀片	垫片
0.50	1.4	1/4	11	11 ER/IL 0.50	-	11 IR/EL 0.50	-
0.60	1.4	1/4	11	11 ER/IL 0.60	-	11 IR/EL 0.60	-
0.70	1.4	1/4	11	11 ER/IL 0.70	-	11 IR/EL 0.70	-
0.80	1.4	1/4	11	11 ER/IL 0.80	-	11 IR/EL 0.80	-
1.00	1.3	1/4	11	11 ER/IL 1.00	-	11 IR/EL 1.00	-
1.20	1.4	1/4	11	11 ER/IL 1.20	-	11 IR/EL 1.20	-
0.50	1.4	3/8	16	16 ER/IL 0.50	AE 16-0	16 IR/EL 0.50	AI 16-0
1.00	1.4	3/8	16	16 ER/IL 1.00	AE 16-0	16 IR/EL 1.00	AI 16-0
1.20	1.6	3/8	16	16 ER/IL 1.20	AE 16-0	16 IR/EL 1.20	AI 16-0
1.40	1.8	3/8	16	16 ER/IL 1.40	AE 16-0	16 IR/EL 1.40	AI 16-0
1.70	2.0	3/8	16	16 ER/IL 1.70	AE 16-0	16 IR/EL 1.70	AI 16-0
1.95	2.0	3/8	16	16 ER/IL 1.95	AE 16-0	16 IR/EL 1.95	AI 16-0
2.25	2.25	3/8	16	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C.P.T.标准螺纹车刀杆
* 使用16刀片前，刀杆的垫片须改为 AE16-0或AI 16-0，否则不能使用

槽刀片-切圆弧槽

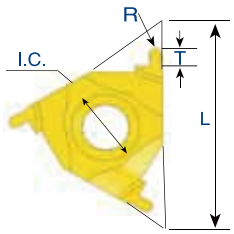
涂层: BXC



外槽&内槽
泛螺距槽刀片

ER / IL
外槽右刀杆和内槽
左刀杆用同一种刀片

IR / EL
内槽右刀杆和外槽
左刀杆用同一种刀片



R ±0.04	T	I.C. 英寸	L mm	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	16 ER/IL R0.50	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.50	AI 16 - 0
0.6	1.6	3/8	16	16 ER/IL R0.60	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.60	AI 16 - 0
0.9	2.0	3/8	16	16 ER/IL R0.90	AE 16 - 0	16 IR/EL R0.90	AI 16 - 0
1.0	2.0	3/8	16	16 ER/IL R1.00	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.00	AI 16 - 0
1.1	2.15	3/8	16	16 ER/IL R1.10	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.10	AI 16 - 0
1.2	2.25	3/8	16	16 ER/IL R1.20	AE 16 - 0	16 IR/EL R1.20	AI 16 - 0

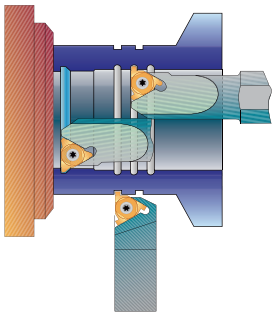
订购实例: 16ER/IL R1.20 BXC
* 请使用C.P.T.标准螺纹车刀杆
* 使用16刀片前，刀杆的垫片须改为 AE16-0或AI 16-0，否则不能使用

槽刀片套装

ER / IL 外右内左槽刀片 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 内右外左槽刀片 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



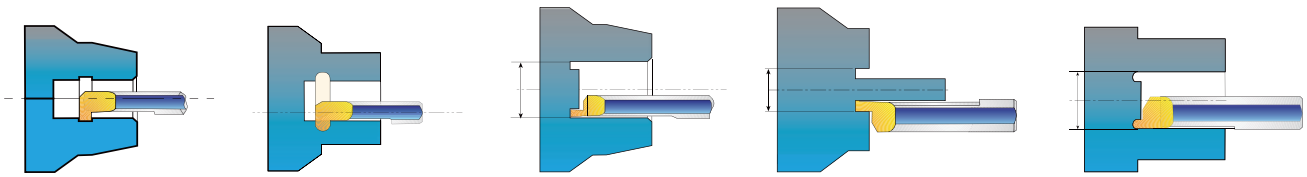
材质:

BXC (P30 - P50, K25 - K40)
PVD TiN用于低速切削，适用于不锈钢材料加工

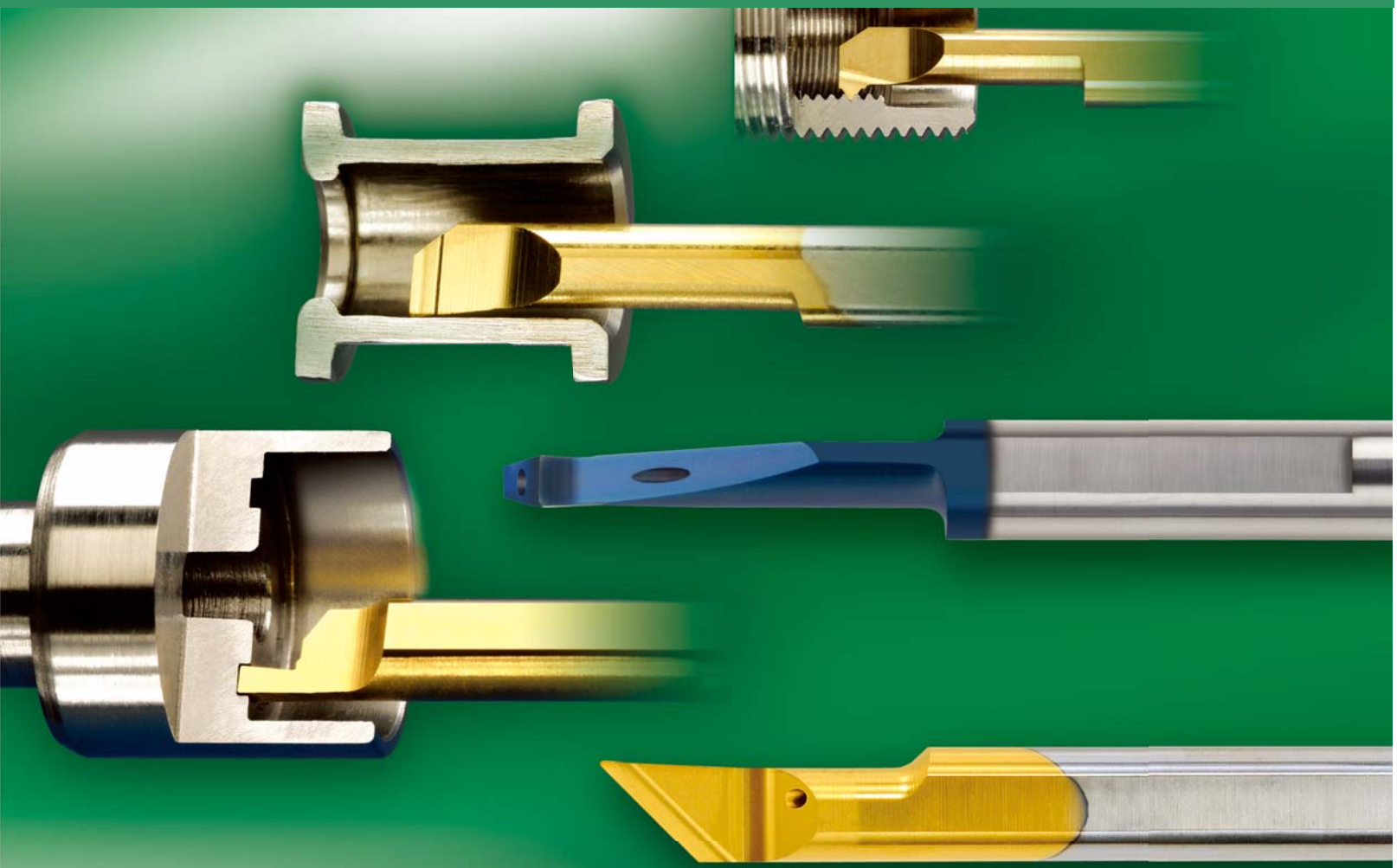
BMA (P20 - P40, K20 - K30)
PVD TiAIN 超细颗粒材质，适用于不锈钢及特殊材料的中高速切削

ISO 标准	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	20-200

小孔切槽请参考**92, 95-101**页



微型镗刀 Tiny Tools



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

产品编号

微型镗刀 Tiny Tools 订货号

M T R 3 R0.2 L10 BXC

M = 微型镗刀
C = CMR

R = 右手
L = 左手

刀杆直径
3 = 3.0 mm
4 = 4.0 mm
5 = 5.0 mm
6 = 6.0 mm
7 = 7.0 mm
8 = 8.0 mm
10 = 10.0 mm

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

T = 车削
P = 仿形及镗孔
Q = 仿形及镗孔
I = 螺纹加工
D = 螺纹收尾，车槽，倒角
C = 倒角及车孔
G = 切槽
K = 圆弧切槽
F = 轴向切槽
Z = 轴向圆弧切槽
X = 反向车削/车削内圆
U = 仿形车削
W = 倒角及仿形
V = 轴向切深槽
M = 多功能微型镗刀

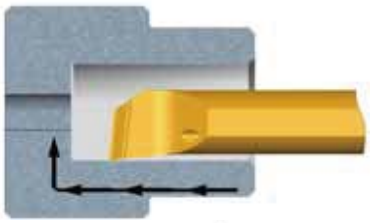
车孔
R0.2 = 刀尖角半径R为 0.2 mm

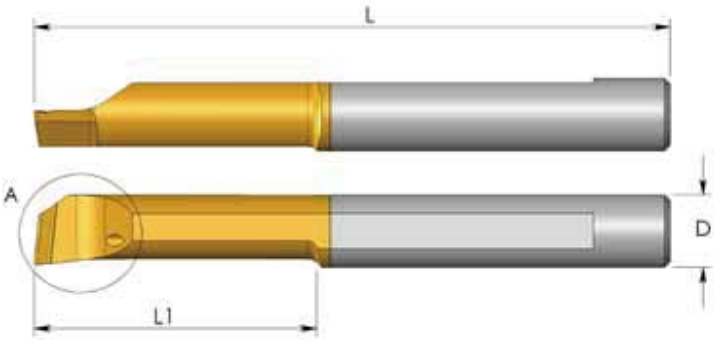
螺纹加工(泛螺距) A60, A55, TR
(定螺距) ISO, UN, NPT, ACME

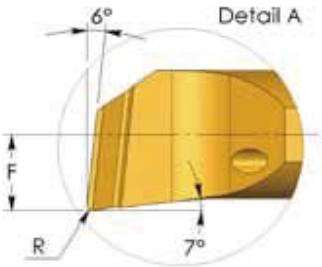
槽加工(槽宽)
B1.0 = 1.0 mm
B1.5 = 1.5 mm
B2.0 = 2.0 mm

K20
BXC
BMK

MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆

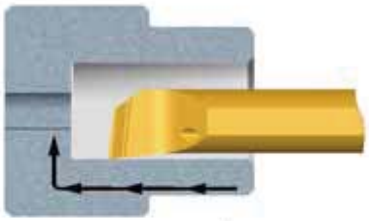


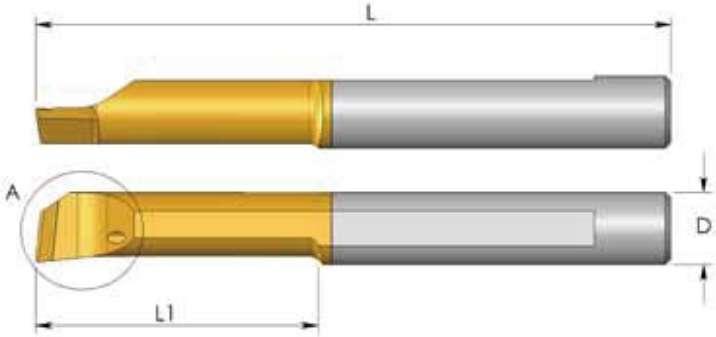


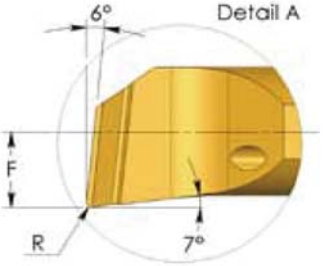


D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MTR 1 R0.05 L4	39	4	0.05	0.5	1.0	SIM ... H3
	MTR 1 R0.05 L6	39	6	0.05	0.5	1.0	
	MTR 1.5 R0.1 L6	39	6	0.10	0.7	1.5	
3.0	MTR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.8	2.1	SIM ... H3
	MTR 2 R0.15 L5	39	5	0.15	0.8	2.1	
	MTR 2 R0.15 L10	39	10	0.15	0.8	2.1	
3.0	MTR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	1.3	3.1	SIM ... H3
	MTR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	1.3	3.1	
	MTR 3 R0.1 L10	39	10	0.10	1.3	3.1	
	MTR 3 R0.1 L15	39	15	0.10	1.3	3.1	
	MTR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	1.3	3.1	
	MTR 3 R0.2 L15	39	15	0.20	1.3	3.1	
4.0	MTR 4 R0.05 L15	51	15	0.05	1.7	4.1	SIM ... H4
	MTR 4 R0.1 L10	51	10	0.10	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.1 L22	51	22	0.10	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	1.7	4.1	
	MTR 4 R0.2 L30	59	30	0.20	1.7	4.1	

MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆



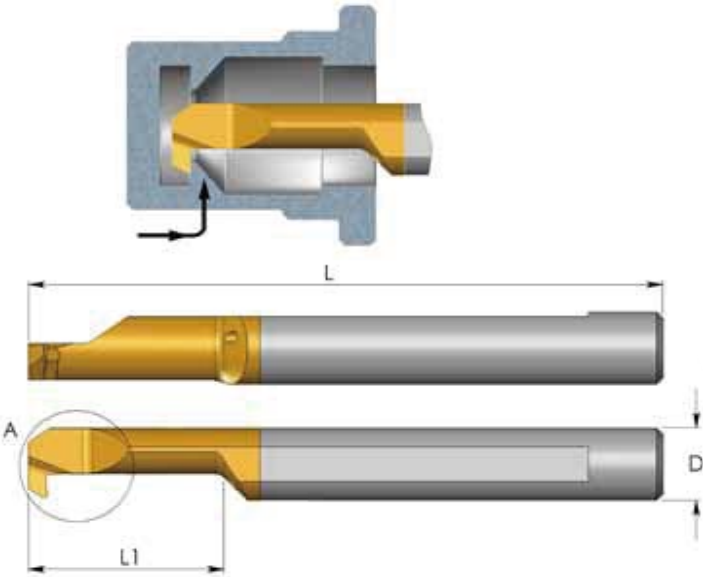


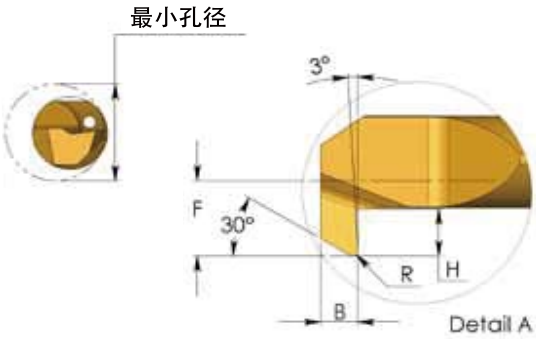


D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MTR 5 R0.05 L15	51	15	0.05	2.1	5.1	SIM ... H5
	MTR 5 R0.1 L15	51	15	0.10	2.1	5.1	
	MTR 5 R0.1 L22	51	22	0.10	2.1	5.1	
	MTR 5 R0.1 L30	76	30	0.10	2.1	5.1	
	MTR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	2.1	5.1	
	MTR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	2.1	5.1	
	MTR 5 R0.2 L30	76	30	0.20	2.1	5.1	
6.0	MTR 6 R0.05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

订购实例: MTR 4 R0.2 L15 BXC
如需左手型，请将MTR改成MTL
* 微型镗刀刀杆请参见第105 - 106页

MXR 微型镗刀 反向镗削/车削内圆

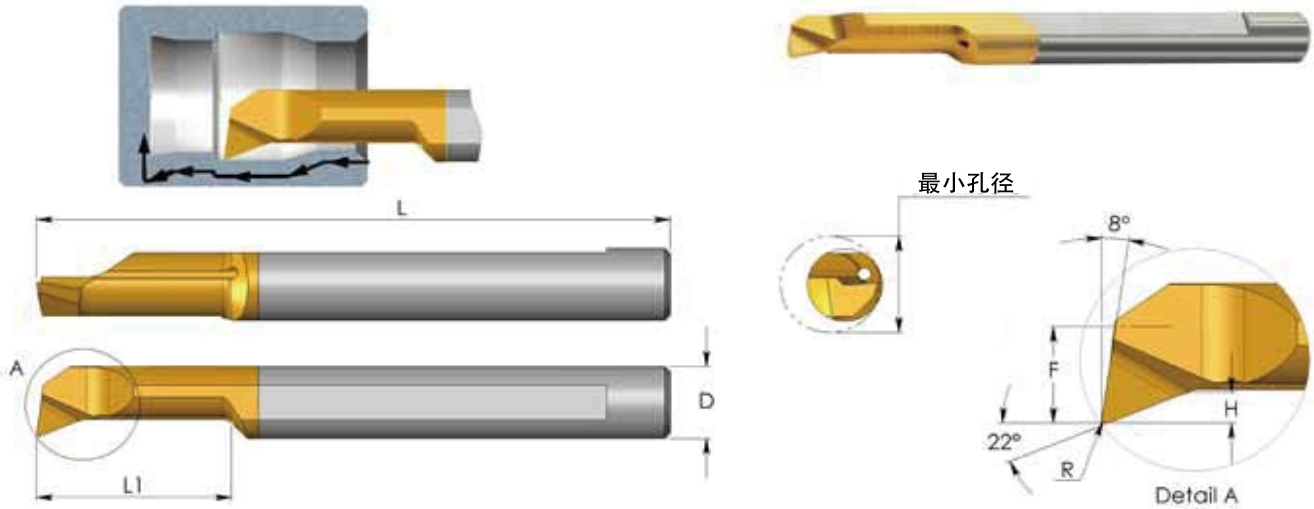




D	订货号	L	L1	B	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MXR 4 R0.1 L10	51	10	1.3	0.10	0.5	1.3	3.1	SIM ... H4
4.0	MXR 4 R0.15 L10	51	10	1.3	0.15	0.8	1.7	4.1	SIM ... H4
	MXR 4 R0.15 L15	51	15	1.3	0.15	0.8	1.7	4.1	
5.0	MXR 5 R0.2 L15	51	15	1.5	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM ... H5
	MXR 5 R0.2 L22	51	22	1.5	0.20	1.0	2.3	5.1	
6.0	MXR 6 R0.2 L15	51	15	1.5	0.20	1.8	2.8	6.1	SIM ... H6
	MXR 6 R0.2 L22	51	22	1.5	0.20	1.8	2.8	6.1	

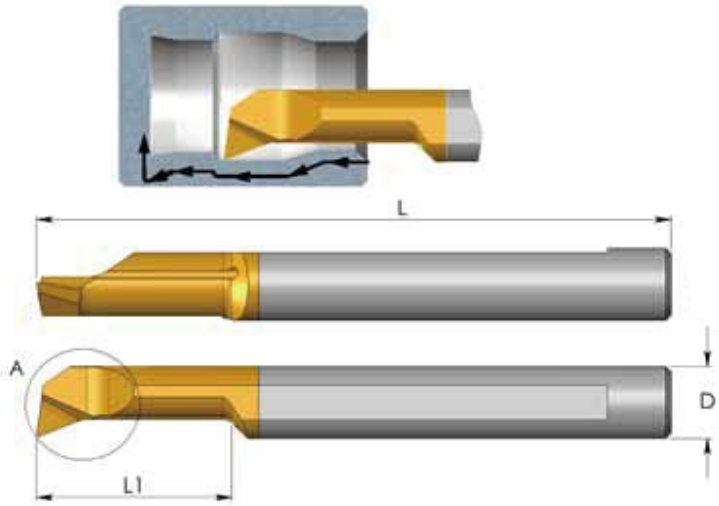
订购实例: MXR 4 R0.15 L15 BXC
如需左手型，请将MXR改为MXL
* 微型镗刀刀杆请参见第105 - 106页

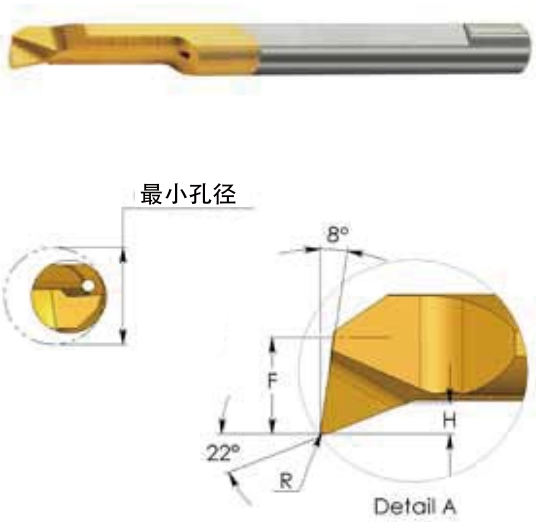
MPR 微型镗刀 仿形车削



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 ... H3
	MPR 1 R0.05 L8	39	8	0.05	0.2	0.5	1.0	
3.0	MPR 1.5 R0.05 L10	39	10	0.05	0.3	0.7	1.5	SIM ... H3
	MPR 1.5 R0.1 L6	39	6	0.10	0.3	0.7	1.5	
	MPR 1.5 R0.1 L10	39	10	0.10	0.3	0.7	1.5	
3.0	MPR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.5	0.8	2.1	SIM ... H3
	MPR 2 R0.1 L10	39	10	0.10	0.5	0.8	2.1	
	MPR 2 R0.15 L5	39	5	0.15	0.5	0.8	2.1	
	MPR 2 R0.15 L10	39	10	0.15	0.5	0.8	2.1	
	MPR 2 R0.15 L15	39	15	0.15	0.5	0.8	2.1	
3.0	MPR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.7	1.3	3.1	SIM ... H3
	MPR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.7	1.3	3.1	
	MPR 3 R0.1 L15	39	15	0.10	0.7	1.3	3.1	
	MPR 3 R0.1 L22	47	22	0.10	0.7	1.3	3.1	
	MPR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	0.7	1.3	3.1	
	MPR 3 R0.2 L15	39	15	0.20	0.7	1.3	3.1	
	MPR 3 R0.2 L22	47	22	0.20	0.7	1.3	3.1	
4.0	MPR 4 R0.1 L10	51	10	0.10	0.8	1.7	4.1	SIM ... H4
	MPR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.8	1.7	4.1	
	MPR 4 R0.1 L22	51	22	0.10	0.8	1.7	4.1	
	MPR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.7	4.1	
	MPR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.7	4.1	
	MPR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.7	4.1	

MPR 微型镗刀 仿形车削

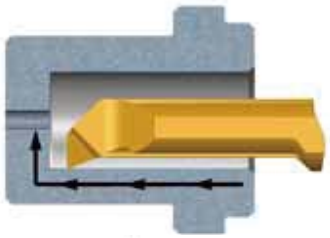


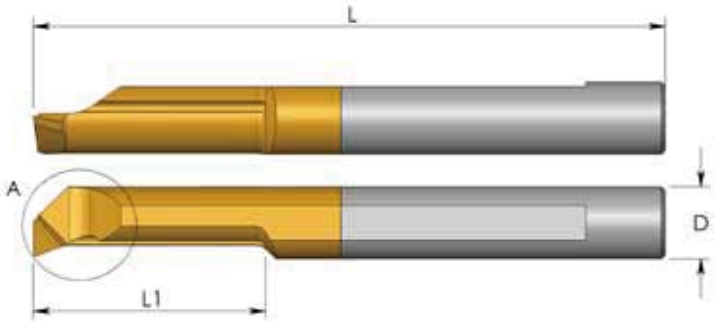


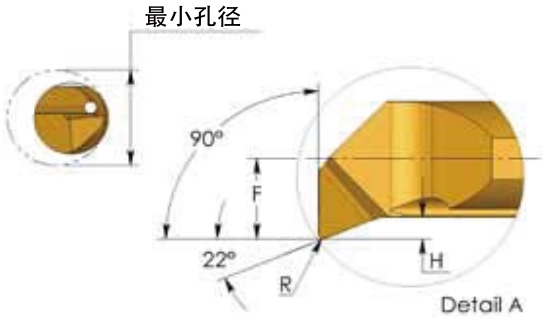
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MPR 5 R0.1 L22	51	22	0.10	1.2	2.1	5.1	SIM ... H5
	MPR 5 R0.1 L30	76	30	0.10	1.2	2.1	5.1	
	MPR 5 R0.2 L10	51	10	0.20	1.2	2.1	5.1	
	MPR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	1.2	2.1	5.1	
	MPR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.2	2.1	5.1	
	MPR 5 R0.2 L30	76	30	0.20	1.2	2.1	5.1	
6.0	MPR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM ... H6
	MPR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	
	MPR 6 R0.2 L30	76	30	0.20	1.4	2.8	6.1	
7.0	MPR 7 R0.2 L22	62	22	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM ... H7
	MPR 7 R0.2 L30	62	30	0.20	1.5	3.3	7.1	
	MPR 7 R0.2 L35	62	35	0.20	1.5	3.3	7.1	
8.0	MPR 8 R0.2 L15	64	15	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM ... H8
	MPR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	
	MPR 8 R0.2 L35	76	35	0.20	1.6	3.8	8.1	
10.0	MPR 10 R0.2 L35	73	35	0.20	2.0	4.8	10.1	SIM ... H10

订购实例: MPR 4 R0.2 L15 BXC
如需左手型，请将MPR改成MPL
*微型镗刀刀杆请参见第 105 - 106页

MUR 微型镗刀 90°仿形车削



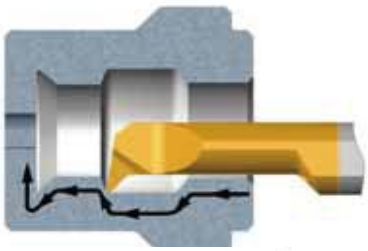


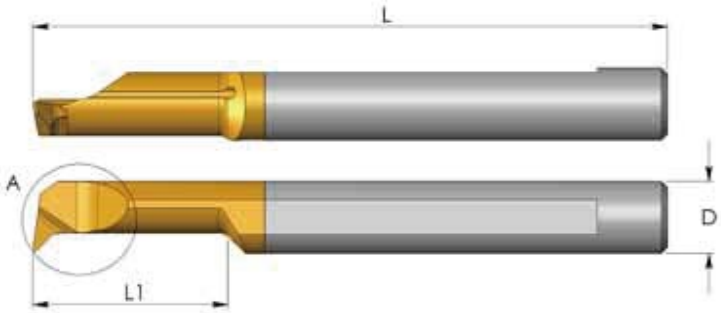


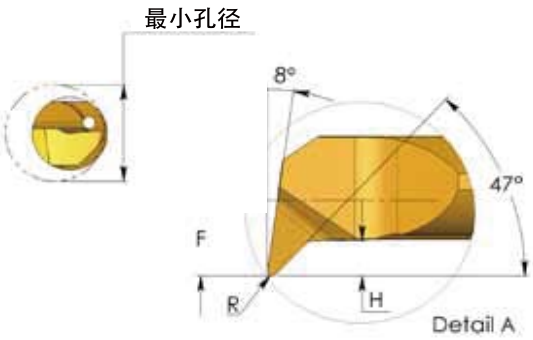
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MUR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.4	1.3	3.1	SIM ... H3
	MUR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.4	1.3	3.1	
4.0	MUR 4 R0.1 L10	51	10	0.10	0.5	1.7	4.1	SIM ... H4
	MUR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.5	1.7	4.1	
5.0	MUR 5 R0.15 L15	51	15	0.15	0.7	2.1	5.1	SIM ... H5
	MUR 5 R0.15 L22	51	22	0.15	0.7	2.1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

订货实例: MUR 5 R0.15 L15 BXC
如需左手型，请将MUR改为MUL
* 微型镗刀刀杆请参见第 105 - 106页

MQR 微型镗刀 仿形车削



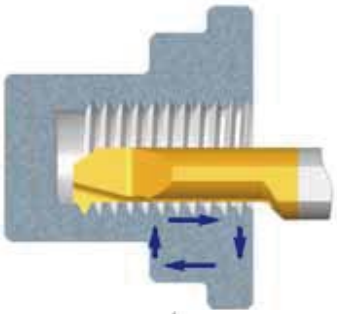


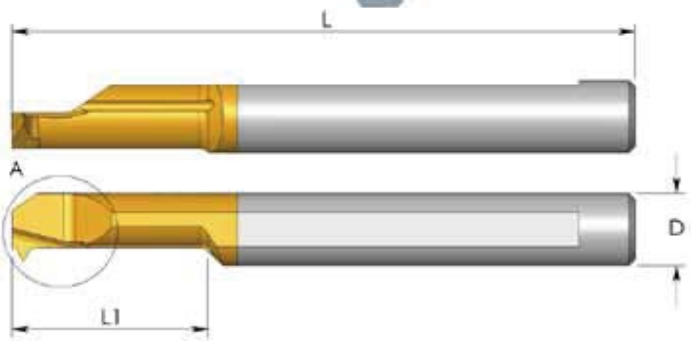


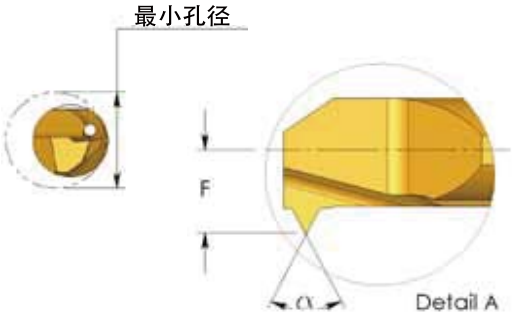
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MQR 4 R0.1 L22	51	22	0.10	0.8	1.8	4.1	SIM ... H4
	MQR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.8	4.1	
	MQR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.8	4.1	
	MQR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.8	4.1	
5.0	MQR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM ... H5
	MQR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.0	2.3	5.1	
6.0	MQR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM ... H6
	MQR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	
	MQR 6 R0.2 L30	58	30	0.20	1.4	2.8	6.1	
8.0	MQR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM ... H8
	MQR 8 R0.2 L27	64	27	0.20	2.0	3.8	8.1	

订购实例: MQR 5 R0.2 L15 BXC
如需左手型，请将MQL改为MQR
* 微型镗刀刀杆请参见第 105106页

MIR 微型镗刀 螺纹加工(泛螺距)







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 ... H3
4.0	MIR 4 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.0	48 - 24	1.8	4.1	SIM ... H4
5.0	MIR 5 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.25	48 - 20	2.3	5.1	SIM ... H5
	MIR 5 L22 A55	51	22	55	0.5 - 1.25	48 - 20	2.3	5.1	
6.0	MIR 6 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.5	48 - 16	2.6	6.0	SIM ... H6
	MIR 6 L22 A55	51	22	55	0.5 - 1.5	48 - 16	2.6	6.0	

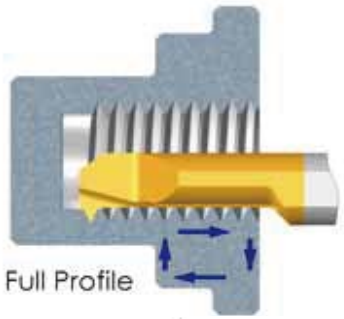
订购实例：MIR 5 L15 A55 BXC

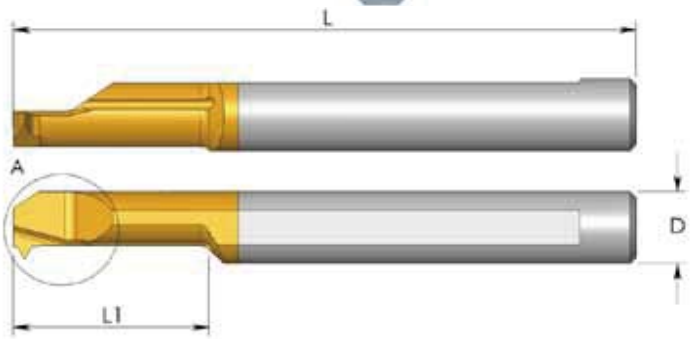
60° 泛螺距螺纹

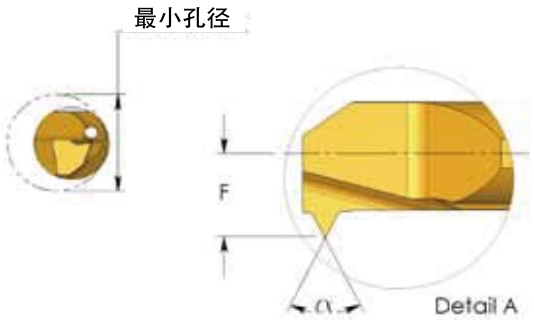
D	订货号	L	L1	α	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 1 L5 A60	39	4.8	60	0.25 - 0.35	100 - 72	0.55	1.2	SIM ... H3
	MIR 1.5 L6 A60	39	6.3	60	0.35 - 0.45	72 - 56	0.65	1.4	
3.0	MIR 2 L8 A60	39	8	60	0.45 - 0.7	56 - 32	1.0	2.1	SIM ... H3
3.0	MIR 3 L15 A60	39	15	60	0.7 - 1.0	32 - 24	1.4	3.2	SIM ... H3
4.0	MIR 4 L15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

订购实例：MIR 5 L15 A60 BXC
如期需左手型，请将MIR改成MIL
* 微型镗刀刀杆请参见第 105 - 106页

MIR 微型镗刀 螺纹加工 (ISO, UN)







60° 定螺距螺纹 - ISO

D	订货号	螺距	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L10 0.5ISO	M3x0.5	39	10	1.0	2.4	SIM ... H3
3.0	MIR 3 L15 0.5 ISO	M4 x 0.5	39	15	1.4	3.2	
	MIR 3 L15 0.7 ISO	M4 x 0.7	39	15	1.4	3.2	
	MIR 3 L15 0.75 ISO	M4.5 x 0.75	39	15	1.4	3.2	
4.0	MIR 4 L15 0.5 ISO	M5 x 0.5	51	15	1.8	4.1	SIM ... H4
	MIR 4 L15 0.75 ISO	M5 x 0.75	51	15	1.8	4.1	
	MIR 4 L15 0.8 ISO	M5 x 0.8	51	15	1.8	4.1	
5.0	MIR 5 L15 1.0 ISO	M6 x 1.0	51	15	2.2	4.9	SIM ... H5
6.0	MIR 6 L22 1.25 ISO	M8 x 1.25	51	22	2.8	6.1	SIM ... H6

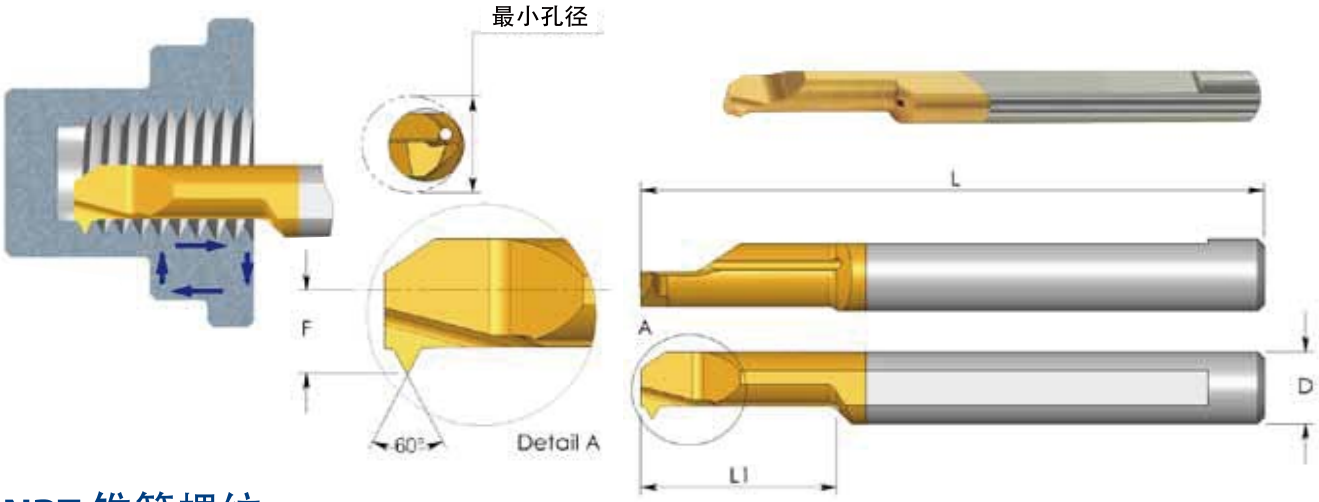
订购实例：MIR 5 L15 1.0 ISO BXC

60° 定螺距螺纹 - UN

D	订货号	螺距	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L10 32 UN	6-32 UNC	39	10	1.0	2.7	SIM ... H3
3.0	MIR 3 L15 36 UN	8-36 UNF	39	15	1.4	3.2	
	MIR 3 L15 32 UN	8-32 UNC	39	15	1.4	3.2	
4.0	MIR 4 L15 36 UN	12-36 UNS	51	15	1.8	4.1	SIM ... H4
	MIR 4 L15 32 UN	12-32 UNEF	51	15	1.8	4.1	
5.0	MIR 5 L15 28 UN	1/4-28 UNF	51	15	2.2	4.9	SIM ... H5
	MIR 5 L18 20 UN	1/4-20 UNC	51	18	2.3	5.0	
6.0	MIR 6 L18 24 UN	5/16-24UNF	51	18	2.8	6.5	SIM ... H6
	MIR 6 L18 18 UN	5/16-18UNC	51	18	2.8	6.2	

订购实例: MIR 4 L15 36 UN BXC
如需左手型，请将MIR改成MIL
* 微型镗刀刀杆请参见第 105 - 106页

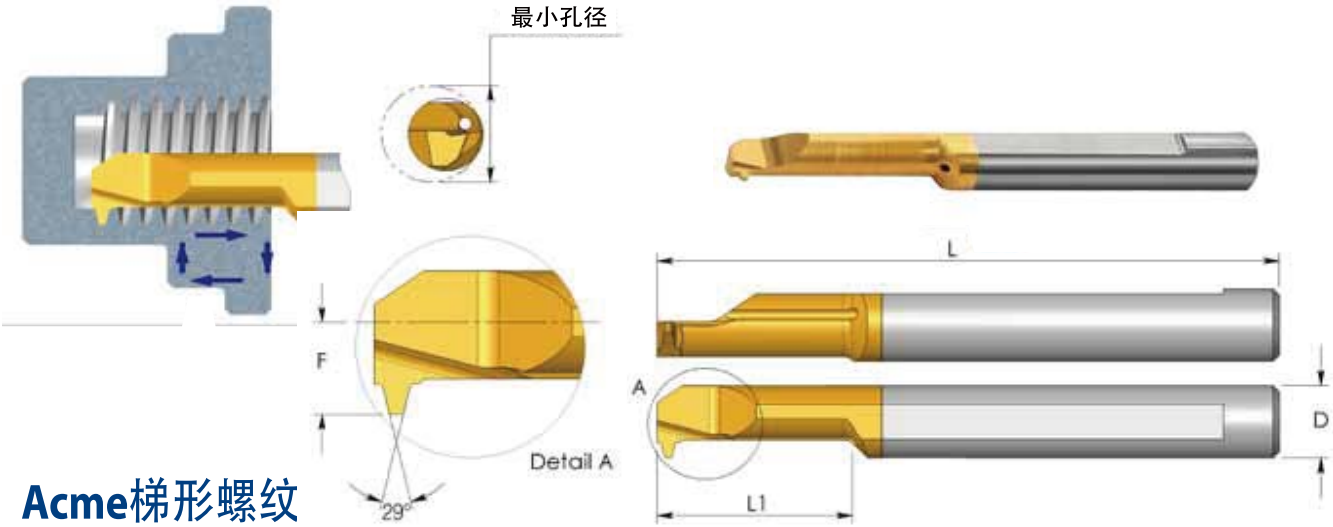
MIR 微型镗刀 螺纹加工(NPT, ACME)



NPT 锥管螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	螺纹	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MIR 6 L15 27 NPT	27	1/16 x 27 NPT 1/8 x 27 NPT	51	15	2.8	5.9	SIM ... H6

订购实例: MIR 6 L15 27 NPT BXC



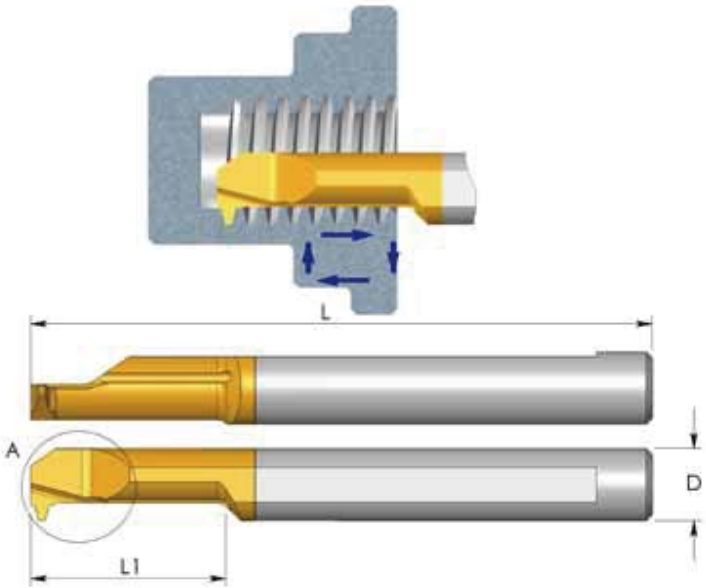
Acme梯形螺纹

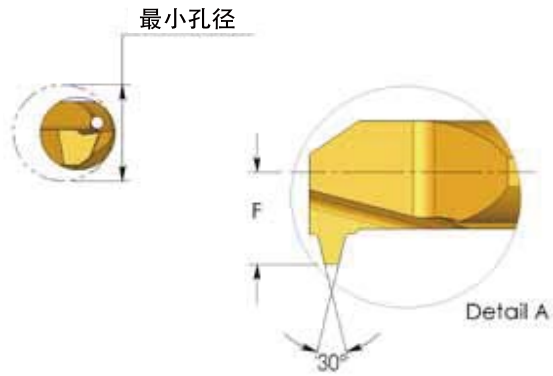
D	订货号	螺距 牙数/英寸	螺纹	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MIR 4 L15 16 ACME	16	1/4 x 16	51	15	1.8	4.6	SIM ... H4
6.0	MIR 6 L20 14 ACME	14	5/16 x 14	51	20	2.8	6.0	SIM ... H6
7.0	MIR 7 L22 12 ACME	12	3/8 x 12 7/16 x 12	62	22	3.3	7.2	SIM ... H7
8.0	MIR 8 L30 10 ACME	10	1/2 x 10	76	30	3.8	10.0	SIM ... H8
10.0	MIR 10 L35 8 ACME	8	5/8 x 8	73	35	4.8	12.5	SIM ... H10
10.0	MIR 10 L45 6 ACME	6	3/4 x 6 7/8 x 6	105	45	4.8	14.6	SIM ... H10
10.0	MIR 10 L52 5 ACME	5	1x5	105	52	4.8	20.0	SIM ... H10

订购实例: MIR 6 L 20 14 ACME BXC

* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

MIR 微型镗刀 螺纹加工 (TR)



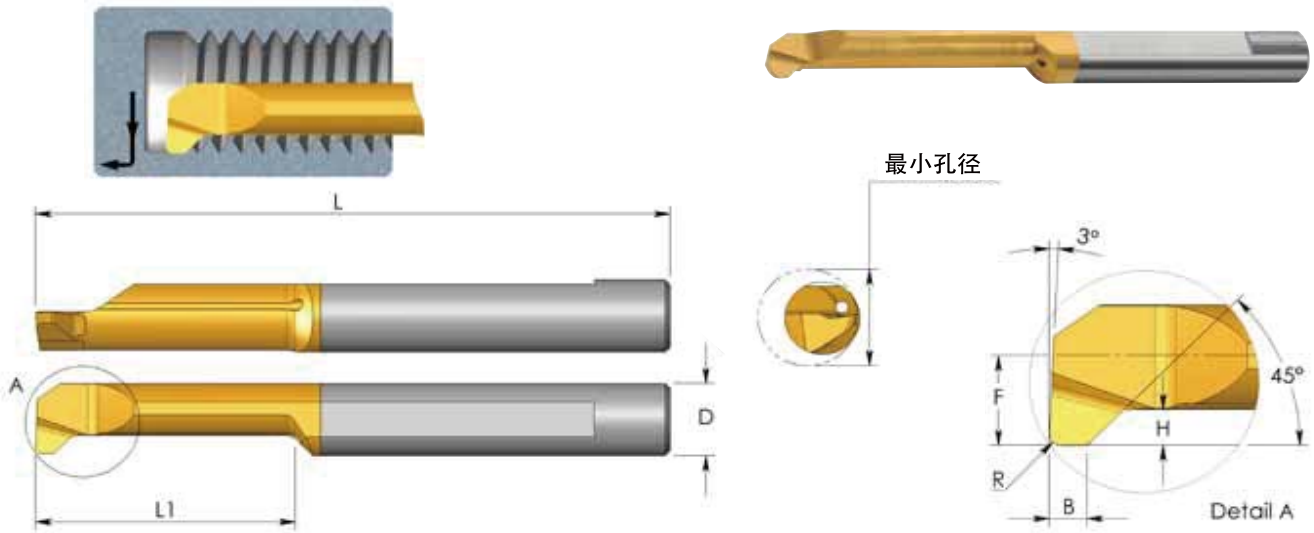


公制梯形螺纹

D	订货号	螺距 mm	螺纹	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MIR 6 L22 1.5 TR	1.5	Tr8x1.5 Tr9x1.5 Tr10x1.5	51	22	2.8	6.4	SIM ... H6
7.0	MIR 7 L25 2 TR	2	Tr 9 x 2 Tr10 x 2 Tr11 x 2 Tr12 x 2	62	25	3.2	6.9	SIM ... H7
10.0	MIR 10 L35 2 TR	2	Tr14 x 2 Tr16 x 2 Tr18 x 2 Tr20 x 2	73	35	4.8	11.0	SIM ... H10
7.0	MIR 7 L35 3 TR	3	Tr11 x 3 Tr12 x 3	62	35	3.3	7.5	SIM ... H7
10.0	MIR 10 L35 3 TR	3	Tr14 x 3 Tr22 x 3 Tr24 x 3 Tr26 x 3 Tr28 x 3	73	35	4.8	10.5	SIM ... H10
10.0	MIR 10 L45 4 TR	4	Tr16 x 4 Tr18 x 4 Tr20 x 4	105	45	4.8	11.5	SIM ... H10
10.0	MIR 10 L55 5 TR	5	Tr22 x 5 Tr24 x 5 Tr28 x 5	105	55	4.8	11.0	SIM ... H10

订购实例: MIR 10 L35 3 TR BXC
如需左手型，请将MIR改为MIL
微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

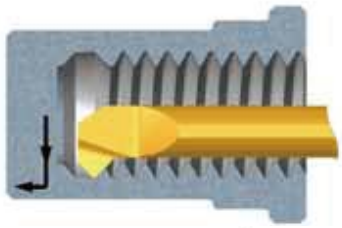
MDR 微型镗刀 螺纹收尾 倒角 切槽

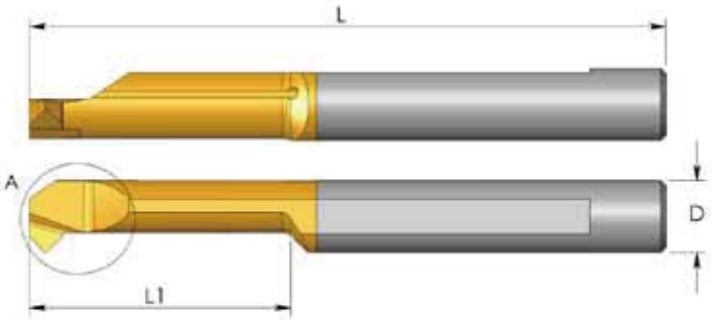


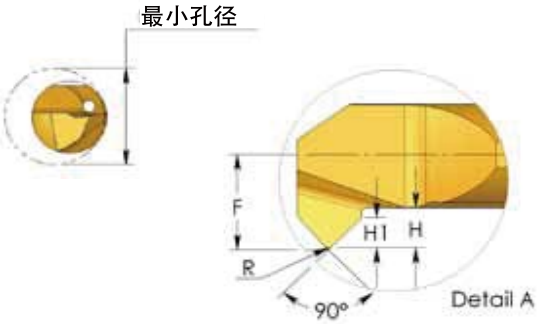
D	订货号	L	L1	B	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MDR 4 R0.5 L18	51	18	1.5	0.5	0.8	1.8	4.1	SIM ... H4
5.0	MDR 5 R0.5 L24	51	24	1.5	0.5	1.2	2.3	5.1	SIM ... H5
6.0	MDR 6 R0.5 L27	58	27	1.5	0.5	1.4	2.8	6.1	SIM ... H6

订购实例: MDR 5 R0.5 L24 BXC
如需左手型，请将MDR改成MDL
* 微型镗刀刀杆，可参见第105-106页

MCR 微型镗刀 倒角及镗孔



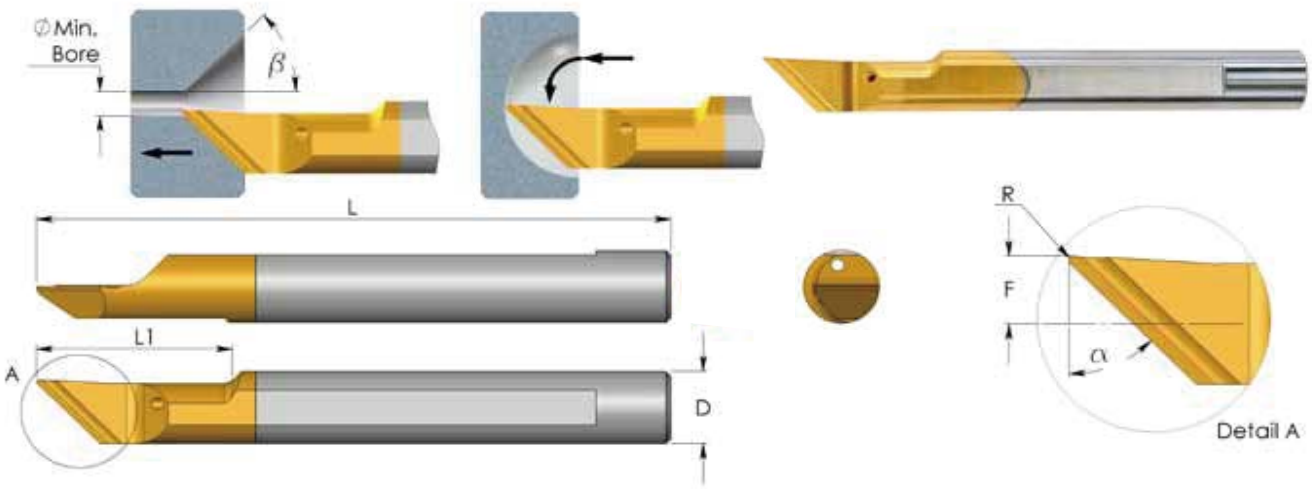




D	订货号	L	L1	R	H	H1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MCR 3 R0.2 L10	39	10	0.2	0.7	0.3	1.3	3.1	SIM ... H3
4.0	MCR 4 R0.2 L15	51	15	0.2	0.8	0.4	1.7	4.1	SIM ... H4
5.0	MCR 5 R0.2 L15	51	15	0.2	1.2	0.7	2.1	5.1	SIM ... H5
6.0	MCR 6 R0.2 L15	51	15	0.2	1.4	0.7	2.8	6.1	SIM ... H6
7.0	MCR 7 R0.2 L20	62	20	0.2	1.5	0.8	3.3	7.1	SIM ... H7

订购实例: MCR 4 R0.2 L15 BXC
如需左手型，请将MCR改成MCL
* 微型镗刀刀杆，可参考第105-106页

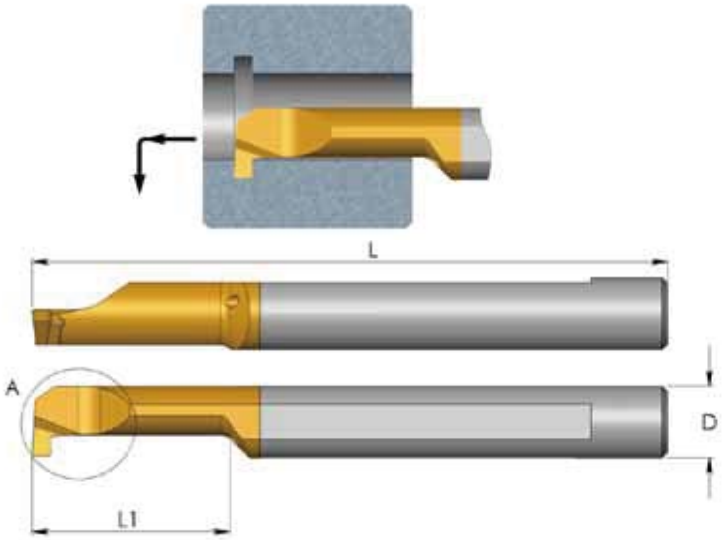
MWR 微型镗刀 加工倒角/仿形

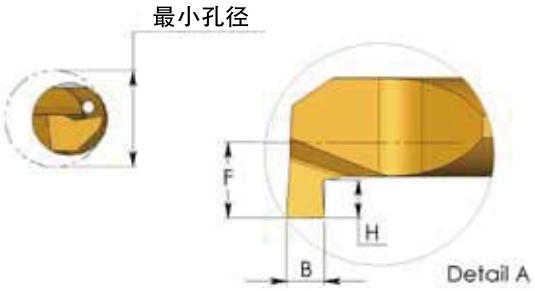


D	订货号	L	L1	R	α	β	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MWR 6 R0.2 A90	51	15.0	0.2	45°	45°	2.3	1.0	SIM ... H6
	MWR 6 R0.2 A60	51	15.0	0.2	60°	30°	2.3	1.0	
	* MWR 6 R0.4 A90	51	22.0	0.4	45°	45°	2.3	6.0	
	* MWR 6 R0.4 A60	51	22.0	0.4	60°	30°	2.3	6.0	

订购实例: MWR 6 R0.2 A90 BXC
如需左手型，请将MWR改为MWL
*可用于镗削
**微型镗刀刀杆，可参考第105-106页

MGR 微型镗刀 切槽





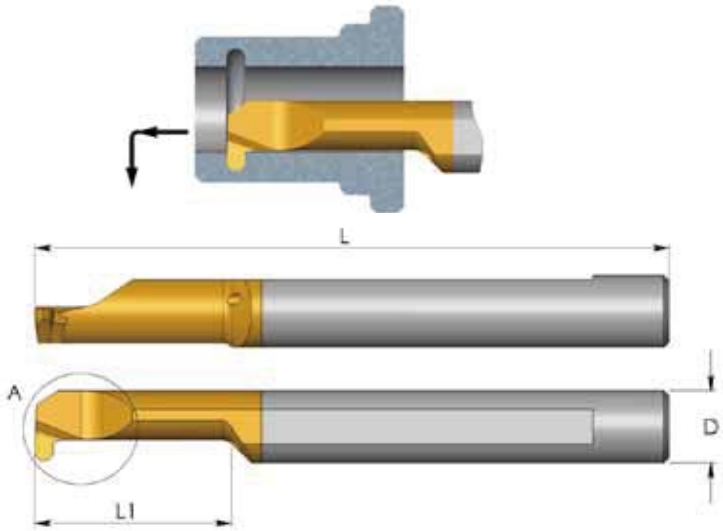
D	订货号	L	L1	B	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MGR 3 B0.7 L10	39	10	0.7	0.6	1.3	1.3	SIM ... H3
4.0	MGR 4 B 0.5 L10	51	10	0.5	0.5	1.7	4.1	SIM ... H4
	MGR 4 B 0.7 L10	51	10	0.7	0.6	1.7	4.1	
	MGR 4 B1.0 L10	51	10	1.0	1.0	1.7	4.1	
	MGR 4 B1.0 L15	51	15	1.0	1.0	1.7	4.1	
	MGR 4 B1.5 L10	51	10	1.5	1.0	1.7	4.1	
5.0	MGR 5 B1.0 L15	51	15	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM ... H5
	MGR 5 B1.0 L22	51	22	1.0	1.2	2.3	5.1	
	MGR 5 B1.5 L15	51	15	1.5	1.2	2.3	5.1	
	MGR 5 B1.5 L22	51	22	1.5	1.2	2.3	5.1	
	MGR 5 B2.0 L15	51	15	2.0	1.2	2.3	5.1	
	MGR 5 B2.0 L22	51	22	2.0	1.2	2.3	5.1	
6.0	MGR 6 B1.0 L15	51	15	1.0	1.4	2.8	6.1	SIM ... H6
	MGR 6 B1.0 L22	51	22	1.0	1.4	2.8	6.1	
	MGR 6 B1.5 L15	51	15	1.5	1.4	2.8	6.1	
	MGR 6 B1.5 L22	51	22	1.5	1.4	2.8	6.1	
	MGR 6 B2.0 L15	51	15	2.0	1.4	2.8	6.1	
	MGR 6 B2.0 L22	51	22	2.0	1.4	2.8	6.1	
6.0	MGR 6 B1.0 L17	51	17	1.0	1.8	2.8	6.1	SIM ... H6
	MGR 6 B1.5 L17	51	17	1.5	1.8	2.8	6.1	
	MGR 6 B2.0 L17	51	17	2.0	1.8	2.8	6.1	
7.0	MGR 7 B1.0 L15	62	15	1.0	2.5	3.3	7.1	SIM ... H7
	MGR 7 B1.0 L22	62	22	1.0	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B1.0 L30	62	30	1.0	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B1.5 L15	62	15	1.5	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B1.5 L22	62	22	1.5	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B1.5 L30	62	30	1.5	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B2.0 L15	62	15	2.0	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B2.0 L22	62	22	2.0	2.5	3.3	7.1	
	MGR 7 B2.0 L30	62	30	2.0	2.5	3.3	7.1	
8.0	MGR 8 B1.0 L22	64	22	1.0	1.7	3.8	8.1	SIM ... H8
	MGR 8 B1.5 L22	64	22	1.5	1.7	3.8	8.1	
	MGR 8 B2.0 L22	64	22	2.0	2.6	3.8	8.1	

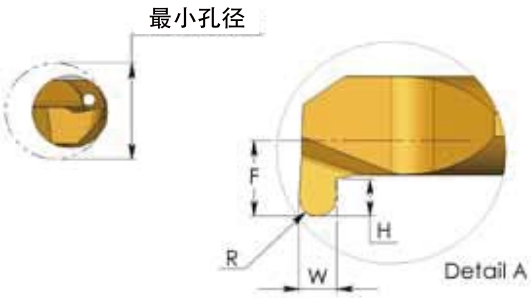
订购实例: MGR 5 B1.5 L15 BXC

如需左手型，请将MGR改成MGL

* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

MKR 微型镗刀 切园弧槽

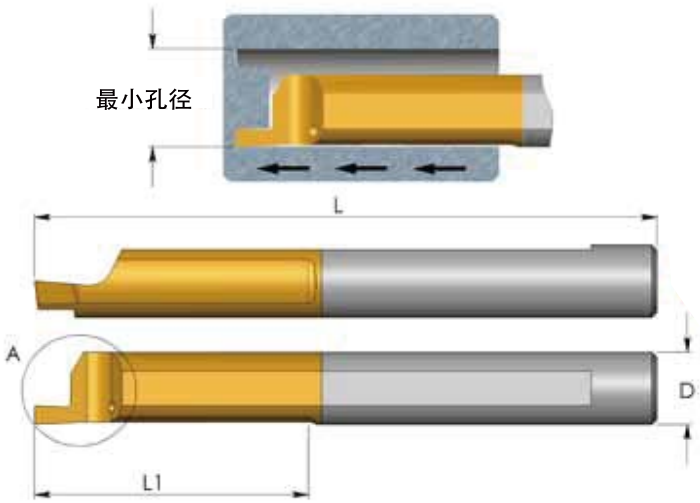


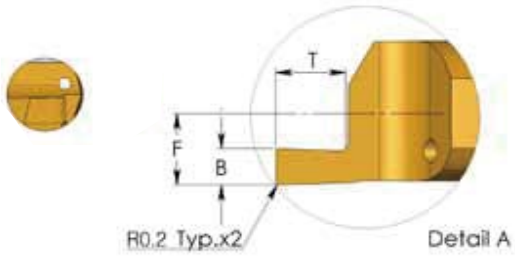


D	订货号	L	L1	R	W	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MKR 4 R0.5 L10	51	10	0.50	1.0	1.0	1.7	4.1	SIM ... H4
	MKR 4 R0.75 L10	51	10	0.75	1.5	1.0	1.7	4.1	
5.0	MKR 5 R0.5 L15	51	15	0.50	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM ... H5
	MKR 5 R0.75 L15	51	15	0.75	1.5	1.2	2.3	5.1	
	MKR 5 R1.0 L15	51	15	1.00	2.0	1.2	2.3	5.1	
6.0	MKR 6 R0.5 L15	51	15	0.50	1.0	1.6	2.8	6.1	SIM ... H6
	MKR 6 R0.75 L15	51	15	0.75	1.5	1.6	2.8	6.1	
	MKR 6 R1.0 L15	51	15	1.00	2.0	1.6	2.8	6.1	
7.0	MKR 7 R0.5 L22	62	22	0.50	1.0	2.5	3.3	7.1	SIM ... H7
	MKR 7 R0.75 L22	62	22	0.75	1.5	2.5	3.3	7.1	
	MKR 7 R1.0 L22	62	22	1.00	2.0	2.5	3.3	7.1	

订购实例: MKR 5 R1.0 L15 BXC
如需左手型，请将MKR改为MKL
微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

MFR 微型镗刀 切端面槽

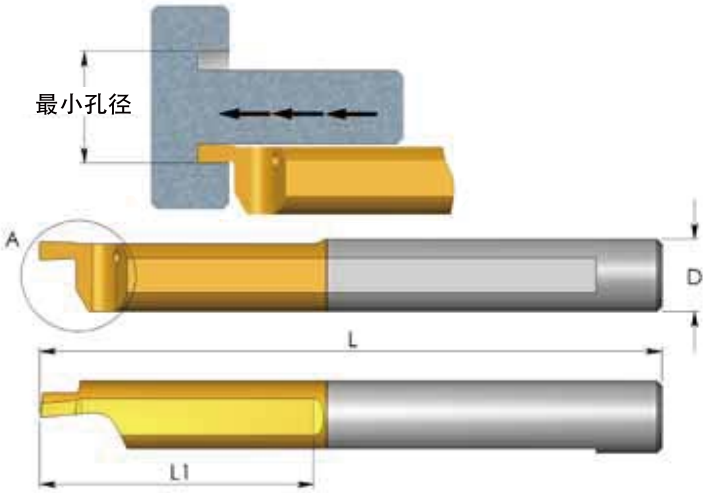


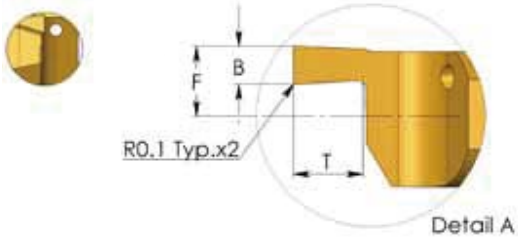


D	订货号	L	L1	B	T	F		刀杆*
4.0	MFR 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.95	5.0	SIM ... H4
	MFR 4 B1.0 L15	51	15	1.0	1.5	1.95	5.0	
	MFR 4 B1.5 L15	51	15	1.5	2.8	1.95	5.0	
5.0	MFR 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.45	6.0	SIM ... H5
	MFR 5 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.45	6.0	
	MFR 5 B1.5 L22	51	22	1.5	2.5	2.45	6.0	
	MFR 5 B2.0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

订购实例: MFR 5 B1.0 L22 BXC
* 微型镗刀杆，可参见第105 - 106页

MFL 微型镗刀 切端面槽



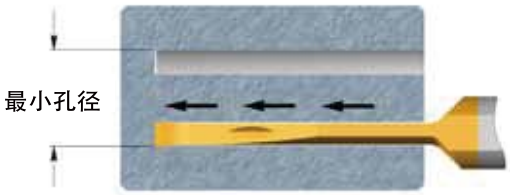


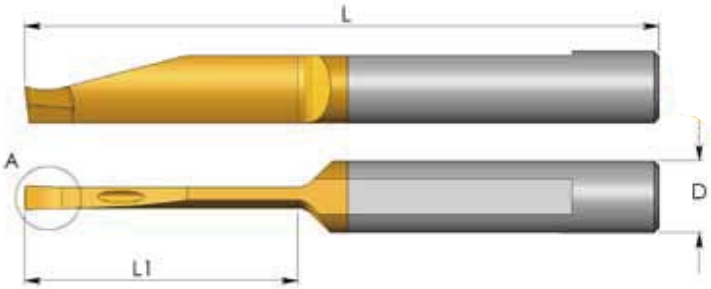
D	订货号	L	L1	B	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MFL 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.75	5.0	SIM ... H4
	MFL 4 B1.0 L15	51	15	1.0	1.5	1.75	5.0	
	MFL 4 B1.5 L15	51	15	1.5	2.8	1.75	5.0	
5.0	MFL 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.25	6.0	SIM ... H5
	MFL 5 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.25	6.0	
	MFL 5 B1.5 L22	51	22	1.5	2.5	2.25	6.0	
	MFL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

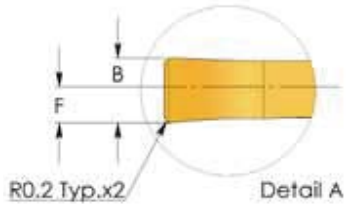
订购实例: MFL 6 B1.0 L22 BXC

* 微型镗刀刀杆，可参见第105 -106页

MVR 微型镗刀 切端面深槽





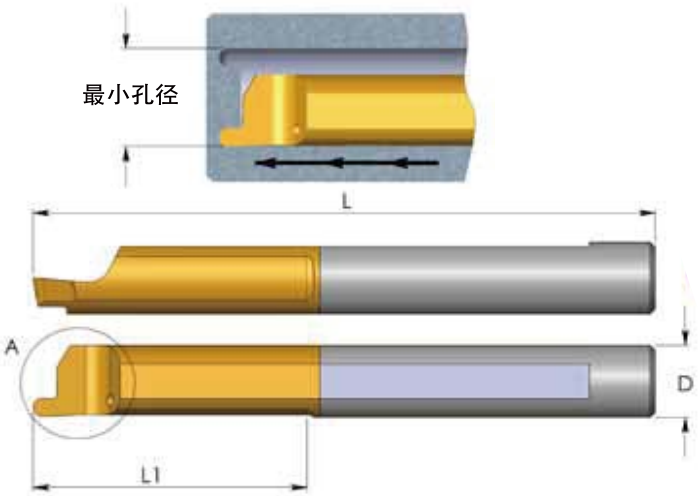


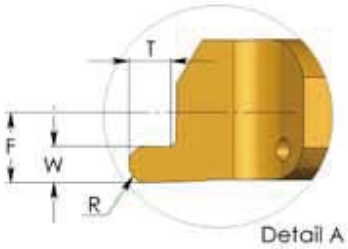
D	订货号	L	L1	B	F		刀杆*
6.0	MVR 6 B2.0 L15	64	15	2.0	1.1	12.0	SIM ... H6
	MVR 6 B2.0 L22	64	22	2.0	1.1	12.0	
	MVR 6 B2.5 L22	64	22	2.5	1.4	12.0	
8.0	MVR 8 B3.0 L27	64	27	3.0	1.6	15.0	SIM ... H8
	MVR 8 B3.0 L43	80	43	3.0	1.6	15.0	
8.0	MVR 8 B4.0 L43	80	43	4.0	2.1	20.0	SIM ... H8

订购实例: MVR 6 B2.0 L22 BXC

* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

MZR 微型镗刀 切圆弧槽



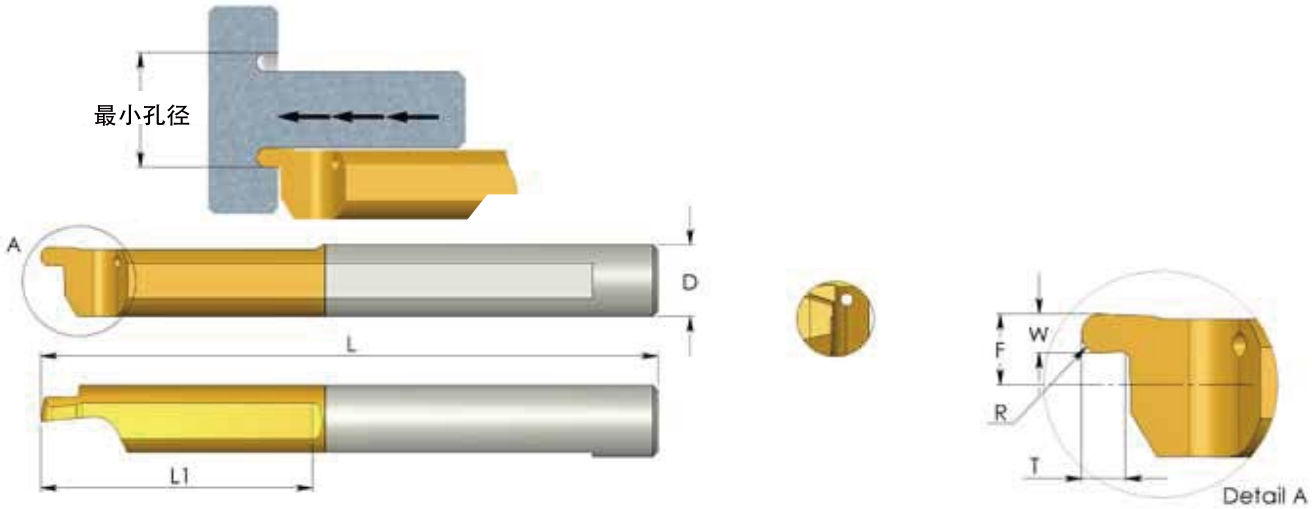


D	订货号	L	L1	R	W	T	F		刀杆*
4.0	MZR 4 R0.5 L15	51	15	0.50	1.0	1.2	1.95	5.0	SIM ... H4
	MZR 4 R0.75 L15	51	15	0.75	1.5	1.5	1.95	5.0	
5.0	MZR 5 R0.5 L22	51	22	0.50	1.0	1.2	2.45	6.0	SIM ... H5
	MZR 5 R0.75 L22	51	22	0.75	1.5	1.5	2.45	6.0	
	MZR 5 R1.0 L22	51	22	1.00	2.0	2.5	2.45	6.0	
6.0	MZR 6 R0.5 L22	51	22	0.50	1.0	1.2	2.95	8.0	SIM ... H6
	MZR 6 R0.75 L22	51	22	0.75	1.5	1.5	2.95	8.0	
	MZR 6 R1.0 L22	51	22	1.00	2.0	2.5	2.95	8.0	

订购实例: MZR 5 R0.5 L22 BXC

* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

MZL 微型镗刀 切圆弧槽



D	订货号	L	L1	R	W	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MZL 4 R0.5 L15	51	15	0.50	1.0	1.2	1.75	5.0	SIM ... H4
	MZL 4 R0.75 L15	51	15	0.75	1.5	1.5	1.75	5.0	
5.0	MZL 5 R0.5 L22	51	22	0.50	1.0	1.2	2.25	6.0	SIM ... H5
	MZL 5 R0.75 L22	51	22	0.75	1.5	1.5	2.25	6.0	
	MZL 5 R1.0 L22	51	22	1.00	2.0	2.5	2.25	6.0	
6.0	MZL 6 R0.5 L22	51	22	0.50	1.0	1.2	2.75	8.0	SIM ... H6
	MZL 6 R0.75 L22	51	22	0.75	1.5	1.5	2.75	8.0	
	MZL 6 R1.0 L22	51	22	1.00	2.0	2.5	2.75	8.0	

订购实例: MZL 5 R0.5 L22 BXC

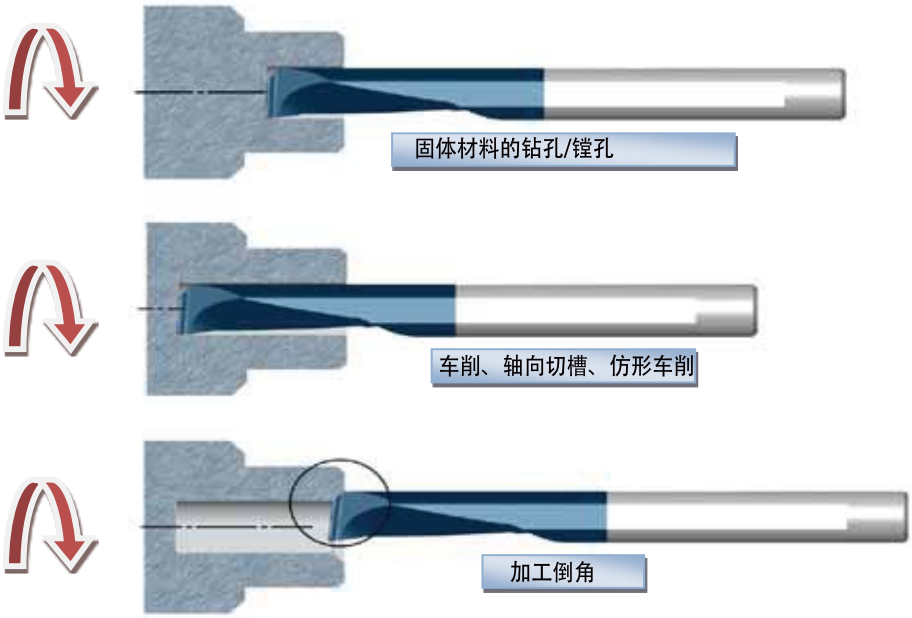
* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

CMR 多功能微型镗刀

- C.P.T.隆重推出创新的CMR多用途一体微型刀具，用于镗孔、车削、切槽和加工倒角
- 独特的设计令材料加工时无须定位孔的引导
- 新的刀具缩短了加工周期和减少了所需的刀具的数量--意味着提高了生产率
- 通过螺旋槽内的内冷孔，不间断地将切屑排出
- 容屑槽特有的断屑槽和刀刃设计，可用于如瑞士型车床或CNC车床上的标准的SIM刀柄
- 仅有BMK材质

加工方法

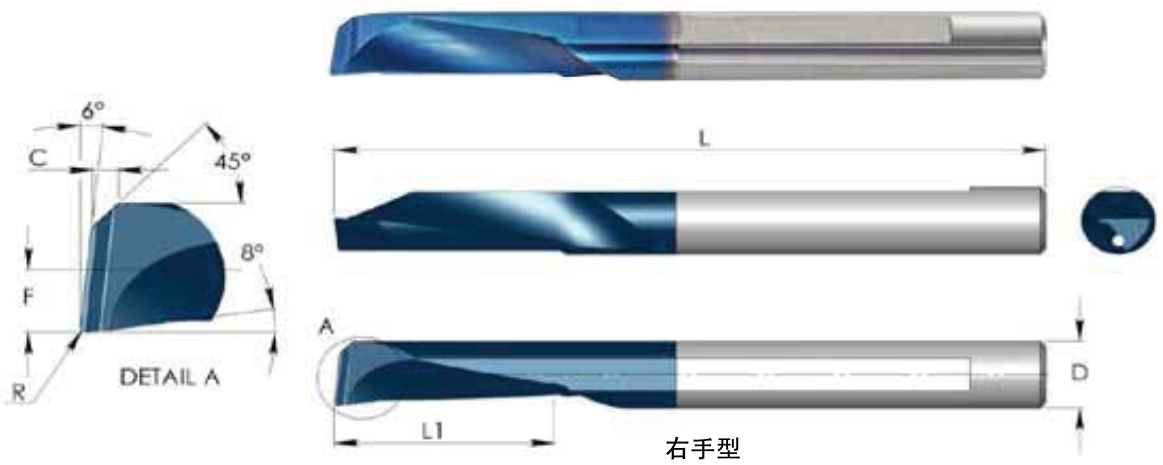
- 先钻孔，并在刀具允许的最小直径范围内完成孔内的各种加工
- 根据工件材料、冷却液压力和机床功率等因素，一次或多次走刀完成工件的加工。
- 可经由多次径向走刀来扩孔



加工倒角的后视图

主刀刃的对面有另外一条切削刃，可在不停止主轴旋转或加工过程的情况下，
在工件上加工出45°倒角。

CMR 多功能微型镗刀



右手型

D	订货号	L	L1	R	F	C	孔径*	刀杆**
4	CMR 4 R0.1 L10	51	10	0.1	1.8	1.1	4	SIM...H4
	CMR 4 R0.1 L15	51	15	0.1	1.8	1.1	4	
5	CMR 5 R0.2 L10	51	10	0.2	2.3	1.3	5	SIM...H5
	CMR 5 R0.2 L15	51	15	0.2	2.3	1.3	5	
6	CMR 6 R0.2 L12	58	12	0.2	2.8	1.5	6	SIM...H6
	CMR 6 R0.2 L18	58	18	0.2	2.8	1.5	6	

P	BMK	*
M		*
K		*
N		*
S		*
H		

* 此刀具能加工的最小直径

左手型

D	订货号	L	L1	R	F	C	孔径*	刀杆**
4	CML 4 R0.1 L10	51	10	0.1	1.8	1.1	4	SIM...H4
	CML 4 R0.1 L15	51	15	0.1	1.8	1.1	4	
5	CML 5 R0.2 L10	51	10	0.2	2.3	1.3	5	SIM...H5
	CML 5 R0.2 L15	51	15	0.2	2.3	1.3	5	
6	CML 6 R0.2 L12	58	12	0.2	2.8	1.5	6	SIM...H6
	CML 6 R0.2 L18	58	18	0.2	2.8	1.5	6	

P	BMK	*
M		*
K		*
N		*
S		*
H		

* *此刀具能加工的最小直径
* * 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

产品编号

六角孔拉刀HK订货号

HK → 六角孔

3 → 最小孔径
2 = 2.2 mm
3 = 2.9 mm
4 = 3.9 mm
5 = 4.9 mm

S30 → 最小孔径
S23 = 2.3 - 2.9 mm
S30 = 3.0 - 4.0 mm
S40 = 4.0 - 5.0 mm
S50 = 5.0 - 8.0 mm

L5 → 最大切削深度
L4 = 4.0 mm
L5 = 5.5 mm
L6 = 6.5 mm
L9 = 9.5 mm

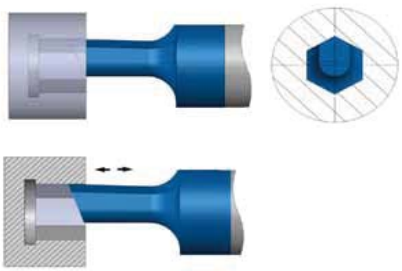
BMK → 材质

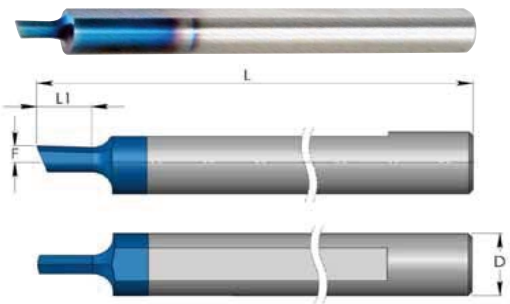
HK 拉刀-六角孔加工

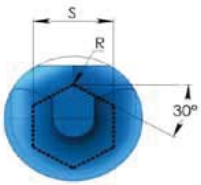
HK拉削系统已经发展到在CNC机床上加工出六角形通孔或盲孔。

- 使用C.P.T.标准SIM刀杆
- 刀杆可以直接安装在转台或主轴上。
- 带有夹紧螺钉，便于在操作过程中完全支撑。
- 仅提供**BMK**材质

工作演示







D	S	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆 *
5.0	2.3-2.9	HK 2 S23 L4	51	4.0	0.05	1.35	2.2	SIM...H5
	3.0-4.0	HK 3 S30 L5	51	5.5	0.05	1.35	2.9	
	4.0-5.0	HK 4 S40 L6	51	6.5	0.10	1.35	3.9	
7.0	5.0-8.0	HK 5 S50 L9	62	9.5	0.10	1.35	4.9	SIM...H7

P	BMK	*
M		*
K		*
N		*
S		*
H		

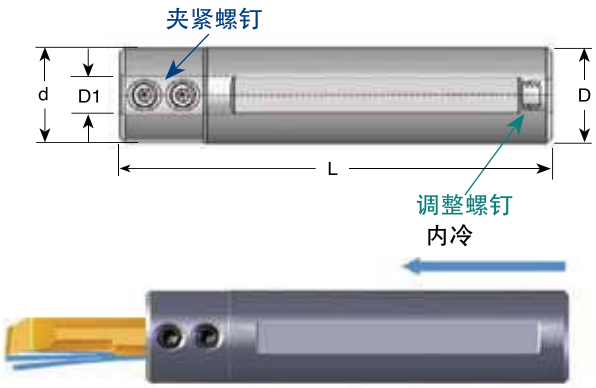
S = 六角方
* 微型镗刀刀杆，可参见第105 - 106页

产品编号

微型镗刀杆订货号

S	I	M	0020	H3	S
夹紧方式 S = 螺钉夹紧	I = 内孔	M = 微型刀杆	刀方 公制 0012 = 12 mm 0016 = 16 mm 0020 = 20 mm 0022 = 22 mm 0025 = 25 mm	镗刀直径 3 = 3.0 mm 4 = 4.0 mm 5 = 5.0 mm 6 = 6.0 mm 7 = 7.0 mm 8 = 8.0 mm 10 = 10.0 mm	用于瑞士车床

微型镗刀杆

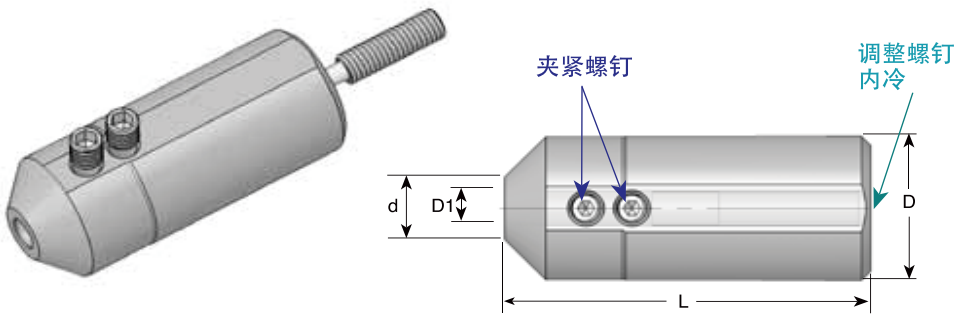


D1	订货号	L	D	d	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM 0012 H3	88	12	12	K25	S24	S35
	SIM 0016 H3S	75	16	20	K25	S25	S35S
	SIM 0016 H3	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H3	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H3	88	22	22	K25	S25	S35
4.0	SIM 0012 H4	88	12	12	K25	S24	S35
	SIM 0016 H4S	75	16	20	K25	S25	S35S
	SIM 0016 H4	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H4	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H4	88	22	22	K25	S25	S35

微型镗刀杆

D1	订货号	L	D	d	Torx扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
5.0	SIM 0012 H5	88	12	12	K25	S24	S35
	SIM 0016 H5S	75	16	20	K25	S25	S35S
	SIM 0016 H5	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H5	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H5	88	22	22	K25	S25	S35
6.0	SIM 0016 H6S	75	16	20	K25	S25	S35S
	SIM 0016 H6	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H6	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H6	88	22	22	K25	S25	S35
7.0	SIM 0016 H7	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H7	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H7	88	22	22	K25	S25	S35
8.0	SIM 0016 H8	88	16	20	K25	S25	S35
	SIM 0020 H8	88	20	20	K25	S25	S35
	SIM 0022 H8	88	22	22	K25	S25	S35
10.0	SIM 0016 H10	88	16	20	K25	S25S	S35
	SIM 0020 H10	88	20	20	K25	S25S	S35
	SIM 0022 H10	88	22	22	K25	S25	S35

微型镗刀杆



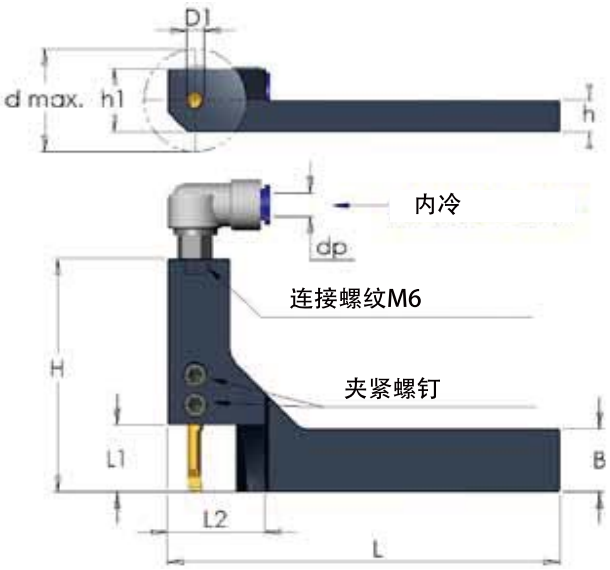
D1	订货号	D	d	L	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM 0025 H3	25	10.8	62	K25	S25	S35M
4.0	SIM 0025 H4	25	10.8	62	K25	S25	S35M
5.0	SIM 0025 H5	25	10.8	62	K25	S25	S35M
6.0	SIM 0025 H6	25	10.8	62	K25	S25	S35M
8.0	SIM 0025 H8	25	10.8	62	K25	S25	S35M

产品编号

微型镗刀方柄刀杆订货号

S E M K 1216 H3 S

- S：夹紧方式 S= 螺钉夹紧
- E：E = 外部
- M：M = 微型刀杆
- K：90°刀杆
- 1216：刀方
  - 0816 = 8 x 16 mm
  - 1016 = 10 x 16 mm
  - 1216 = 12 x 16 mm
- H3：镗刀直径
  - 3 = 3.0 mm
  - 4 = 4.0 mm
  - 5 = 5.0 mm
  - 6 = 6.0 mm
- S：用于瑞士车床

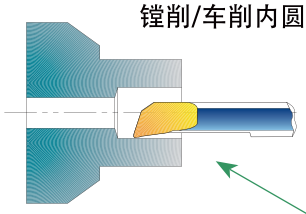


D1	订货号	B	L	L1	L2	H	h	h1	d max.	*dp	扳手	夹紧螺钉
3.0	SEMK 0816 H3S	16	100	17	25	46	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H3S	16	100	17	25	46	10	18	26	4/6	K25	
	SEMK 1216 H3S	16	100	17	25	46	12	20	26	4/6	K25	
4.0	SEMK 0816 H4S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H4S	16	100	17	25	58	10	18	26	4/6	K25	
	SEMK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

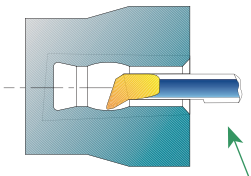
* 可选

微型镗刀套装

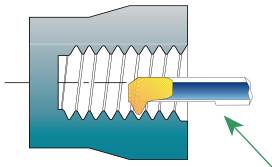
镗削/车削内圆



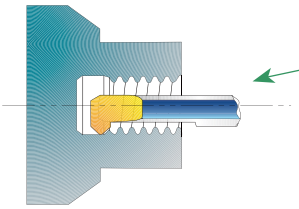
仿形车削



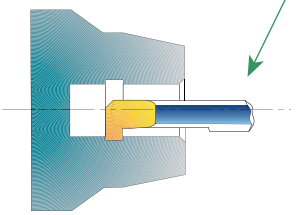
螺纹加工



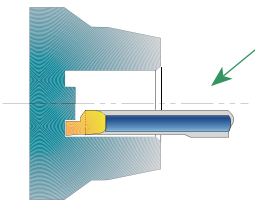
加工倒角/镗孔



径向切槽



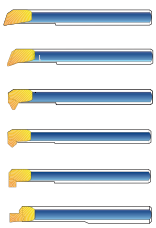
轴向切槽



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
MGR4 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

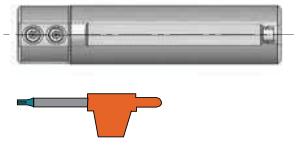
订购实例: KT4-20

还可提供直径为16mm或22mm的刀杆套装
订购实例: KT4-16



镗削/车削内圆
仿形车削
螺纹加工
加工倒角及镗孔
径向切槽
轴向切槽

微型刀杆夹套



微型镗刀加工应用指南

硬质合金材质:

BXC (P30 - P50, K25 - K40)
PVD TiN用于低速切削，适用于各种钢及不锈钢材料加工

BMK (K10 - K20)
PVD超细颗粒硬质合金、三层涂层。耐热性高、切削平滑，适合高效及一般加工条件下各种材料的加工。

K20 (K10 - K30)
无涂层硬质合金材质，适合有色金属、铝及铸铁。

微型镗刀切削速度 *

ISO 标准	材质		状态	切削速度 m/min BXC	BMK	K20
P	非合金钢 铸铁 钢	<0.25%C	退火	25-70	30-80	15-30
		⩾0.25%C	退火			
		< 0.55%C	调 质			
		⩾0.55%C	退火			
		⩾0.55%C	调质			
	低碳合金钢，铸钢 (合金成分小于5%)		退火	20-40	25-50	10-20
			调质			
	高合金钢，铸铁 工具钢		退火	20-40	25-50	10-20
			调 持			
M	不锈钢 不锈铸钢		铁素体/马氏体	25-40	30-60	15-25
			马氏体			
			奥氏体			
K	球墨铸铁(GGG)		铁素体/珠光体	25-60	30-80	15-30
			珠光体			
	灰口铸铁 (GG)		铁素体	30-70	30-80	20-40
			珠光体			
	可锻铸铸铁		铁素体	20-40	20-50	10-20
			珠光体			
N	铝合金		非时效处理	50-100	60-120	30-50
			时效处理			
	铸铝	<=12% Si	非时效处理	40-80	50-90	20-40
			时效处理			
		>12% Si	热处理			
	铜合金	>1% Pb	铜合金	30-60	30-70	20-40
			黄铜			
			电解铜			
	非金属		硬质塑料，纤维	40-80		20-40
			硬橡胶			
S	高温合金 超合金	铁基	退火	15-30	15-40	10-20
			时效			
		镍基或钴基	退火			
			时效			
			铸造			
	钛合金		Alpha+Beta 相合金，时效	10-30	10-30	5-15
H	淬火钢		淬火 45-50 HRc	10-30	15-40	5-15
			淬火 51-55 HRc			
			淬火 56-62 HRc			
	冷硬铸铁		铸造	10-30	10-30	5-15
	铸铁		淬火	10-20	10-20	5-15

* CMR切削参数，参考110页

建议进给速度：**0.01 - 0.03mm/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 14-5
走刀数	6-12	7-14	7-16	8-18	8-20	10-22	20-38

CMR 切削数据及建议
冷却液

任何情况下都不建议干切削
所有应用都有必要使用内冷却
油或者乳化液能提供最佳效果。
冷却液压力不足情况下，添加外冷却液能改善刀具操作。

带内冷却的设计提供三个好处
1. 冷却刀具的切削刃和与工件的接触表面。
2. 迅速排除切屑，从而减少刀刃的磨损。
3. 有助于将切屑细化后，并将它们从切削区域排出。

ISO 标准	材质	切削速度 m/min
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	20- 75
	高碳合金钢 ≥0.55%C	20- 75
	合金钢，耐热合金钢	20- 60
M	易加工不锈钢	20- 60
	奥氏体不锈钢	20- 50
	铸钢	20- 70
K	铸铁	20- 90
N	铝合金，硅含量 ≤12%, 铜	40-150
	铝合金，硅含量 >12%	20-100
	合金纤维，青铜，塑料	40-150
S	镍基合金，钛合金	15- 60
H	淬火钢	

建议进给速度：**0.01 - 0.03mm/转**

立装车刀Mini Tools

用于螺纹车削、加工倒角、切槽和车削

优点

硬质合金材质：BLU超细颗粒材质，PVD三层涂层。耐热性高、切削平稳。

- 硬质合金刀杆具有优越的抗震性
- 长悬臂
- 带内冷
- 用于螺纹车削、切槽、镗孔和倒角
- 快速换刀片

典型应用：

- 深孔螺纹或须涉及到长悬臂的应用
- 大螺距或大截面螺纹的加工
- 螺纹车削、切槽、镗孔、仿形和倒角-大部分微型镗刀的功能，都可以用立装车刀来实现

产品编号

立装车刀Mini Tools订货号

T10 | I | A60 | | BLU

刀片尺寸
T8
T10

螺纹截面
60° & 55°泛螺距
ISO UN
W10 = 切槽宽度
R06 = 圆弧半径

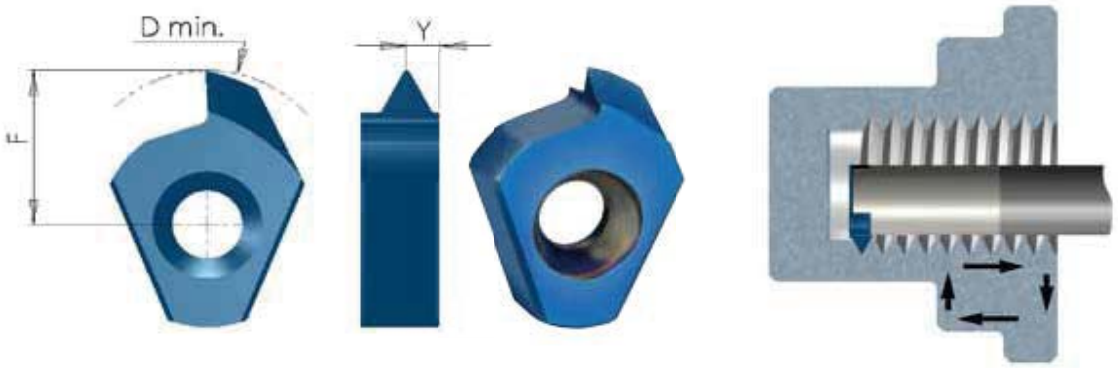
材质

I = 内螺纹
C = 倒角
G = 切槽
K = 切圆弧槽
X = 反向车削
FI = 轴向切槽、内槽
FE = 轴向切槽、外槽
ZI = 轴向圆弧切槽、内槽
ZE = 轴向圆弧切槽、外槽

H14 = 切槽深度

60° 泛螺距螺纹

内外螺纹采用同一刀片



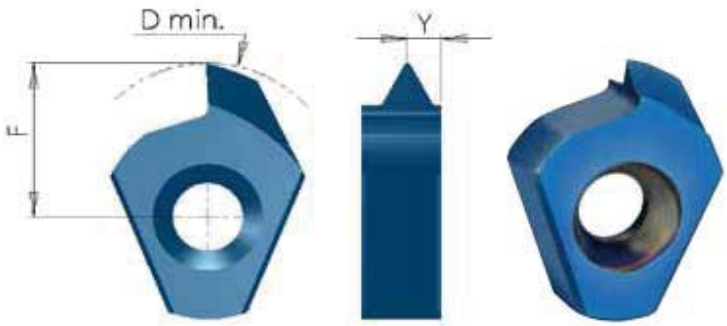
刀片种类	订货号	螺距 mm	螺距 TPI	D min	F	Y
T8	T8 A60	Int 0.5-0.75 Ex 0.4- 0.75	56-32 64-32	8.0	3.7	0.6
	T8 G60	Int 1.0-1.25 Ex 0.8- 1.0	28-20 32-28	8.4	4.1	0.8
T10	T10 A60	Int 0.5-0.8 Ex 0.4-0.8	56-28 64-32	11.6	6.4	0.6
	T10 G60	Int 1.0-2.0 Ex 0.8-1.75	28-13 32-15	12.3	7.1	1.3
	T10 D60	Int 2.0-3.0 Ex 1.75-2.5	13-8 15-10	13.1	7.9	1.5

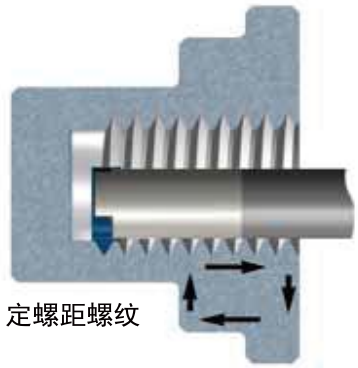
55° 泛螺距螺纹

内外螺纹采用同一刀片

刀片类型	订货号	螺距 mm	螺距 TPI	D min	F	Y
T8	T8 G55	1.25-1.5	19-18	9.1	4.8	1.0
	T8 U55	1.75-2.0	16-14	8.7	4.4	1.2
T10	T10 G55	1.25-2.0	19-14	12.4	7.2	1.2

定螺距螺纹刀片





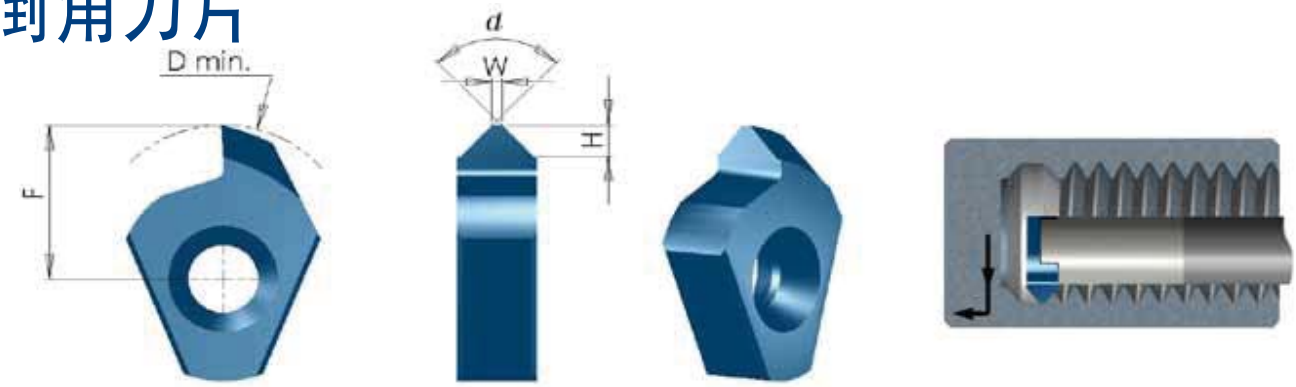
ISO
加工内螺纹

刀片种类	订货号	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	D min	F	Y
T8	T8 I 0.5 ISO	0.5		M8.5	8.0	3.6	0.5
	T8 I 0.75 ISO	0.75		M9	8.1	3.8	0.6
	T8 I 1.0 ISO	1.0		M9	8.0	3.7	0.7
	T8 I 1.25 ISO	1.25		M10	8.2	3.9	0.8
	T8 I 1.5 ISO	1.5	M10	M12	8.4	4.1	1.0
	T8 I 1.75 ISO	1.75	M12	-	8.6	4.3	1.1
	T8 I 2.0 ISO	2.0	M14	M17	8.8	4.5	1.3
T10	T10 I 0.5 ISO	0.5		M12	11.3	6.1	0.5
	T10 I 0.75 ISO	0.75		M12	11.3	6.1	0.6
	T10 I 1.0 ISO	1.0		M13	11.7	6.5	0.7
	T10 I 1.5 ISO	1.5		M14	11.7	6.5	1.0
	T10 I 2.0 ISO	2.0	M16	M17	12.0	6.8	1.3
	T10 I 2.5 ISO	2.5	M18, M20	-	12.6	7.4	1.4
	T10 I 3.0 ISO	3.0	M24	M28	12.6	7.4	1.6

UN
加工内螺纹

刀片种类	订货号	螺距 TPI	正常尺寸	UNC	UNF	UNEF	D min	F	Y
T8	T8 I 32UN	32	7/16, 1/2			3/8	8.3	4.0	0.6
	T8 I 28UN	28	3/8			7/16, 1/2	8.3	4.0	0.7
	T8 I 24UN	24			3/8		8.3	4.0	0.7
	T8 I 20UN	20	3/8		7/16, 1/2		8.2	3.9	0.9
	T8 I 16UN	16	7/16, 1/2				8.7	4.4	1.0
	T8 I 14UN	14		7/16			8.8	4.5	1.2
T10	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

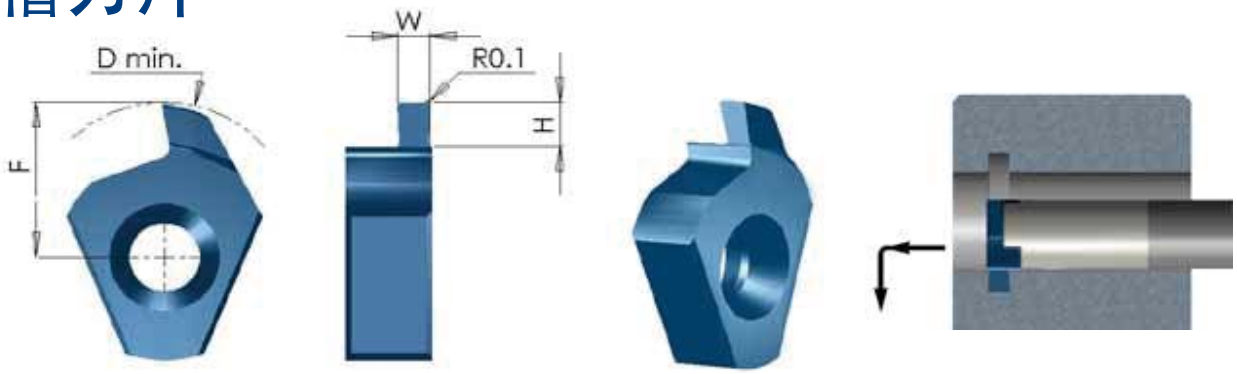
倒角刀片



刀片种类	订货号	W	H 最大值	α	D min	F
T8	T8 C90	0.2	1.4	90°	8.8	4.5
T10	T10 C90	0.2	1.8	90°	12.7	7.5

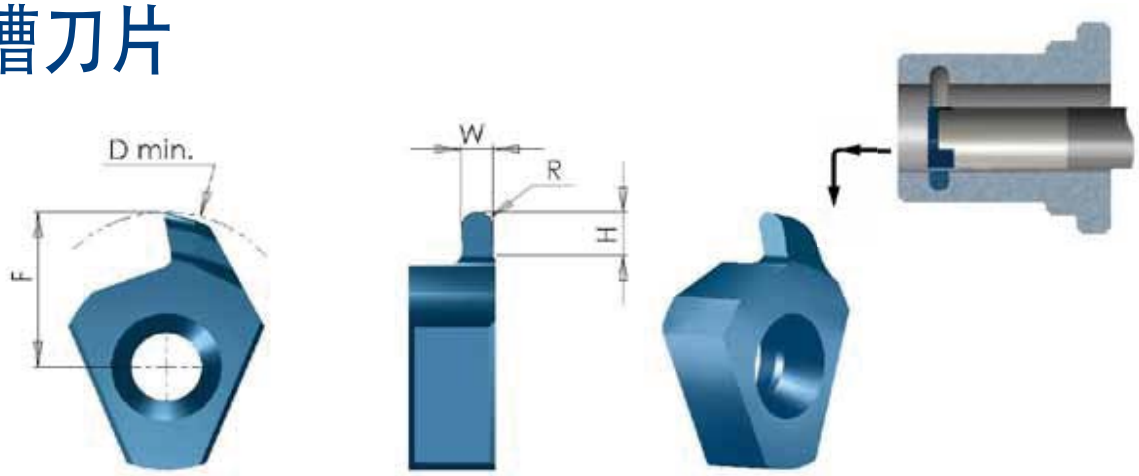
同一款刀片可用于左右向倒角

切槽刀片



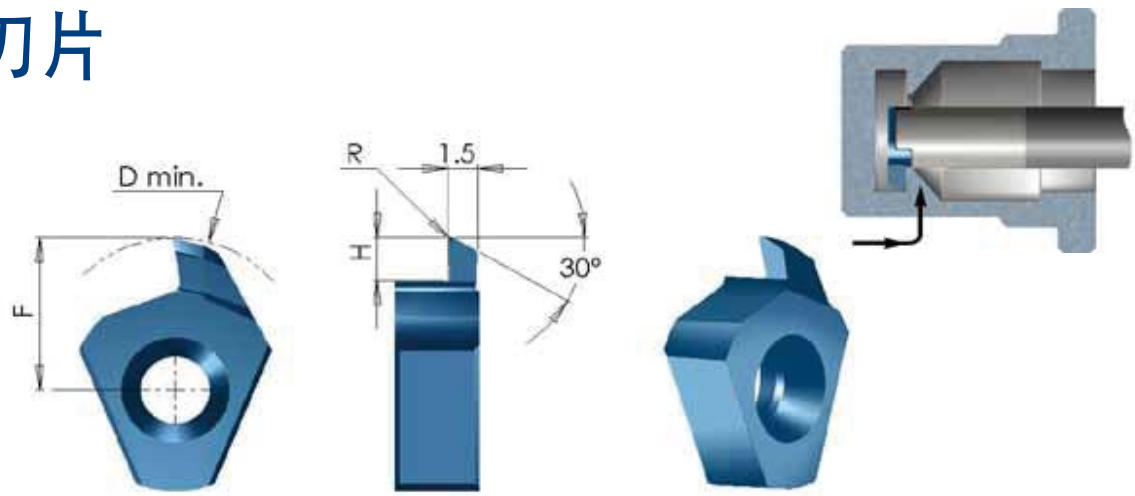
刀片种类	订货号	W ±0.02	H 最大值	D min	F
T8	T8 G W10 H20	1.0	2.0	9.4	5.1
	T8 G W15 H20	1.5			
	T8 G W20 H20	2.0			
	T8 G W25 H20	2.5			
	T8 G W30 H20	3.0			
T10	T10 G W10 H14	1.0	1.4	12.3	7.1
	T10 G W15 H14	1.5			
	T10 G W20 H14	2.0			
T10	T10 G W10 H23	1.0	2.3	13.1	7.9
	T10 G W15 H23	1.5			
	T10 G W20 H23	2.0			
	T10 G W25 H23	2.5			
	T10 G W30 H23	3.0			

圆弧槽刀片



刀片种类	订货号	W ±0.02	R	H 最大值	D min	F
T8	T8 K R04 H10	0.8	0.4	1.0	8.4	4.1
	T8 K R06 H10	1.2	0.6			
	T8 K R09 H10	1.8	0.9			
T10	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			

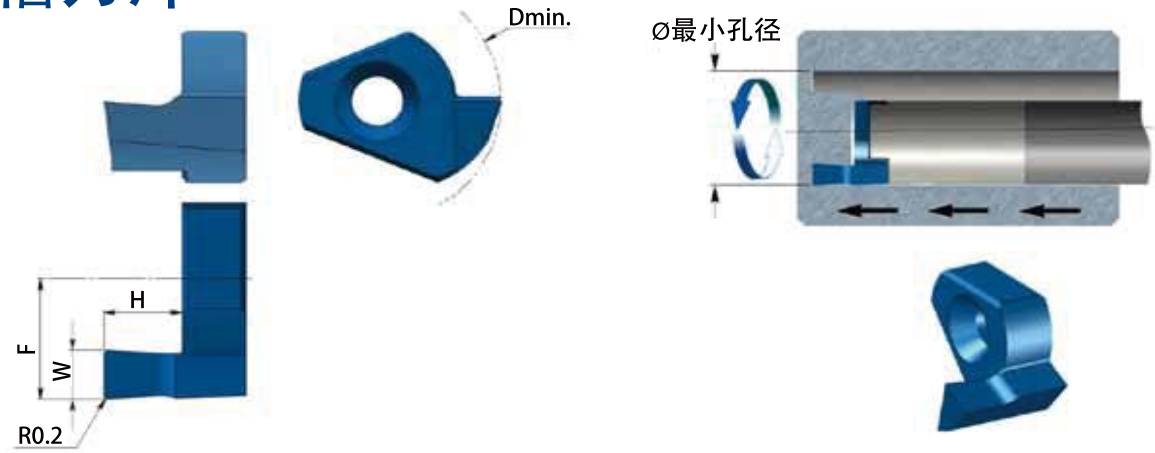
背车刀片



刀片种类	订货号	R	H 最大值	D min	F
T8	T8 X R02 H20	0.2	2.0	9.4	5.1
T10	T10 X R02 H23	0.2	2.3	13.1	7.9
	T10 X R04 H23	0.4			

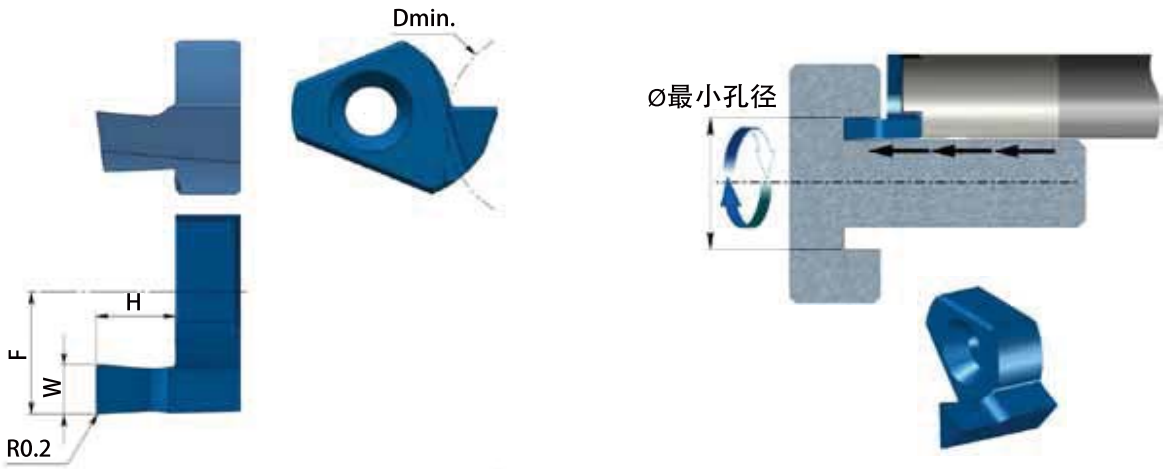
轴向槽刀片

内槽



刀片种类	订货号	W ±0.02	H 最大值	D min	F
T10	T10 FI W10 H15	1.0	1.5	14.0	8.0
	T10 FI W15 H25	1.5	2.5		
	T10 FI W20 H30	2.0	3.0		
	T10 FI W20 H50	2.0	5.0		
	T10 FI W25 H30	2.5	3.0		
	T10 FI W25 H50	2.5	5.0		
	T10 FI W30 H30	3.0	3.0		
	T10 FI W30 H50	3.0	5.0		

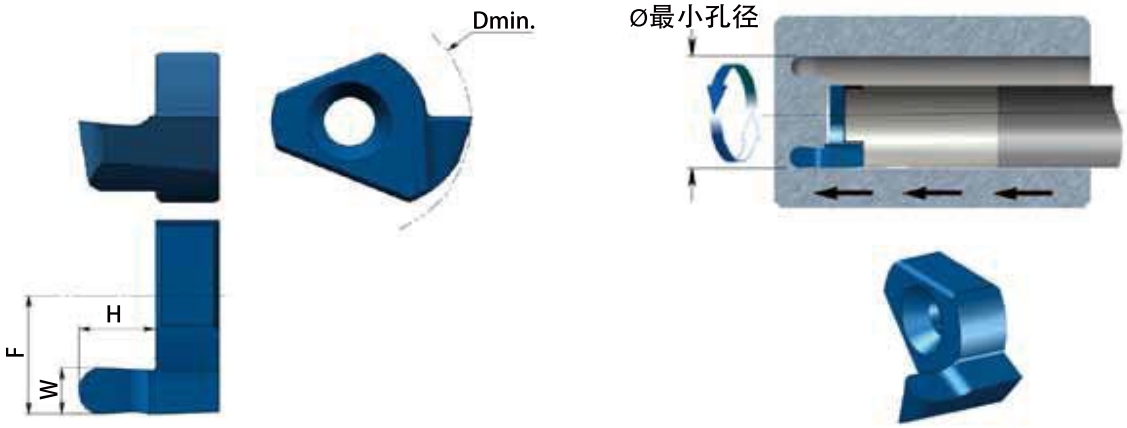
外槽



刀片种类	订货号	W ±0.02	H 最大值	D min	F
T10	T10 FE W10 H15	1.0	1.5	12.0	8.0
	T10 FE W15 H25	1.5	2.5		
	T10 FE W20 H30	2.0	3.0		
	T10 FE W20 H50	2.0	5.0		
	T10 FE W25 H30	2.5	3.0		
	T10 FE W25 H50	2.5	5.0		
	T10 FE W30 H30	3.0	3.0		
	T10 FE W30 H50	3.0	5.0		

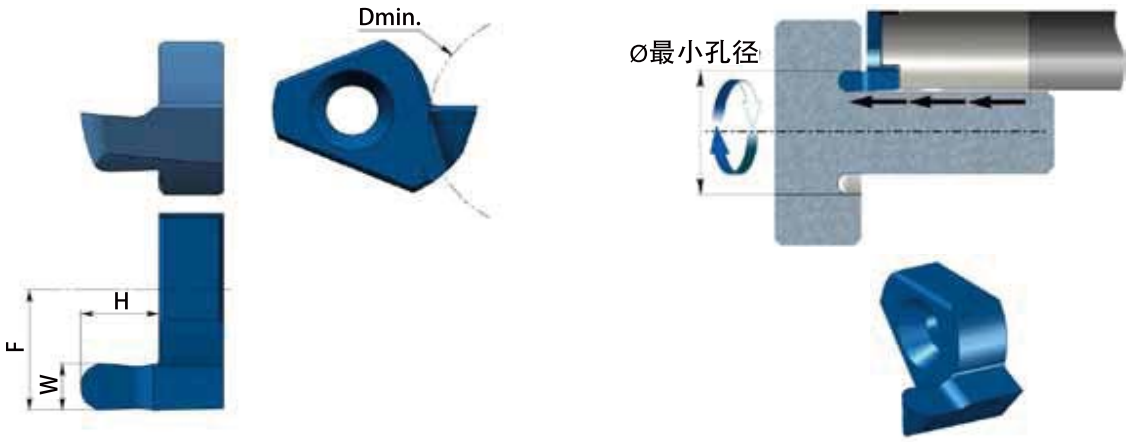
轴向圆弧槽刀片

内槽



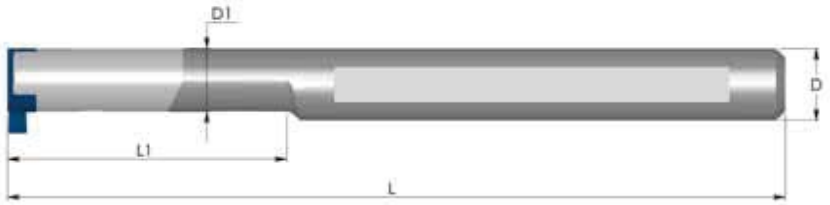
刀片种类	订货号	W ±0.02	R	H 最大值	D min	F
T10	T10 ZI R05 H15	1.0	0.5	1.5	14.0	8.0
	T10 ZI R08 H25	1.6	0.8	2.5		
	T10 ZI R10 H30	2.0	1.0	3.0		
	T10 ZI R125 H30	2.5	1.25	3.0		
	T10 ZI R15 H30	3.0	1.5	3.0		

外槽

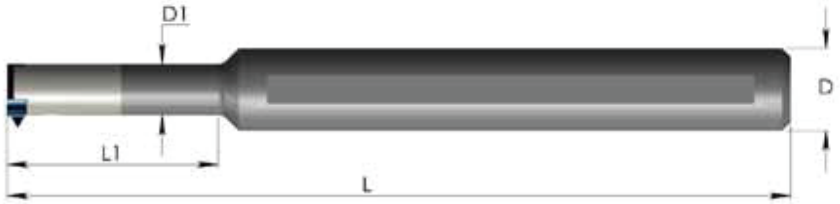


刀片种类	订货号	W ±0.02	R	H 最大值	D min	F
T10	T10 ZE R05 H15	1.0	0.5	1.5	12.0	8.0
	T10 ZE R08 H25	1.6	0.8	2.5		
	T10 ZE R10 H30	2.0	1.0	3.0		
	T10 ZE R125 H30	2.5	1.25	3.0		
	T10 ZE R15 H30	3.0	1.5	3.0		

硬质合金刀杆
带内冷孔

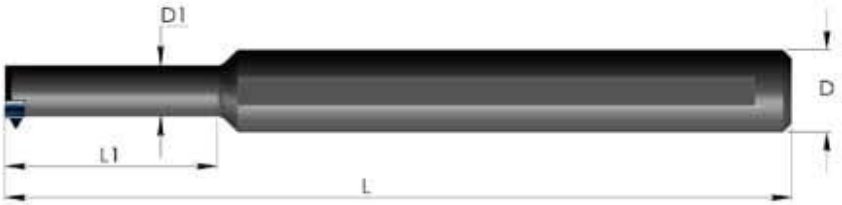


刀片种类	订货号	D	D1	L1	L	刀片螺钉	Torx 扳手
T8	ST 0008 L20 F08C	8	7	20	80	S5	K5
	ST 0008 L30 G08C	8	7	30	95	S5	K5
	ST 0008 L40 H08C	8	7	40	105	S5	K5



刀片种类	订货号	D	D1	L1	L	刀片螺钉	Torx 扳手
T10	ST 0010 M10C	10	10	-	150	S11	K11
	ST 0012 L40 J10C	12	10	40	110	S11	K11
	ST 0012 L55 K10C	12	10	55	125	S11	K11

钢制刀杆
带内冷孔



刀片种类	订货号	D	D1	L1	L	刀片螺钉	Torx 扳手
T10	ST 0012 L25 E10	12	10	25	70	S11	K11
	ST 0016 L25 G10	16	10	25	90	S11	K11
	ST 0016 L35 H10	16	10	35	100	S11	K11

应用指南

切削参数表

ISO	材质	切削速度 m/min	建议进给 速度：mm/转
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	25 - 70	切槽刀片: 0.01-0.03 背车刀片: 0.03-0.10 轴向切槽刀片: 0.01-0.08 倒角刀片: 0.02-0.08
	高碳合金钢≥0.55%C	20 - 50	
	合金钢，耐热合金钢	15 - 30	
M	易加工不锈钢	25 - 70	
	奥氏体不锈钢	20 - 40	
	铸钢	30 - 70	
K	铸铁	15 - 30	
N	铝合金，硅含量 ≤12%, 铜	30 - 90	
	铝合金，硅含量 >12%	20 - 70	
	合金纤维，青铜，塑料	20 - 70	
S	镍基合金，钛合金	20 - 50	
H	淬火钢45 - 50HRc	10 - 40	

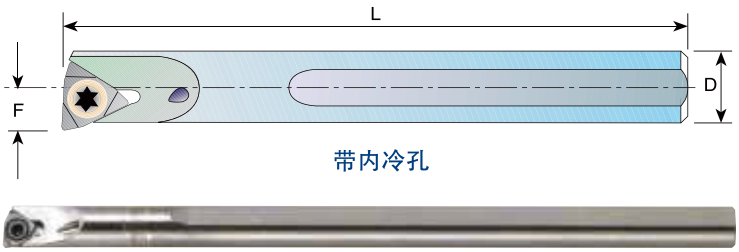
走刀次数

螺距: mm TPI	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

硬质合金镗刀杆及刀片

目录 页码:

硬质合金镗刀杆及刀片

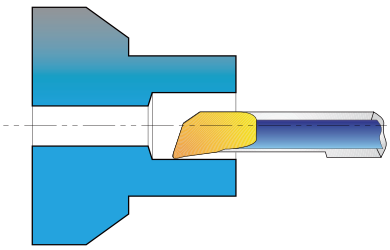


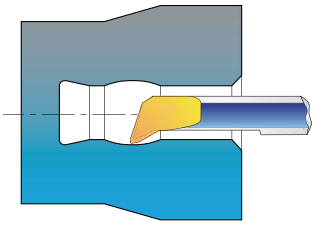
D	订货号	L	F	最小镗孔直径	螺钉	扳手
6	SIR 0006 H06CT	100	3.3	6.5	S6	K6
8	SIR 0008 K06CT	125	4.3	8.6	S6	K6
10	SIR 0010 M06CT	150	5.3	10.6	S6	K6

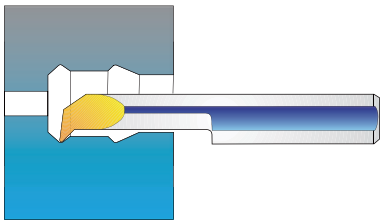
刀片订货号: 06 IR TURN BMA

刀片半径 R= 0.2mm

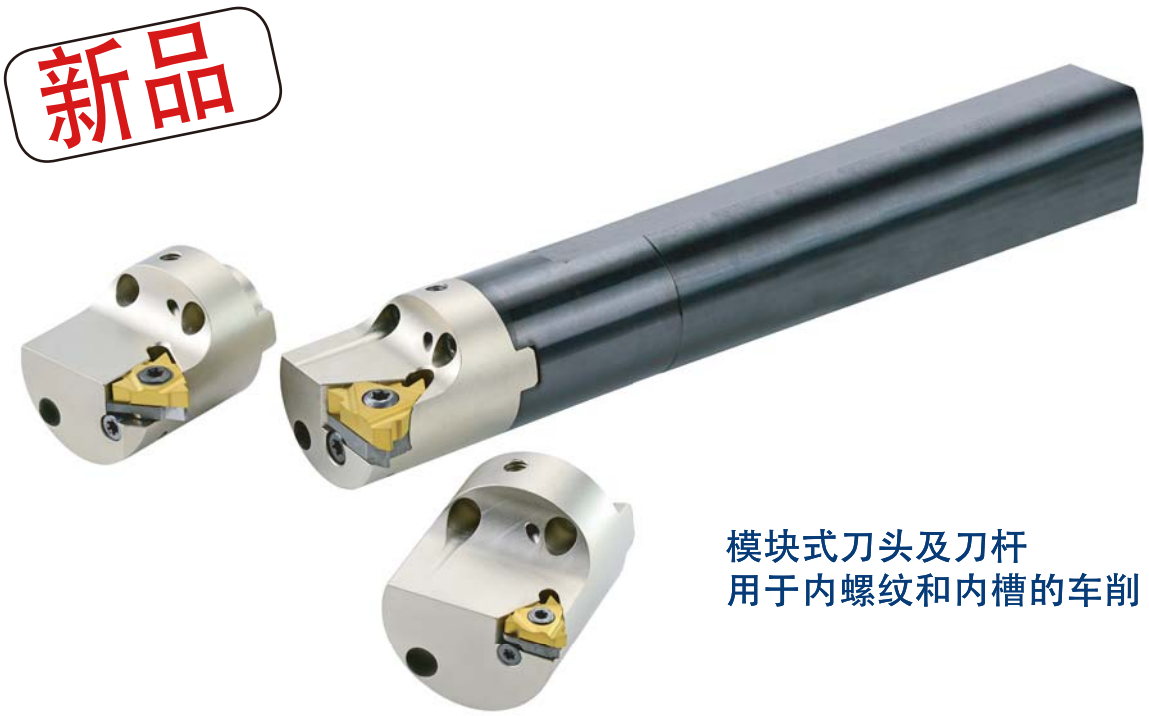
如需镗削小孔，请参照81 - 83







模块式螺纹车刀 ML



模块式刀头及刀杆
用于内螺纹和内槽的车削

优点：

- 高精度模块式刀头ML提供完全的灵活性和轻松的调整
- 完全可重复性
- 一个刀杆MLS适合多款ML刀头
- 减少刀具库－ 仅投资一支刀杆、同一尺寸的右旋和左旋ML刀头即可。
- ML刀头支持所有尺寸为16, 22和27的CPT标准螺纹车刀片。16的槽刀片适合MLR/L 16-32和MLR/L 16-40刀头
- ML刀头带有高耐磨镍涂层以延长刀具使用寿命。

应用：

- 内螺纹加工
- 深螺纹加工需要较长的悬臂，且具有最大的刚性
- 切槽
- 可用于大部分的车床及多功能车床

高压冷却液

ML刀杆和刀头设计有内冷，最大允许压力至120巴。

高压冷却液减少切削刃温度，提供更好的排屑，改善刀具寿命

此刀具也能使用通常的冷却液压力

产品编号

模块式螺纹车刀头ML订货号

ML → 模块式刀头

R → R = 右螺纹
L = 左螺纹

16 → 刀片规格
16
22
22U
27
27U

25 → 刀头直径
25 = Ø25 mm
32 = Ø32 mm
40 = Ø40 mm

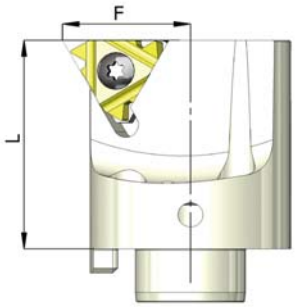
模块式螺纹车刀杆MLS订货号

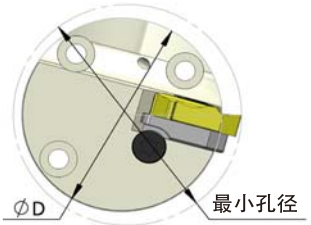
MLS → 模块式刀杆

0025 → 刀杆直径
0025 = Ø25 mm
0032 = Ø32 mm
0040 = Ø40 mm

R → 刀杆长度
R = 200 mm
S = 250 mm
T = 300 mm

ML 模块式刀头

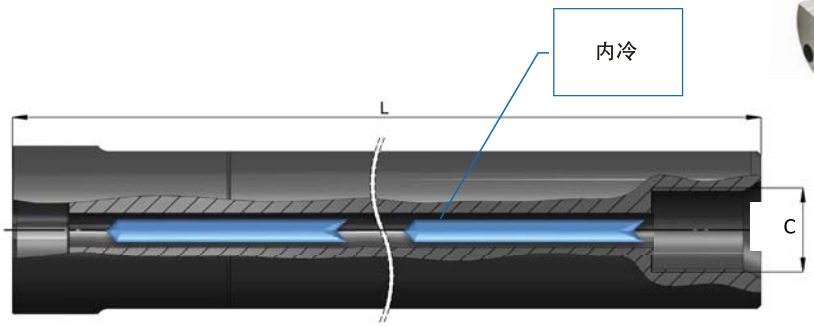


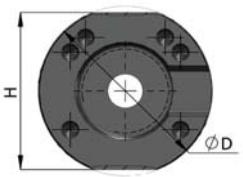


D	订货号	L	I.C. 英寸	最小孔径	L	F	螺钉	垫片螺钉	Torx 扳手	右旋垫片	左旋垫片
25	*MLR 16 - 25	16	3/8	29	30	16.2	S16P	-	K16P	-	-
25	*MLR 22 - 25	22	1/2	29	30	18.1	S22P	-	K22P	-	-
32	MLR 16 - 32	16	3/8	36	43	19.7	S16P	A16P	K16P	AI16	AE16
32	MLR 22 - 32	22	1/2	38	43	21.6	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
32	MLR 22U - 32	22U	1/2U	38	43	24.4	S22P	A22P	K22P	AI22U	AE22U
40	MLR 16 - 40	16	3/8	44	43	23.7	S16P	A16P	K16P	AI16	AE16
40	MLR 22 - 40	22	1/2	46	43	25.6	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
40	MLR 22U - 40	22U	1/2U	46	43	28.1	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
40	MLR 27 - 40	27	5/8	48	43	26.6	S27P	A27P	K27P	AI27	AE27
40	MLR 27U - 40	27U	5/8U	48	43	29.4	S27P	A27P	K27P	AI27U	AE27U

* 不带垫片的刀杆
如需左刀头，请将ML R改为ML L

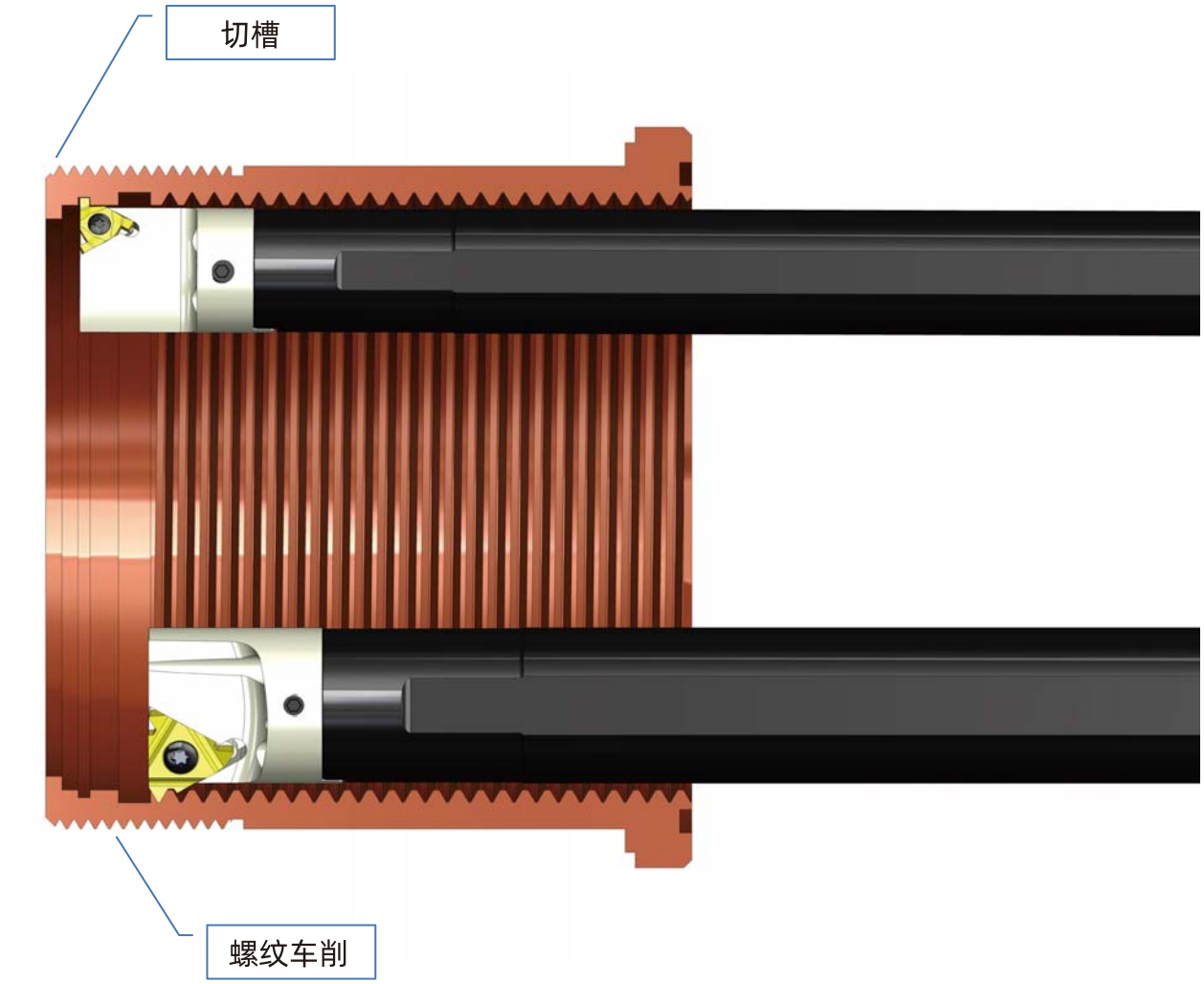
模块式刀杆





D	订货号	L	H	C	螺钉	扳手
25	MLS 0025 - R	200	23	G1/4″	S420, S435	K3
32	MLS 0032 - R	250	30	G3/8″	S520, S550	K4
40	MLS 0040 - R	300	36	G1/2″	S520, S550	K4

ML外刀头（用于加工外螺纹）可根据要求提供，它也能用在MLS刀杆上。



- 最大悬长: 4 x D

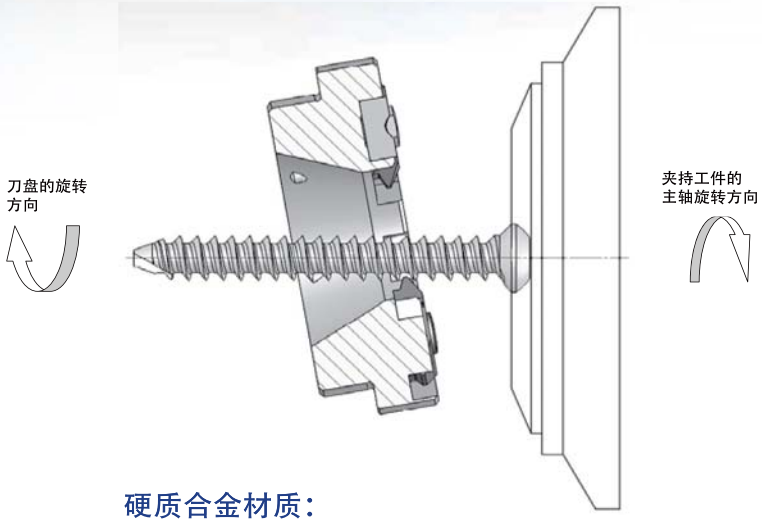
旋风式螺纹加工 W

适用于瑞士型车床上实现完美的细长螺纹加工

旋风式螺纹加工是一种精确，高效的对如钛合金，不锈钢及InConel等难加工材料的细长螺纹的加工方式。

旋风式螺纹加工可以生产应用广泛的医疗零件，如牙科植入、接骨螺钉，汽车零件和半导体小零件。

切削是在刀盘围绕慢速旋转的工件上做高速偏心旋转的结果。工件的旋转和刀盘的纵向进给加工出所需的螺距。



硬质合金材质：
BMA - PVD TiALN 超微晶细颗粒TiALN涂层，适用于不锈钢和特殊材料的加工。

旋风式螺纹加工的优势

相较于单刀片螺纹车削的优势：

在瑞士型车床上能加工出细、长螺纹，螺纹旋转轴靠近导套以增加支撑和刚度。

提升产量:

一次走刀完成，从而缩短了加工时间。这避免了单螺纹刀片所需的多次走刀。
旋风式螺纹加工允许在高进给速度下工作，因而缩短了加工周期。

表面质量好，精度高:

使用多达8个切削刃，同心度高，特殊的切削刃几何形状和理想的排屑方式，
可实现加工出无毛刺的光滑螺纹表面。

刀具寿命长:

旋转刀片具有比单头刀片更坚固的切削刃，因为刀具侧边后角是通过旋转轴的旋转，
而不是通过切削刃的磨削来实现的。

快速安装:

无需特殊的紧固装置和高昂的试机开发费用。

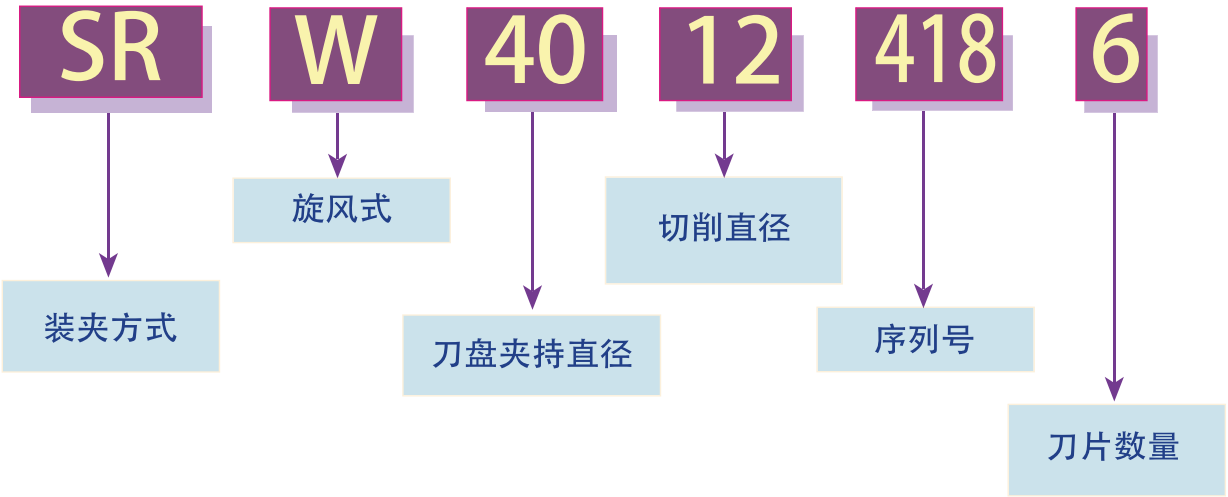
大螺旋角补偿:

可通过调整刀盘获得大螺旋角的补偿。

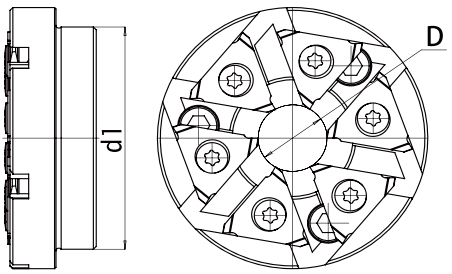
- 一个刀盘可用于多种螺纹加工。
- 刀盘均为标准库存产品。
- 刀片则根据每个加工应用特殊定制
- 会根据不同的车床型号和生产要求设计刀盘
- 刀盘与车床的连接器为标准库存产品

产品编号

旋风式螺纹加工W订货号



刀盘和连接器



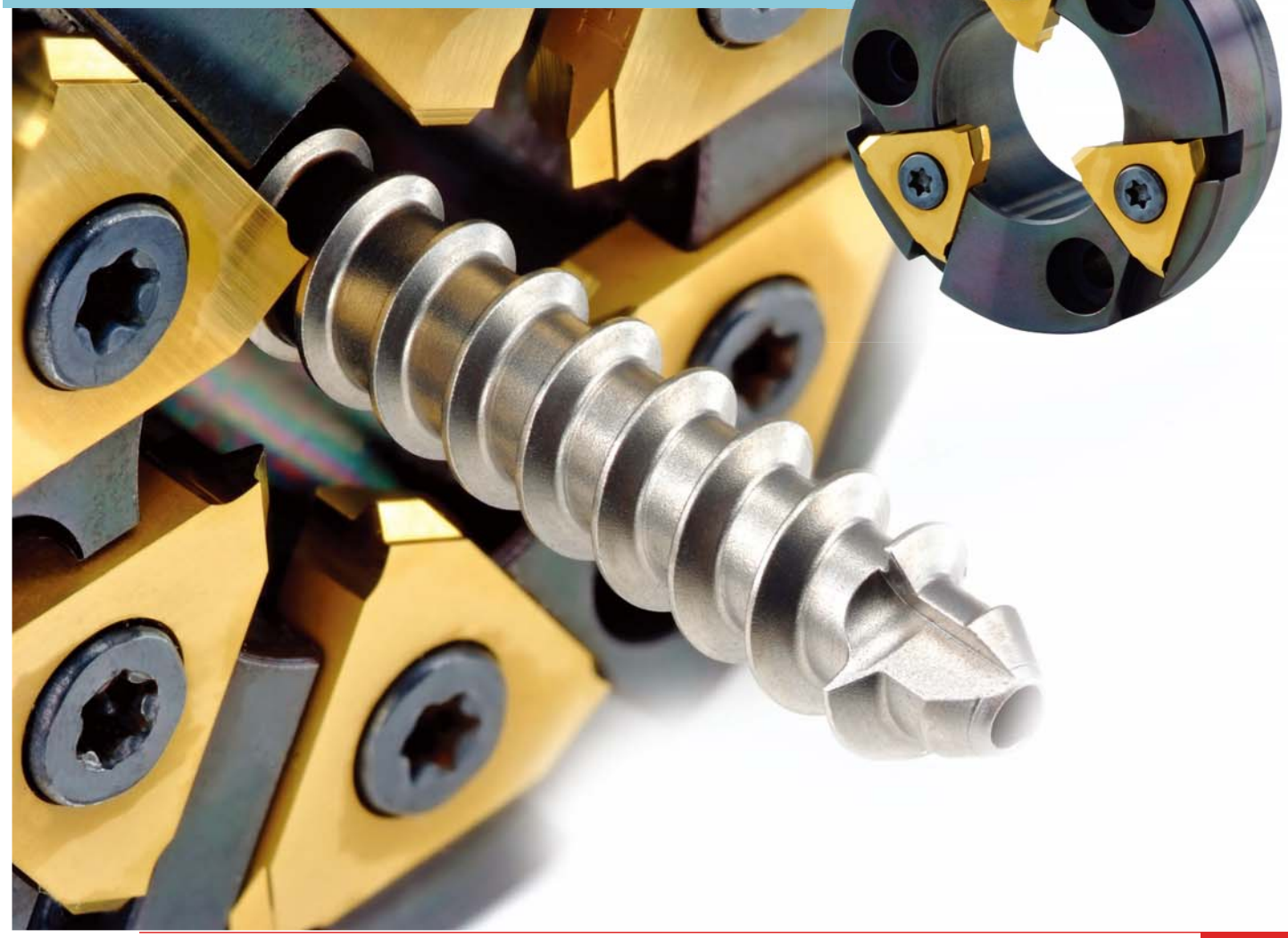
机床		驱动型号	刀盘 订货号	齿数 Z	内径 D	外径 d1	刀片 尺寸	固定 螺丝	Torx 扳手
品牌	型号								
Star	SV12 / SV20	Star	SRW4012 418 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 424 - 8	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20		SRW4012 419 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 425 - 8	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	PCM	SRW4512 422 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 426 - 8	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32		SRW4512 423 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 427 - 8	8			11	SW11	KW11
Tornos	Deco 13 / 20	Tornos	SRW4012 420 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
	Evo Deco 16 / Deco 13	W & F	SRW4012 419 - 6						
Traub	TNL26 / TNK36	Traub	SRW4116 421 - 6	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	XD20	Maduala	SRW4012 604 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	PCM	SRW4012 417 - 5	5	12	40	16	SW16	KW16
Nexturn	SA20	PCM	SRW4512 642 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
	SA20	WTO	SRW4212 557 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16

实例

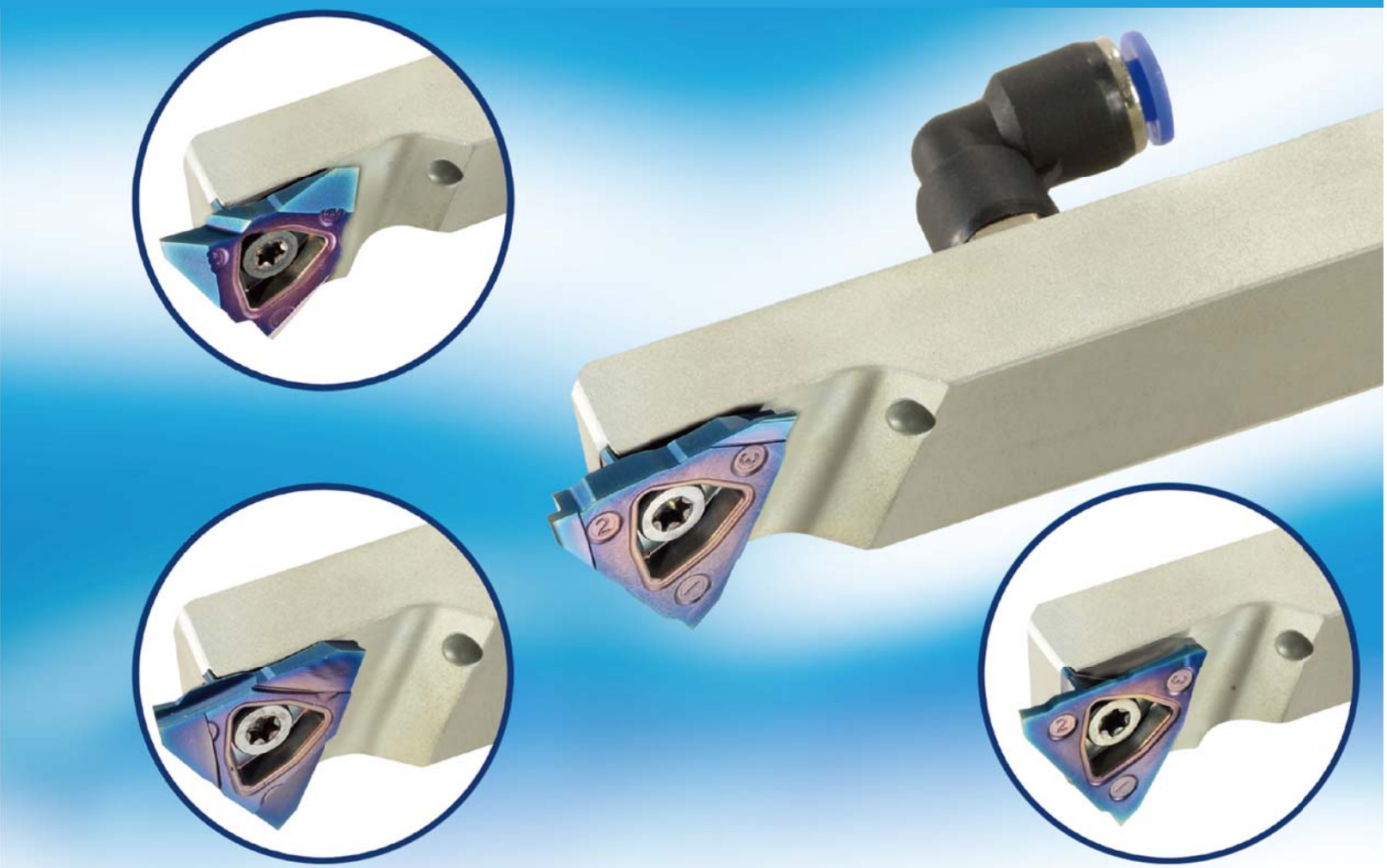
车床	Nexturn SA-20
驱动	WTO
应用	接骨螺钉
工件	Ti-6Al-4V ELI
C.P.T.刀盘	SRW4212 557-6
Vc [m/min]:	38
齿载荷（mm/齿）	0.04
加工零件个数	806

非标生产

是我们的特色所在



瑞士型车刀系列



瑞士型车刀的优点

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；
切槽、切断、仿形车和倒角加工均特别设计，经济性好。
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

- 先进独特的PVD涂层，高耐热，长寿命
- 刀片能直接在机床上换刀，重复定位精度高
- 适用于多种材料，如不锈钢，钛合金和高温合金
- 精磨切削刃
- 三个切削刃
- 切削液直接冲向切削刃

产品编号 – 刀片

G | | 19 | R | W05 | T15 | BLU

G = 切槽
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 = 右手型
L = 左手型

RR = 右手型，右切

RL = 右手型，左切

LR = 左手型，右切

LL = 左手型，左切

RN = 右手型，平切

LN = 左手型，平切

切宽
W05 = 0.5 mm
W06 = 0.6 mm

圆弧半径
R04 = 0.4 mm
R05 = 0.5 mm

A30 = 30°

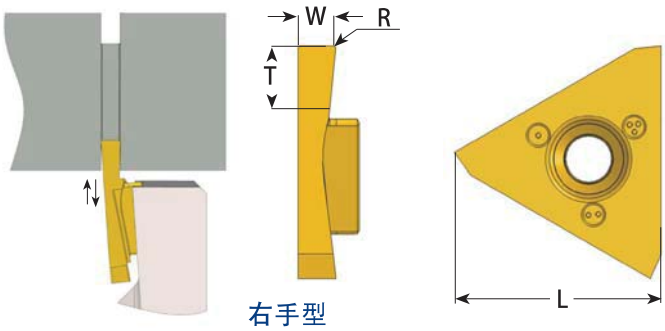
A60 = 60° 螺纹
A55 = 55° 螺纹

切深
T15 = 1.5 mm
T16 = 1.6 mm

T54 = 5.4 mm
T64 = 6.4 mm

硬质合金材质
BLU = PVD 三层涂层
K20 = 无涂层

切槽



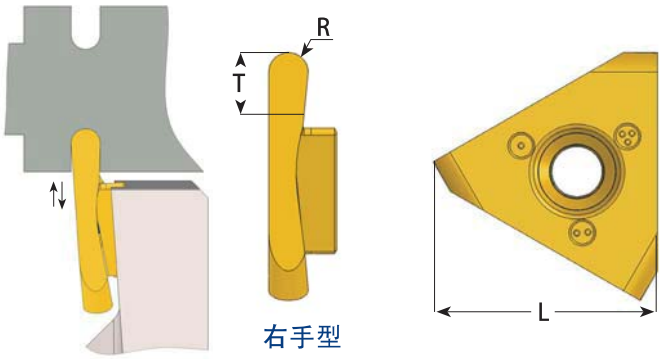
右切

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

切圆弧槽



右手型

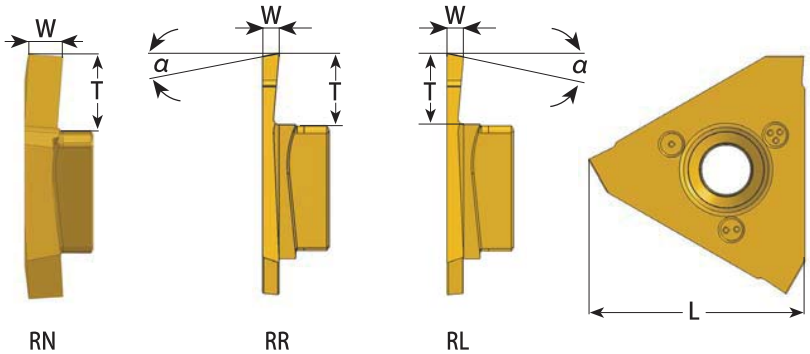
右切

L	订货号	R ±0.03	T max	每转进给 mm/rev	
				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

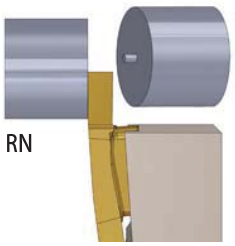
左切

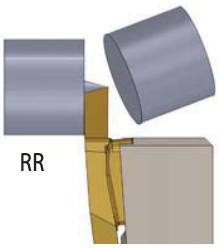
L	订货号	R ±0.03	T max	每转进给 mm/rev	
				径向	轴向
19	GR19 L R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 L R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 L R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 L R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

切断



右手型

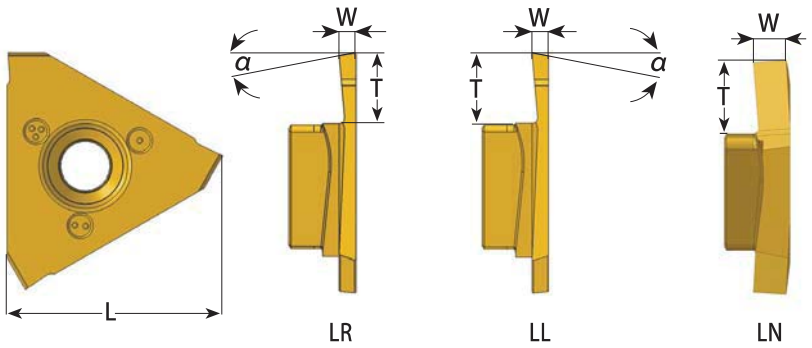




右切

L	订货号	W	α°	T max	每转进给 mm/rev 径向
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12

切断

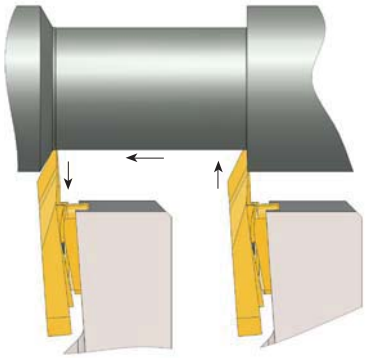


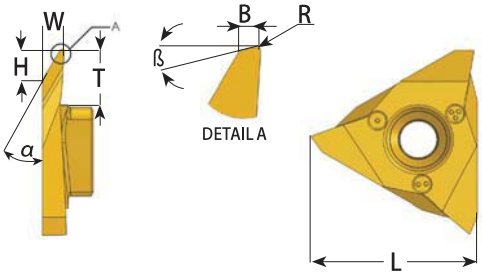
左手型

左切

L	订货号	W	α°	T max	每转进给 mm/rev 径向
19	GP19 LR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 LR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 LR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12

背车





右手型

向右切

L	订货号	α°	ß°	R	W	H	B	T	每转进给 mm/rev
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

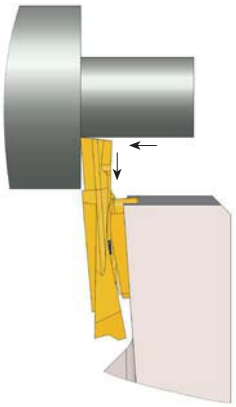
向左切

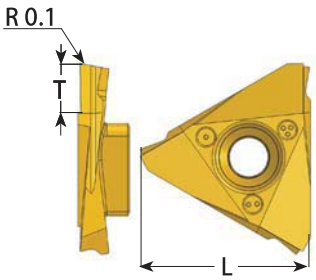
L	订货号	α°	ß°	R	W	H	B	T	每转进给 mm/rev
19	GB19 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

车削

向右切

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





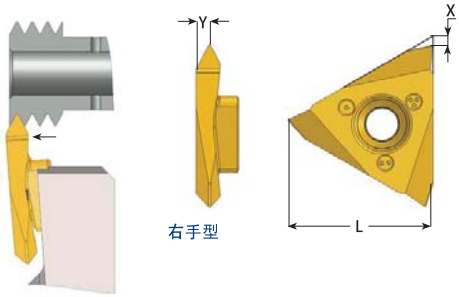
右手型

向左切

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

60° 泛螺距螺纹

外螺纹



右切

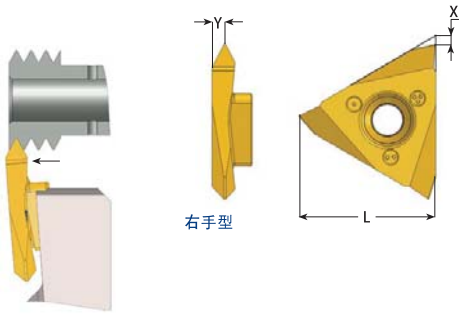
L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

左切

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

55° 泛螺距螺纹

外螺纹



右切

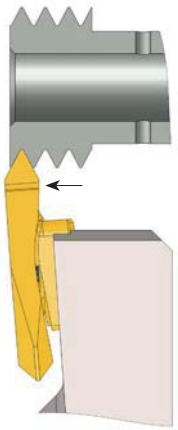
L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG55	2.8	1.7

左切

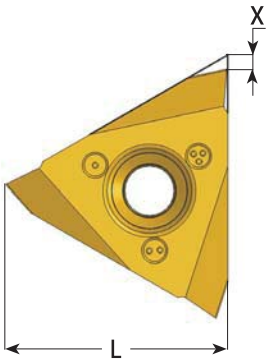
L	螺距 mm	牙数/英寸	订货号	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 L A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 L G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 L AG55	2.8	1.7

60° ISO 公制螺纹

外螺纹



右手型



右切

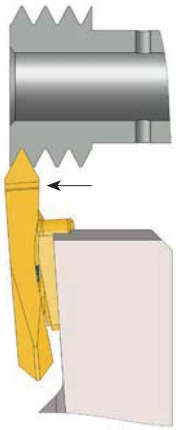
L	螺距 mm	订货号	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

左切

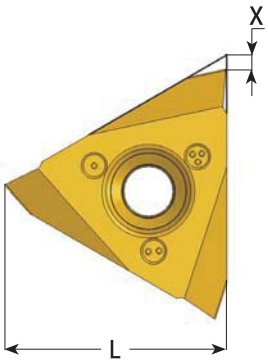
L	螺距 mm	订货号	X	Y
19	0.5	GT19 L 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 L 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 L 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 L 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 L 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 L 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 L 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 L 1.75 ISO	2.8	1.3

60° UN 螺纹

外螺纹



右手型



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

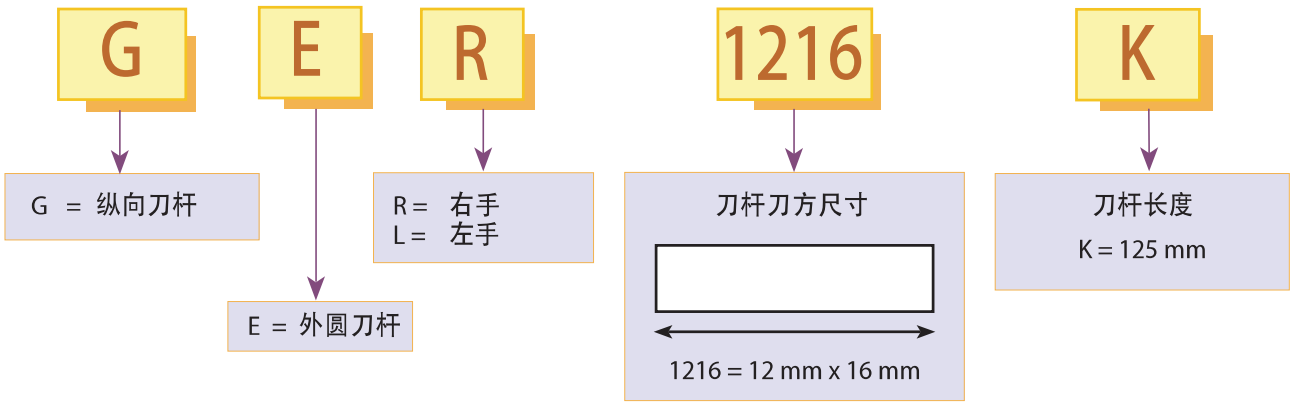
左切

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

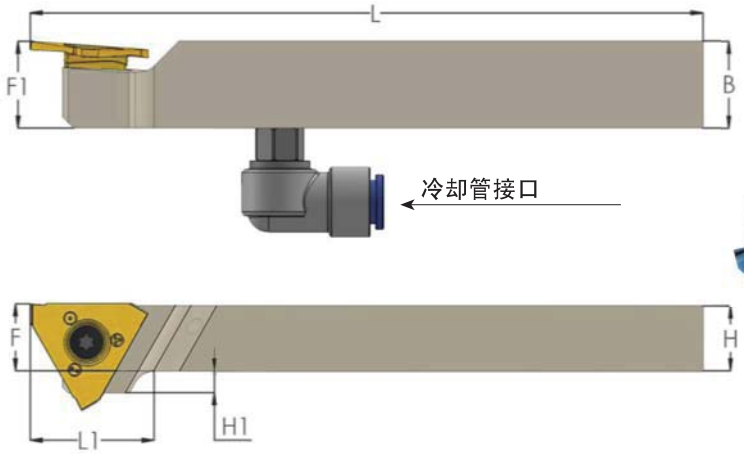
外圆刀杆

- 刀杆带内冷，在瑞士型车床上用于外圆加工
- 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

产品编号 - 刀杆



瑞士型车刀杆



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

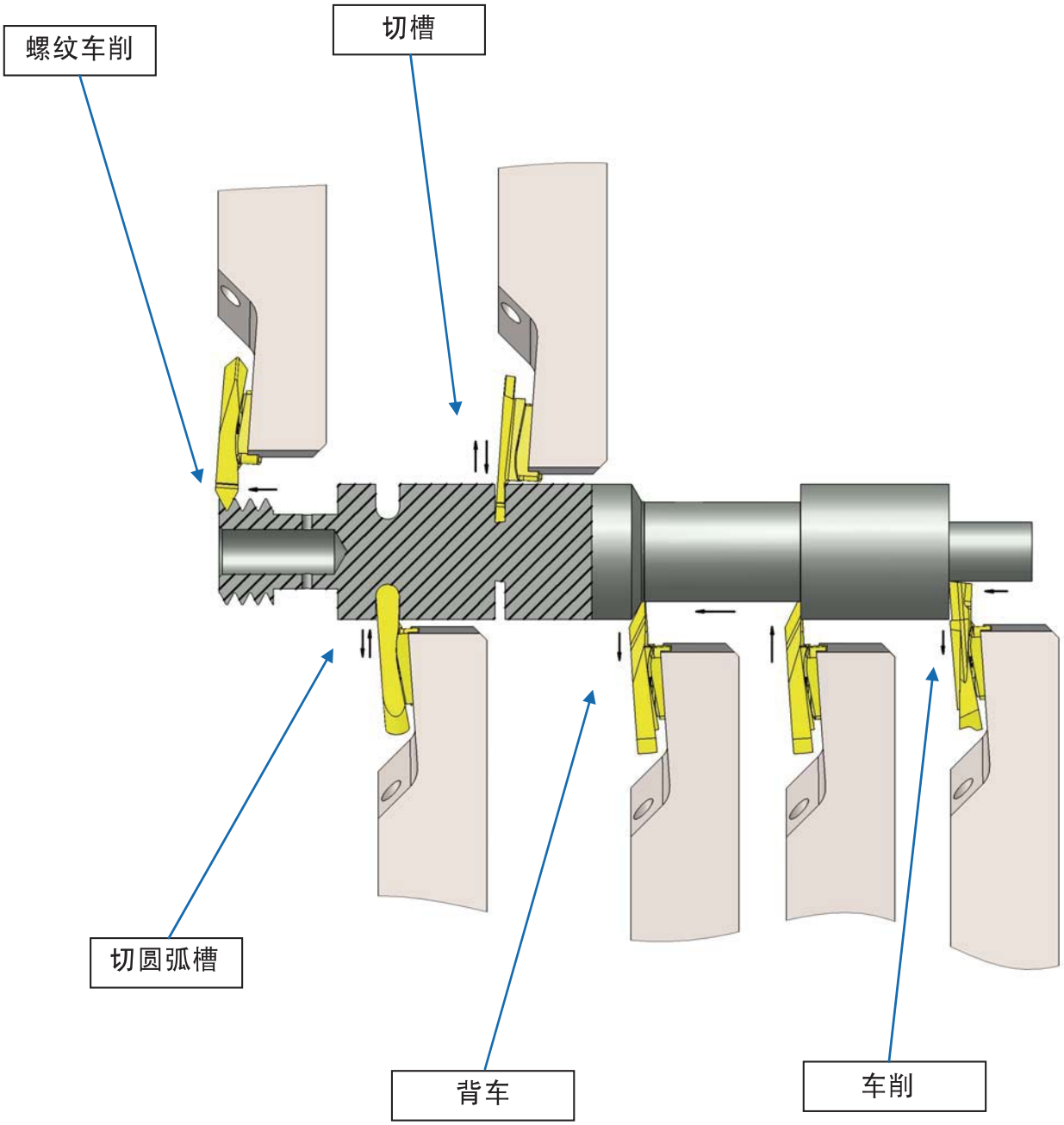
* 冷却管接口直径
** 无内冷

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



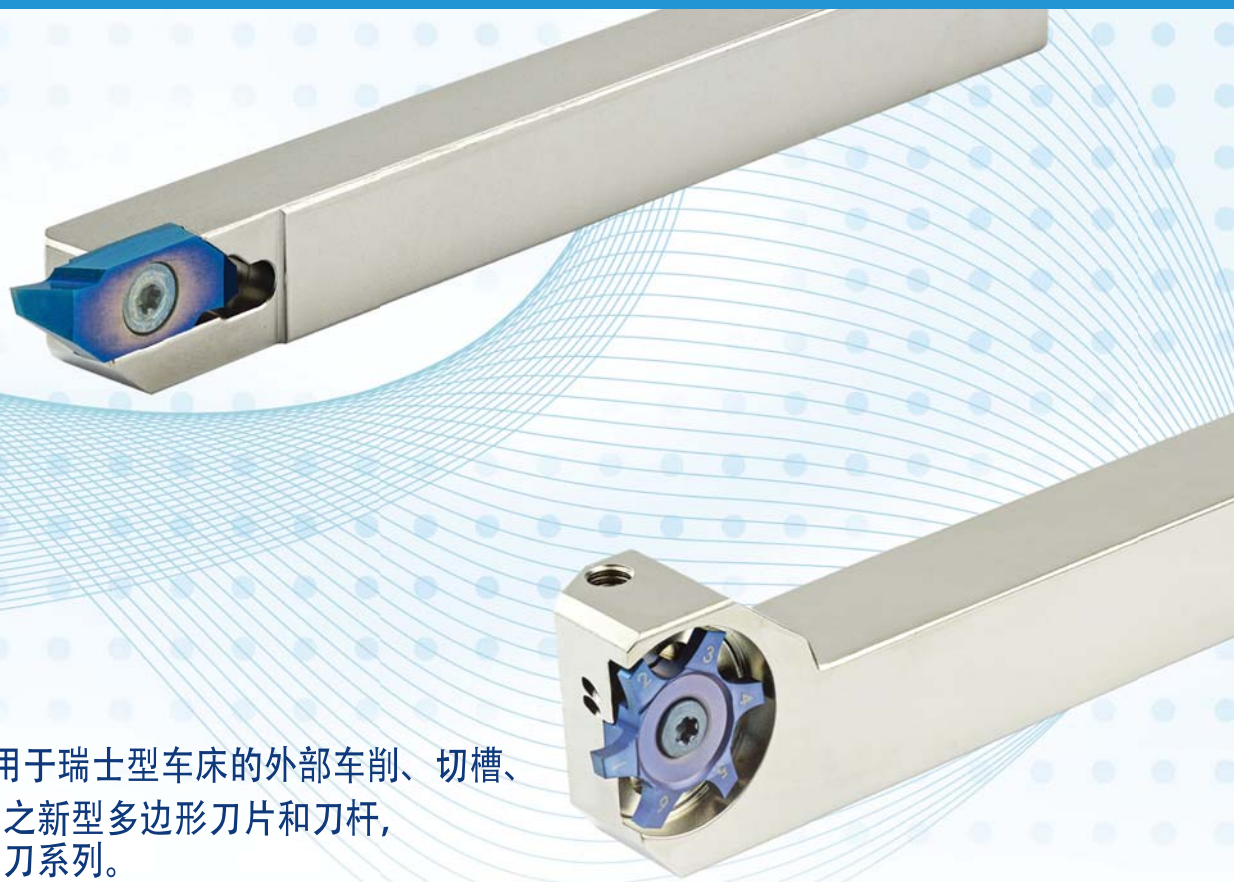
硬质合金材质

BLU
PVD 三层涂层，用于钢，不锈钢，钛合金和硬材料

K20
无涂层，用于铝，非铁金属，不锈钢和钛合金

ISO 标准	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，硅含量 ≤12%, Copper	120-250	-
	铝合金，硅含量 >12%	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

新瑞士型车刀系列



C.P.T. 通过提供用于瑞士型车床的外部车削、切槽、切断和螺纹加工之新型多边形刀片和刀杆，扩展了瑞士型车刀系列。

专门为小零件加工而设计。

优势

- 精磨刀片
- 同一刀杆适用所有刀片
- 硬质合金以及最新研发的涂层组合保证刀具的最大寿命及提高生产力
- 适用于多种材料
- 刀杆涂层提供耐磨性

合金材质: BLU, K20

产品编号

多边形车刀片

G | 25 | R | W07 | T25 | BLU

G = 瑞士型槽刀

R = 切圆弧槽
P = 切断
B = 背车
F = 车削
T = 螺纹车削

刀片规格
L = 25 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
RN = 右切 中性
LN = 左切 中性

切宽
W05 = 0.5 mm
W07 = 0.75 mm

圆弧半径
R04 = 0.4 mm
R05 = 0.5 mm

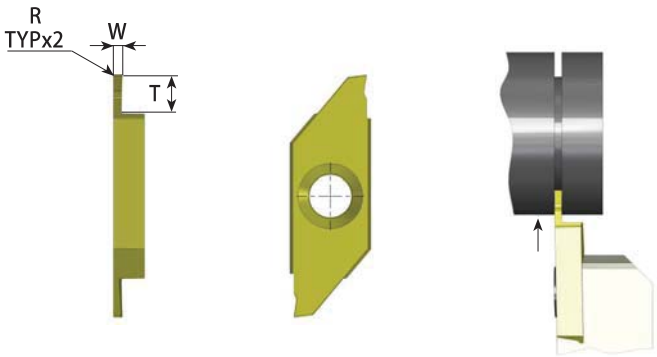
A30 = 30°

A60 = 60° 螺纹
A55 = 55° 螺纹

切深
T15 = 1.5 mm
T25 = 2.5 mm
T27 = 2.7 mm
T30 = 3.0 mm
T38 = 3.8 mm
T40 = 4.0 mm
T43 = 4.3 mm
T58 = 5.8 mm

硬质合金材质
BLU = PVD 三重涂层
K20 = 无涂层

切槽



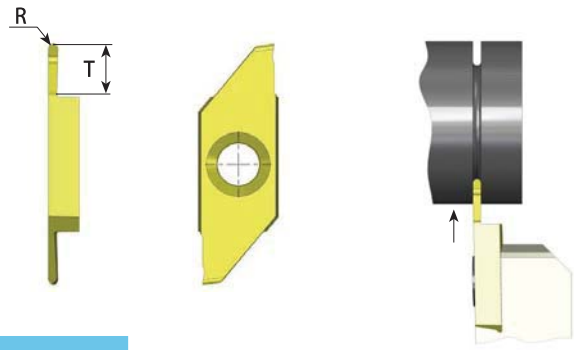
右切

订货号	W ± 0.02	T max	R	进给 mm/每转
G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* 如需左切，请将G25R改为G25L

切槽和仿形 (切圆弧槽)



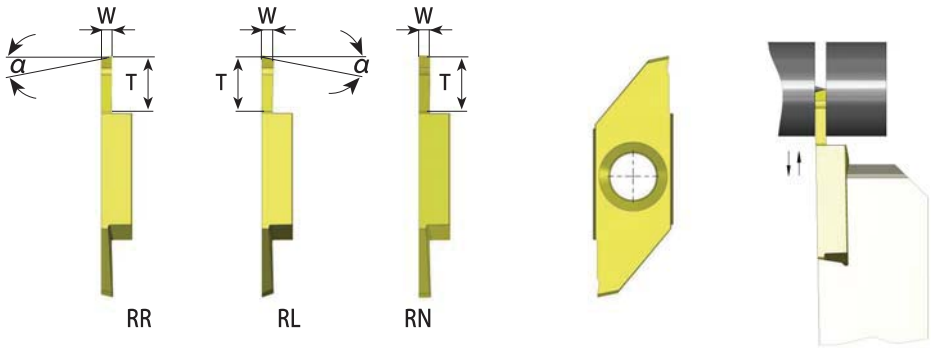
右切

订货号	R ± 0.03	T max	进给 mm/每转
GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

* 如需左切，请将GR25R改为G25L

● 首选　　○ 备选

切断



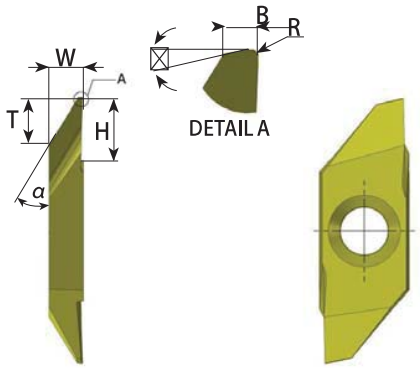
右切

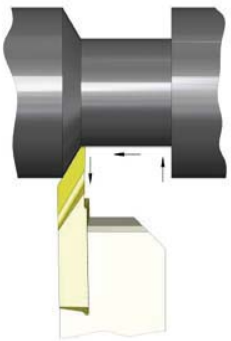
订货号	W	α°	T max	进给 mm/每转
GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08
GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* 如需左切，请将GP25 RR改为GP25 LR
GP25 RL改为GP25 LL
GP25 RN改为GP25 LN

背车





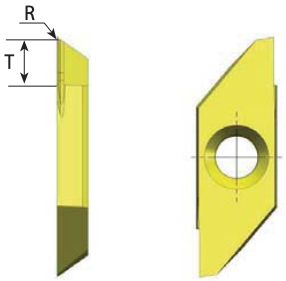
右切

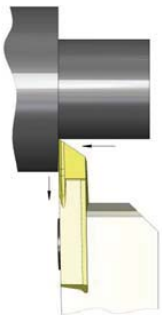
订货号	α°	ß°	R	W	T max	B	H	进给 mm/每转
GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

* 如需左切，请将GB25 R改为GB25 L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

车削





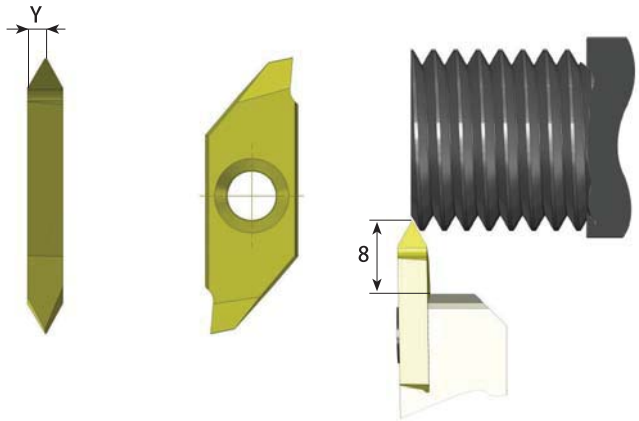
右切

订货号	T max	R	进给 mm/每转
GF25 R T40	4.0	0.03	0.05-0.12

* 如需左切，请将GF25 R改为GF25 L

● 首选　　○ 备选

60° 泛螺纹



右切

订货号	螺距范围		Y
	mm	牙数/英寸	
GT25 R A60	0.25-0.8	100-32	0.7
GT25 R G60	1.0-3.0	24-8	1.6

* 如需左切，请将GT25 R改为GT25 L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

55° 泛螺纹

右切

订货号	螺距范围		Y
	mm	牙数/英寸	
GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

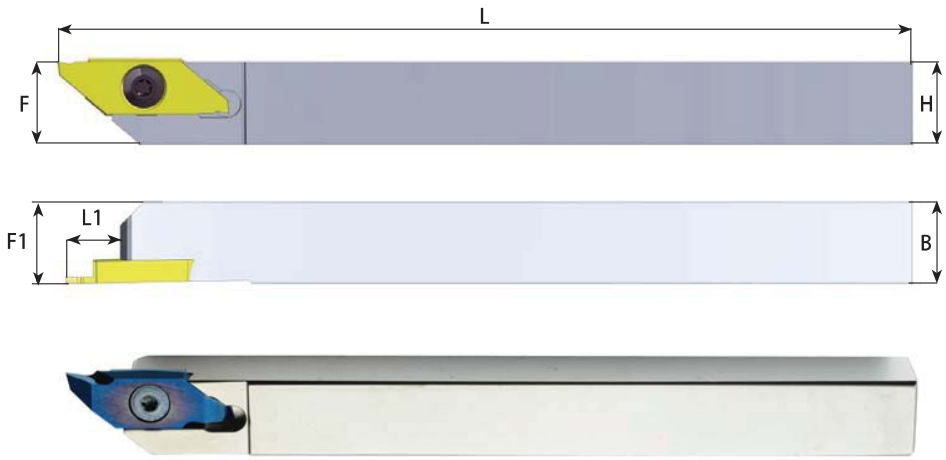
* 如需左切，请将GT25 R改为GT25 L

● 首选　　○ 备选

外圆刀杆- 多边形

产品编号

PG	E	R	1010	K
PG = 多边形瑞士型车刀杆	E = 外圆刀杆	R = 右手 L = 左手	刀杆刀方尺寸 1010 = 10x10 mm	刀杆长度 K = 125 mm



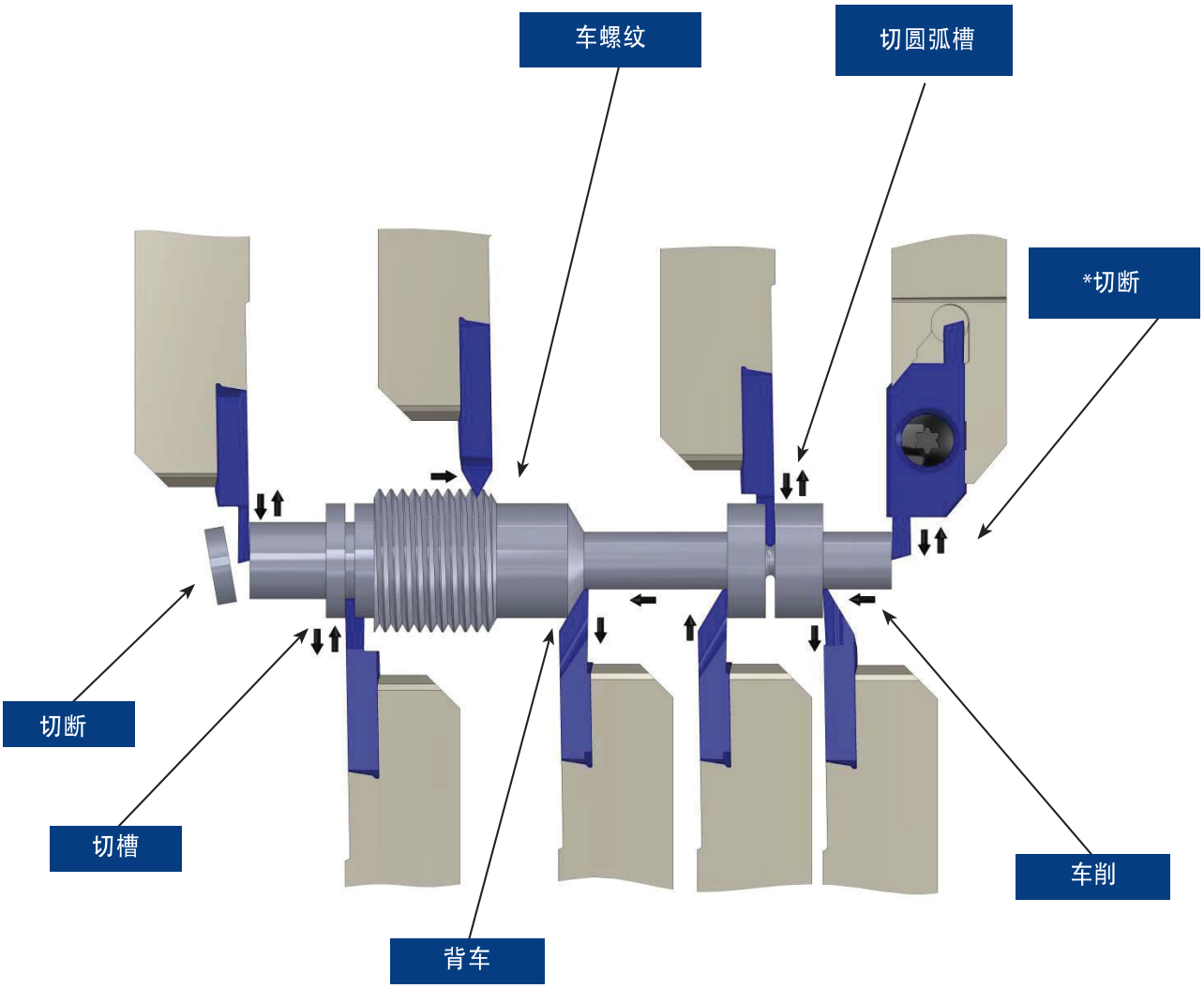
右切

订货号	B	H	L1	L	F	F1	螺钉 扳手+	扳手 +
PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26P	K11P
PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26P	K11P
PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26P	K11P

* 如需左切，请将PGE R改为PGE L

刀杆涂层提供耐磨性

加工方式



* 可根据需求提供（切槽、切断、车螺纹）

多边形瑞士型刀具-切削参数

合金材质:

BLU PVD 三重涂层、超细颗粒材质，适合加工钢、不锈钢、钛和硬化材料。

K20 未涂层超细颗粒合金材质，适合加工铝、非铁金属、不锈钢和钛。

ISO 标准	材料	切削速度 m/分钟	
		K20	BLU
P	中低碳钢 <0.55%C	-	80-150
	高碳钢 ≥0.55%C	-	70-120
	合金钢，处理钢	-	40-80
M	不锈钢－易切削钢	30-80	60-120
	不锈钢－奥氏体	20-70	30-90
	铸钢	30-80	50-120
K	铸铁	50-120	60-130
N	铝 ≤12%硅, 铜	120-250	-
	铝 >12%硅	90-200	-
	合成物，硬质塑料，热塑性塑料	70-150	-
S	镍基合金，钛合金	20-50	30-70
H	硬化钢 ≤45 HRc	-	20-50

6 刃车槽刀 - G6

切槽、切断和车螺纹

优点

- 六个切削刃提升了生产率和成本效率。
- 一个刀杆适用所有刀片-多功能性。
- 由于完全精磨，所以加工精度高

特征

- 刀片形状独特，因此夹紧牢固且稳定。
- 可以使用高加工参数，并提高表面精度。
- 内部冷却液高压冲向切削刃。

应用

- 多功能刀片用于切槽、切断、车削和螺纹车削。
- 适用于薄壁小零件加工到直径60mm的宽泛应用。

硬质合金材质: BLU, K20.

产品编号

G6 车刀片

G6 | [ ] | R | W08 | T14 | BLU

G6
G6 = 6刃瑞士型
车槽刀

[ ]
R = 切圆弧槽
P = 切断
B = 背车
F = 车削
T = 螺纹车削

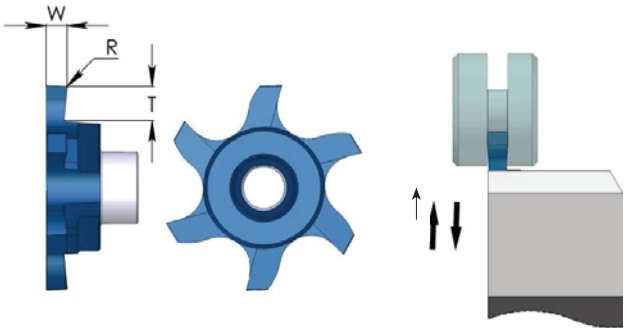
R
R = 右切
L = 左切
RR = 右切
右手刀具
RL = 右切
左手刀具
LR = 左切
右手刀具
LL = 左切
左手刀具
RN = 右切
中性
LN = 左切
中性

W08
切宽
W06 = 0.6 mm
W08 = 0.8 mm
圆弧半径
R05 = 0.50 mm
R08 = 0.80 mm
A30 = 30°
A60 = 60° 螺纹
A55 = 55° 螺纹

T14
切深
T11 = 1.1 mm
T14 = 1.4 mm
T18 = 1.8 mm
T25 = 2.5 mm
T30 = 3.0 mm
T33 = 3.3 mm
T38 = 3.8 mm

BLU
硬质合金材质
BLU = PVD 三重涂层
K20 = 无涂层

切槽



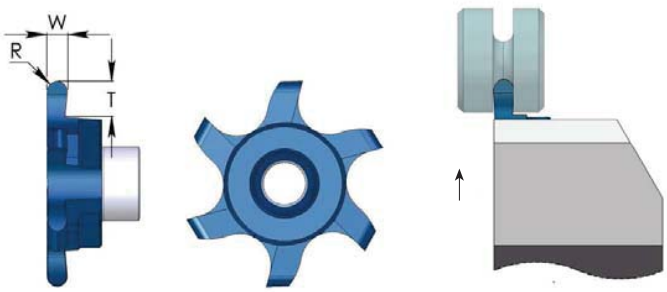
右切

订货号	W ± 0.02	T max	R	进给 mm/每转
G6 R W06 T11	0.6	1.1	0	0.01-0.06
G6 R W08 T14	0.8	1.4	0	0.02-0.07
G6 R W10 T18	1.0	1.8	0.05	0.02-0.09
G6 R W15 T33	1.5	3.3	0.05	0.02-0.12
G6 R W20 T38	2.0	3.8	0.10	0.02-0.13
G6 R W25 T38	2.5	3.8	0.10	0.02-0.14

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* 如需左切，请将G6 R改为G6 L

切槽和仿形（切圆弧槽）



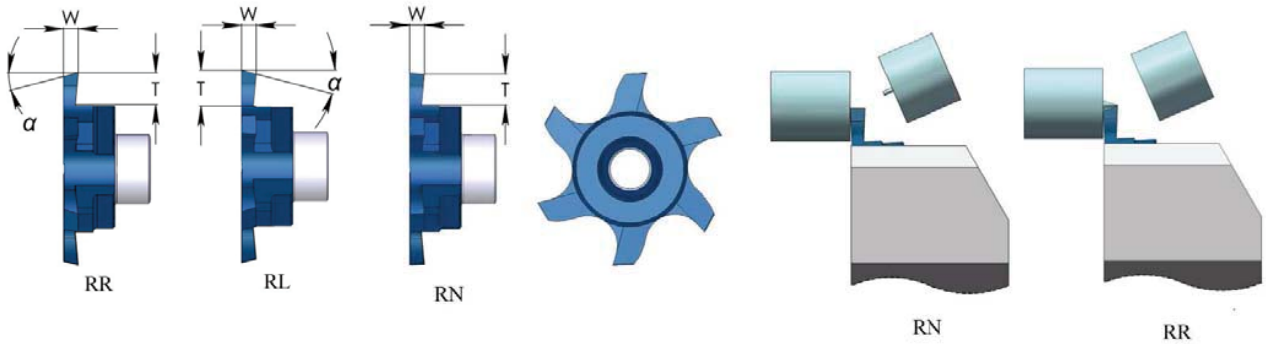
右切

订货号	R±0.03	T max	进给 mm/每转
G6R R R05 T25	0.50	2.5	0.02-0.09
G6R R R08 T30	0.80	3.0	0.02-0.09
G6R R R10 T38	1.0	3.8	0.02-0.13
G6R R R12 T38	1.25	3.8	0.02-0.14

* 如需左切，请将G6 R改为G6 L

● 首选　　○ 备选

切断



右切

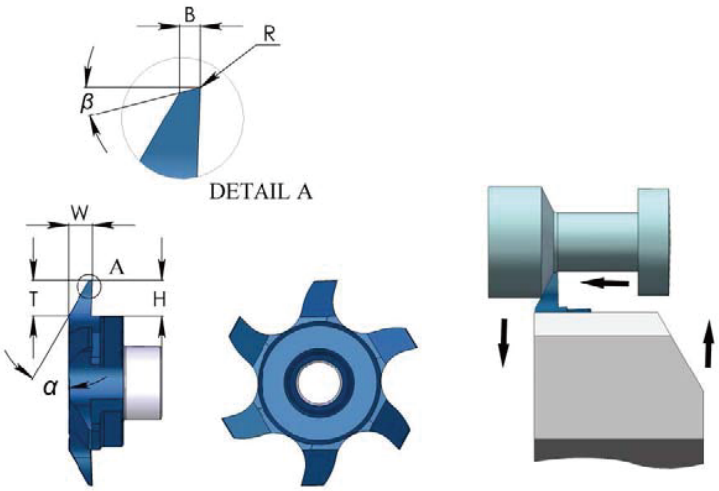
订货号	W	α°	T max	进给 mm/每转
G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
G6P RR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W20 T38	2.0	0	3.8	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* 如需左切，请将G6P R改为G6P L
将G6P RL改为G6P LL
将G6P RN改为G6P LN

● 首选　　○ 备选

背车



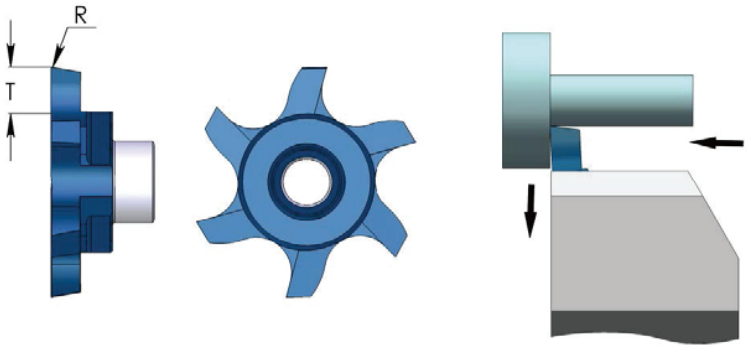
右切

订货号	α°	ß°	R	W	T 最大	B	H	进给 mm/每转
G6B R A30	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

* 如需左切，请将G6B R改为G6B L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

车削



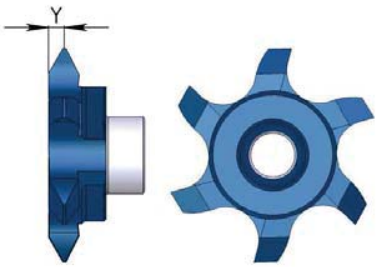
右切

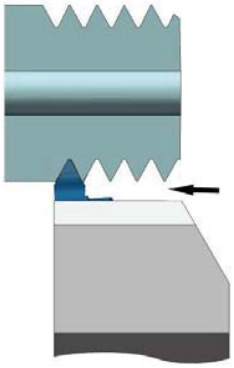
订货号	T 最大	R	进给 mm/每转
G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

* 如需左切，请将G6F R改为G6F L

● 首选　　○ 备选

60°泛螺纹车削





右切

订货号	螺距范围 mm	螺距范围 牙数/英寸	Y
G6T R A60	0.5-1.5	48-16	0.8
G6T R G60	1.75-3.0	14-8	1.5
G6T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.5

* 如需左切，请将G6T R改为G6T L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

55°泛螺纹车削

右切

订货号	螺距范围 牙数/英寸	螺距范围 mm	Y
G6T R A55	48-16	0.5-1.5	0.8
G6T R G55	14-8	1.75-3.0	1.5
G6T R AG55	48-8	0.5-3.0	1.5

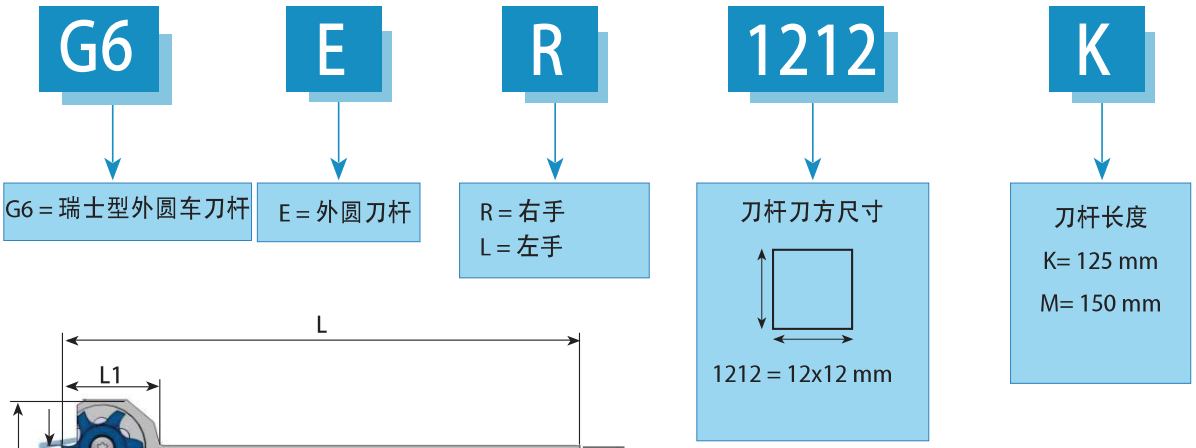
* 如需左切，请将G6T R改为G6T L

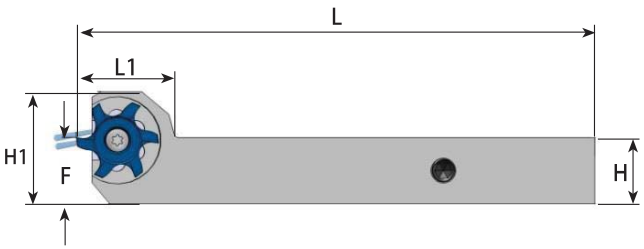
● 首选　　○ 备选

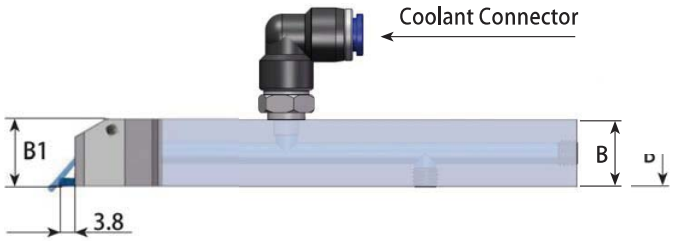
外圆刀杆 - G6

通过刀柄的冷却液，用于瑞士型车床的外部车削。
高压冷却液冲向切削刃，利于排屑并避免积屑瘤。
包括一个冷却管接口，用于快速安装。

产品编号







右切

订货号	B	H	L1	L	H1	F	B1	螺钉	扳手	**冷却管接口 (mm)
* G6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2525 M	25	25	20	150	36	15	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6

* 不带内冷
** 冷却管直径
如需左切，请将G6E R改为G6E L
刀杆涂层提供耐磨性

切削参数

G6 车槽刀

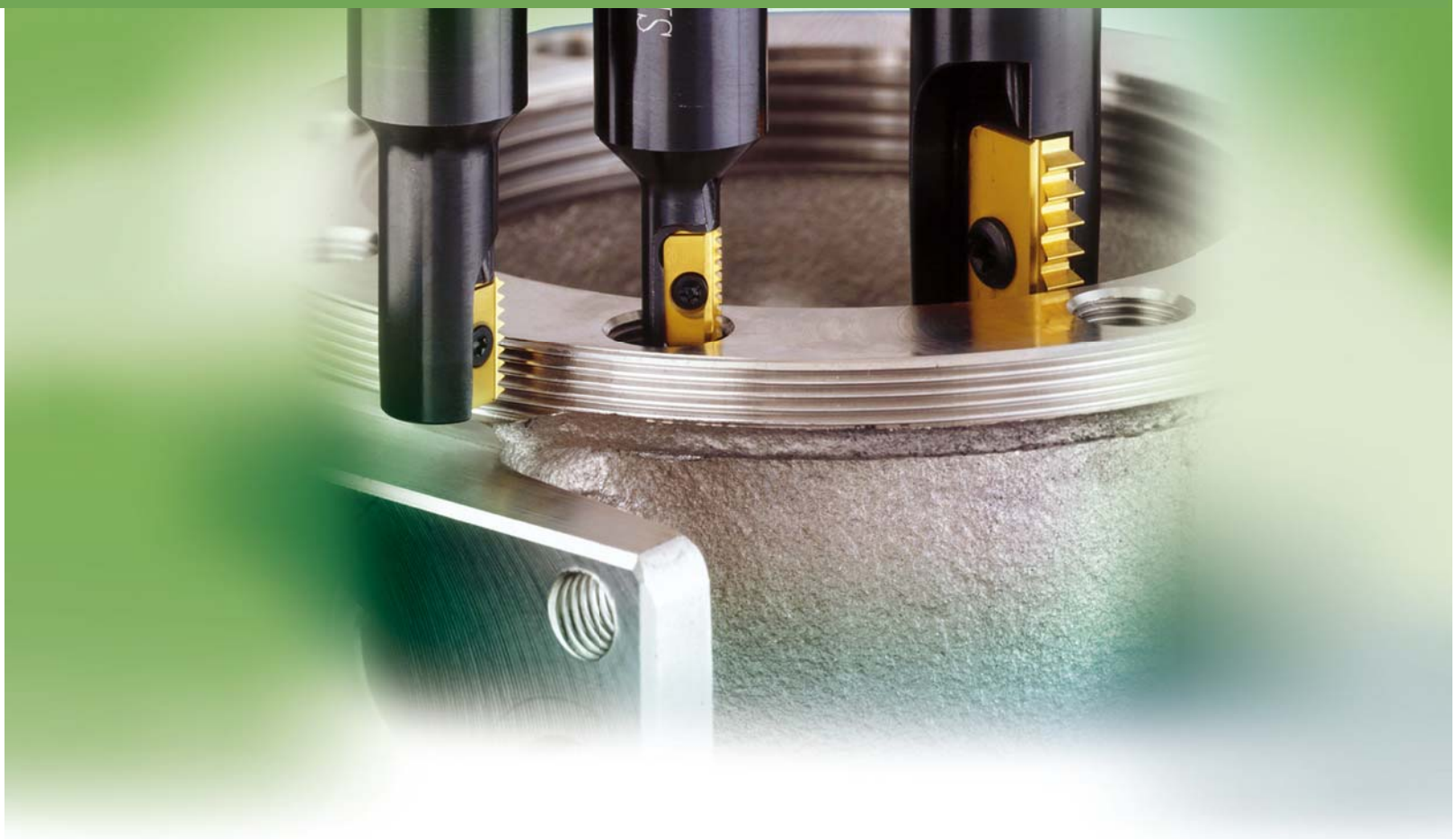
合金材质:

BLU PVD 三重涂层、超细颗粒材质，适合加工钢、不锈钢、钛和硬化材料。

K20 未涂层超细颗粒合金材质，适合加工铝、非铁金属、不锈钢和钛。

ISO 标准	材料	切削速度 m/分钟	
		K20	BLU
P	中低碳钢 <0.55%C	-	80-150
	高碳钢 ≥0.55%C	-	70-120
	合金钢，处理钢	-	40-80
M	不锈钢－易切削钢	30-80	60-120
	不锈钢－奥氏体	20-70	30-90
	铸钢	30-80	50-120
K	铸铁	50-120	60-130
N	铝 ≤12%硅, 铜	120-250	-
	铝 >12%硅	90-200	-
	合成物，硬质塑料，热塑性塑料	70-150	-
S	镍基合金，钛合金	20-50	30-70
H	硬化钢 ≤45 HRc	-	20-50

螺纹铣刀片



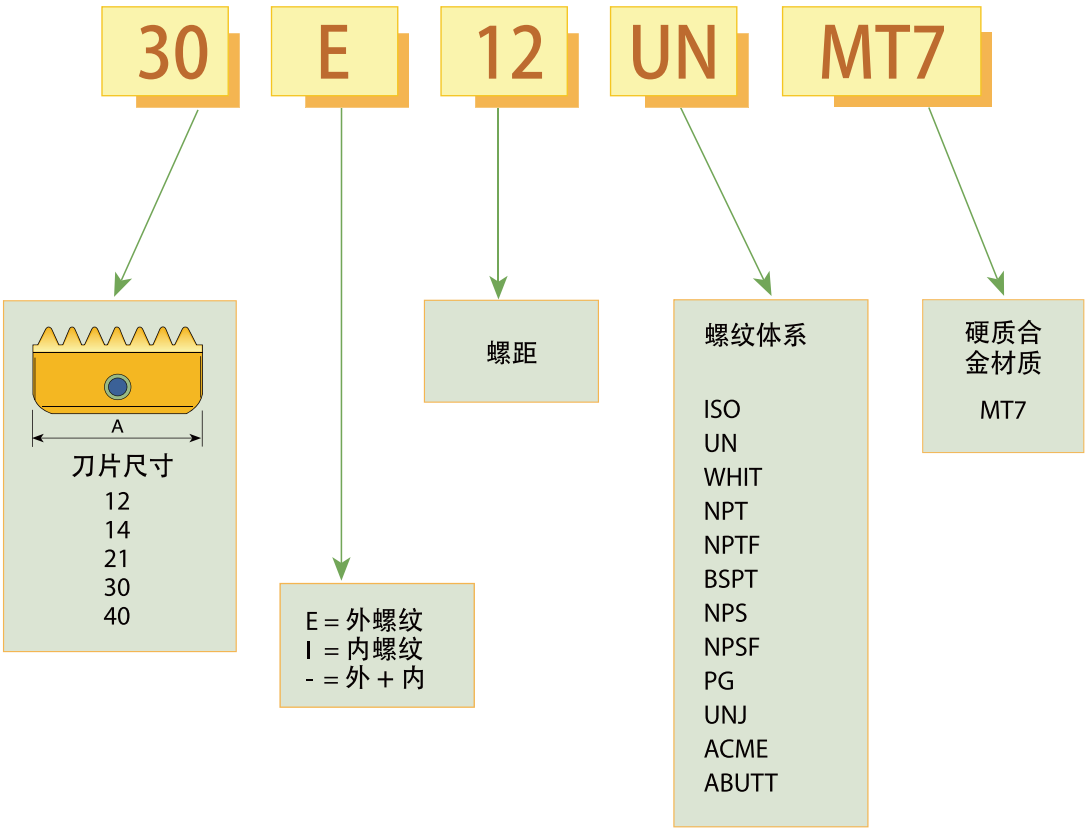
用于在 **CNC** 机床或加工中心上用圆弧插补法加工螺纹

螺纹铣刀的优点

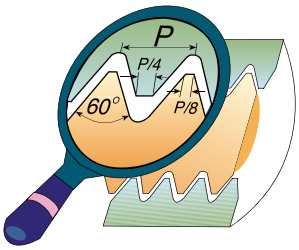
- 一把螺纹铣刀可以用来加工左螺纹和右螺纹
- 一把螺纹铣刀可以用来加工不同直径的内螺纹
- 菱形的刀座设计使得刀片可以准确地固定在刀杆上
- 大多数刀片是双面刃
- 铣削螺纹时，可以一次成型
- 可以加工锥型螺纹
- 切削速度的提高和多齿型刀片结构可以使加工效率大大提高
- 在加工盲孔螺纹时，螺纹深度可到达孔底.
- 特殊的复合涂层可以大大延长刀具寿命
- 刀具成本远远低于丝锥和板牙
- 由于切削力较小，故在小功率设备上可一次成型加工出大螺纹，并减少了设备空转时间和刀具更换次数

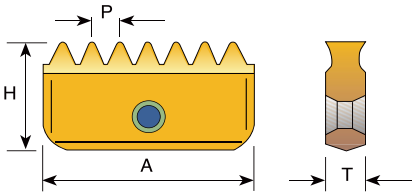
产品编号

螺纹铣刀片订货号



公制ISO螺纹



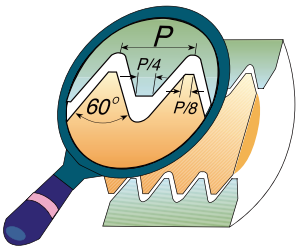


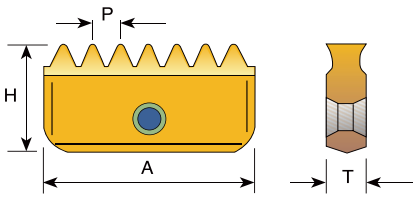
螺距 mm		刀片尺寸 = A 12	14	21	30	40
0.5	外螺纹					
0.5	内螺纹	* 12 I 0.5 ISO	14 I 0.5 ISO			
0.75	外螺纹		14 E 0.75 ISO			
0.75	内螺纹	* 12 I 0.75 ISO	14 I 0.75 ISO			
1.0	外螺纹		14 E 1.0 ISO	21 E 1.0 ISO		
1.0	内螺纹	* 12 I 1.0 ISO	14 I 1.0 ISO	21 I 1.0 ISO		
1.25	外螺纹		14 E 1.25 ISO			
1.25	内螺纹	* 12 I 1.25 ISO	14 I 1.25 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				30 I 5.5 ISO	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

订购实例: 14 I 1.5 ISO MT7
* 单面刀片

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

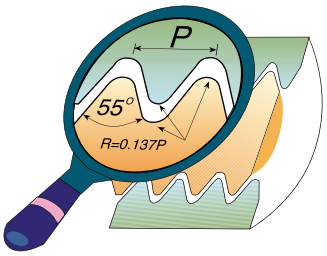




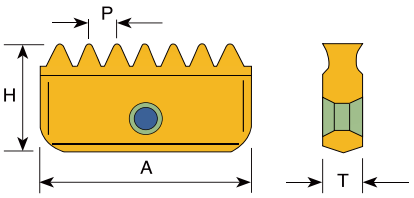
螺距 牙数/英寸		刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
32	外螺纹		14 E 32 UN			
32	内螺纹	* 12 I 32 UN	14 I 32 UN			
28	外螺纹		14 E 28 UN			
28	内螺纹	* 12 I 28 UN	14 I 28 UN			
27	外螺纹					
27	内螺纹		14 I 27 UN			
24	外螺纹		14 E 24 UN	21 E 24 UN		
24	内螺纹	* 12 I 24 UN	14 I 24 UN	21 I 24 UN		
20	外螺纹		14 E 20 UN	21 E 20 UN	30 E 20 UN	
20	内螺纹	* 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		14 E 11 UN	21 E 11 UN		
11	内螺纹		14 I 11 UN			
10	外螺纹		14 E 10 UN	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
9	外螺纹					
9	内螺纹		** 14 I 9 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

订购实例: 21 I 18 UN MT7
* 单刃刀片
**不能与合金刀杆一起使用

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP(G)



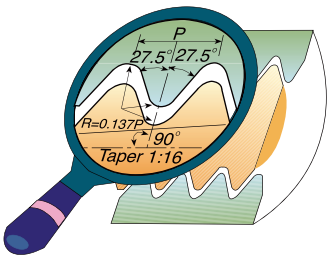
内外螺纹共用同一刀片



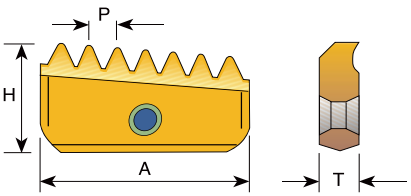
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
24		14-24 W			
20		14-20 W	21-20 W		
19	* 12 - 19 W	14-19 W	21-19 W		
16		14-16 W	21-16 W	30-16 W	
14		14-14 W	21-14 W	30-14 W	
11		14-11 W	21-11 W	30-11 W	40-11 W
8					40- 8 W
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

* 单面使用
订购实例: 21-11 W MT7

英制锥管螺纹BSPT



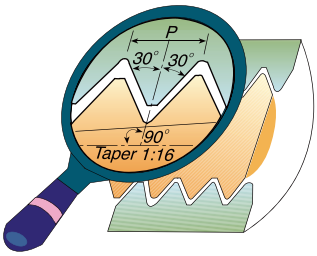
内外螺纹共用同一刀片



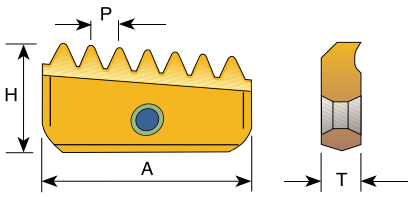
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
19	12-19 BSPT	14-19 BSPT			
14		14-14 BSPT	21-14 BSPT		
11			21-11 BSPT	30-11 BSPT	40-11 BSPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 14-19 BSPT MT7
对锥管螺纹的底孔加工可参照247页

美标锥管螺纹NPT



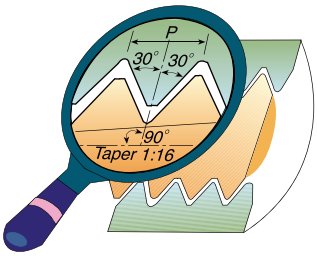
内外螺纹共用同一刀片



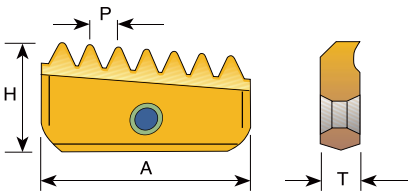
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPT	14-18 NPT			
14		14-14 NPT	21-14 NPT		
11.5			21-11.5 NPT	30-11.5 NPT	40-11.5 NPT
8				30- 8 NPT	40- 8 NPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 30-11.5 NPT MT7

美标干密封式锥管螺纹NPTF



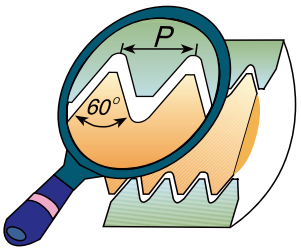
内外螺纹共用同一刀片



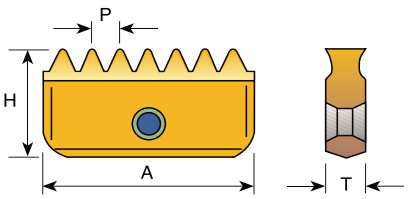
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
18	12-18 NPTF	14-18 NPTF			
14		14-14 NPTF	21-14 NPTF		
11.5			21-11.5 NPTF	30-11.5 NPTF	40-11.5 NPTF
8				30- 8 NPTF	40- 8 NPTF
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 21-14 NPTF MT7
对锥管螺纹的底孔加工可参照247页

美标直管螺纹NPS



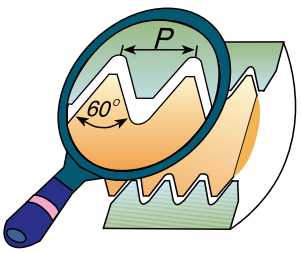
内外螺纹共用同一刀片



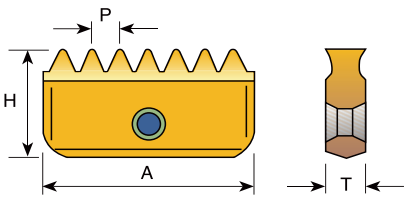
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 12	14	21	30	40
18	* 12-18 NPS	14-18 NPS			
14		14-14 NPS	21-14 NPS		
11.5			21-11.5 NPS	30-11.5 NPS	40-11.5 NPS
8				30- 8 NPS	40- 8 NPS
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 30-11.5 NPS MT7
* 单面刀片

美标干密封直管螺纹NPSF



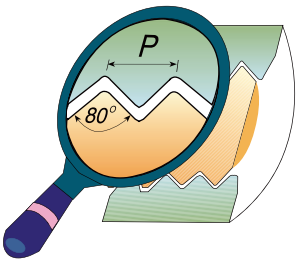
内外螺纹共用同一刀片



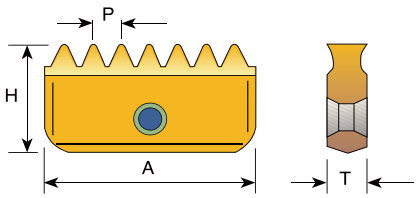
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸=A 12	14	21	30	40
18	* 12-18 NPSF	14-18 NPSF			
14		14-14 NPSF	21-14 NPSF		
11.5			21-11.5 NPSF	30-11.5 NPSF	40-11.5 NPSF
8				30- 8 NPSF	40- 8 NPSF
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 21-14 NPSF MT7
* 单面刀片

德标导管螺纹PG - DIN 40430



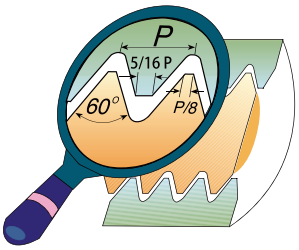
内外螺纹共用同一刀片



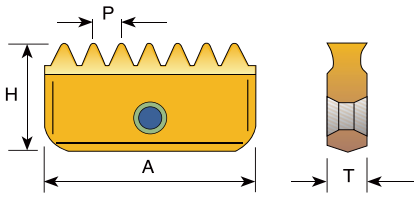
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸 = A 14	21	30
18	14-18 PG (PG 9, 11, 13.5, 16)	21-18 PG (PG 16)	
16		21-16 PG (PG 21, 29, 36, 42, 48)	30-16 PG (PG 36, 42, 48)
H	7.5	12	16
T	3.1	4.7	5.6

订购实例: 21-18 PG MT7

UNJ



外螺纹铣刀片

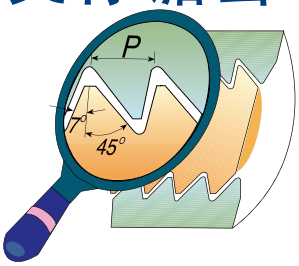


螺距 牙数/英寸		刀片尺寸 = A 14	21
24	Ext.	14 E 24 UNJ	21 E 24 UNJ
20	Ext.	14 E 20 UNJ	21 E 20 UNJ
18	Ext.	14 E 18 UNJ	21 E 18 UNJ
16	Ext.	14 E 16 UNJ	21 E 16 UNJ
14	Ext.	14 E 14 UNJ	21 E 14 UNJ
12	Ext.	14 E 12 UNJ	21 E 12 UNJ
H		7.5	12
T		3.1	4.7

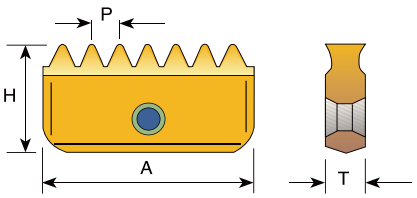
订购实例: 21E 16 UNJ MT7

对于UNJ内螺纹，通常以美标UN铣刀片按泛螺距螺纹加工

美标锯齿螺纹ABUT (American Buttress)



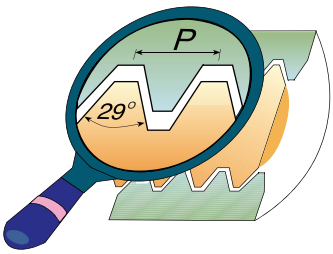
内外螺纹共用同一刀片



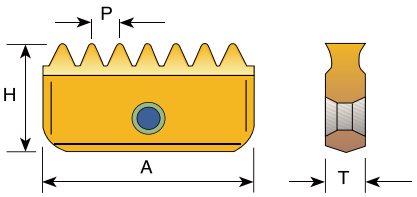
螺距 牙数/英寸	刀片尺寸＝A 21	30	40
16	21 - 16 ABUT	30 - 16 ABUT	
12	21 - 12 ABUT	30 - 12 ABUT	
10	21 - 10 ABUT	30 - 10 ABUT	
8	21 - 8 ABUT	30 - 8 ABUT	
6		30 - 6 ABUT	
4		* 30 - 4 ABUT	40 - 4 ABUT
H	12	16	20
T	4.7	5.6	6.3

订购实例: 30 - 6 ABUT MT7
* 仅可用于多刀片刀杆，请参照175页

英制梯形螺纹ACME



内螺纹铣刀片



螺距 牙数/英寸		刀片尺寸＝A 21	30	40
12	Int.	21 I 12 ACME	30 I 12 ACME	
10	Int.	21 I 10 ACME	30 I 10 ACME	
8	Int.	21 I 8 ACME	30 I 8 ACME	
6	Int.		30 I 6 ACME	
5	Int.		30 I 5 ACME	
4	Int.		* 30 I 4 ACME	40 I 4 ACME
3.5	Int.			40 I 3.5 ACME
3	Int.			**40 I 3 ACME
H		12	16	20
T		4.7	5.6	6.3

订购实例: 21 I 8 ACME MT7
*仅可用于多刀片刀杆，请参照175页
** 单面刀片

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 Pcs 12 I 1.25 ISO 12 I 1.5 ISO 2 Pcs	14 I 1.0 ISO 2 Pcs 14 I 1.5 ISO 2 Pcs 14 I 2.0 ISO 2 Pcs
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

非标铣刀

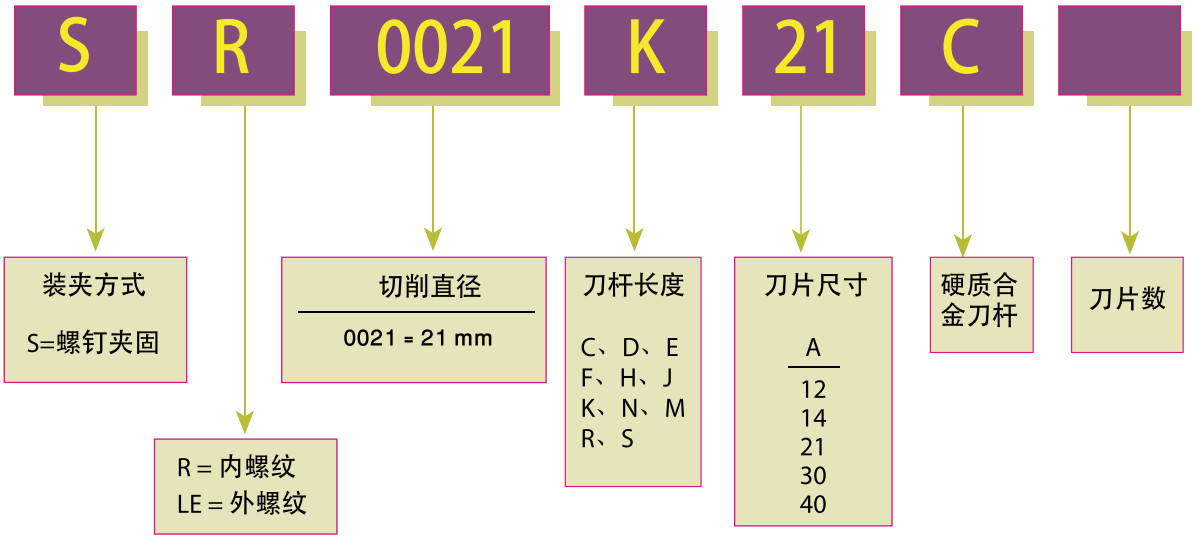
C.P.T. 除了生产标准刀具以外，还可以根据客户的要求生产
各类非标刀具，交货快速，便捷。

螺纹铣刀杆（盘）

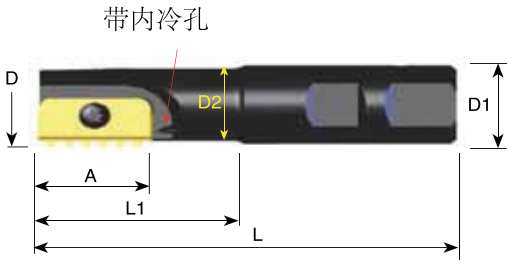
目录: 页码:

产品编号

螺纹铣刀杆 订货号



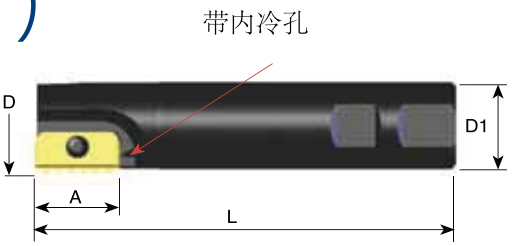
螺纹铣刀杆（单刀片）



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
* 不能安装以下锥管螺纹铣刀片: 12-18 NPT, 12-18 NPTF, 12-19 BSPT
** SR0018H21不能用于安装以下刀片:
21 I 3.5 ISO, 21 I 8 UN, 21 I 7 UN, 21-11 BSPT, 21-11.5 NPT, 21-11.5 NPTF

加长型螺纹铣刀杆（单刀片）

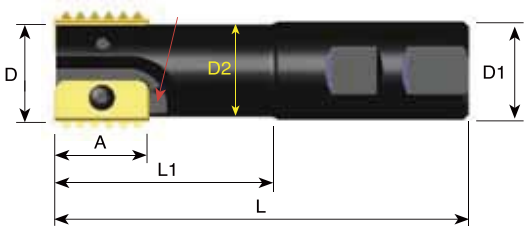


订货号	A	D	D1	L	夹固螺钉	Torx扳手
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40

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）

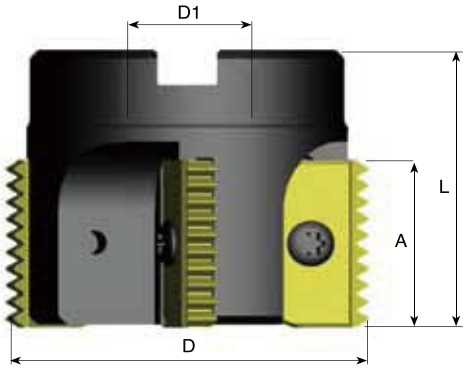
带内冷孔



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: SR0040L30-2

螺纹铣刀盘（多刀片）

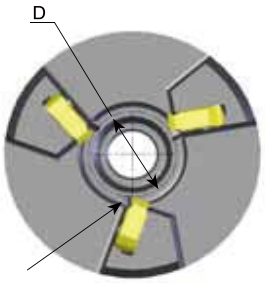


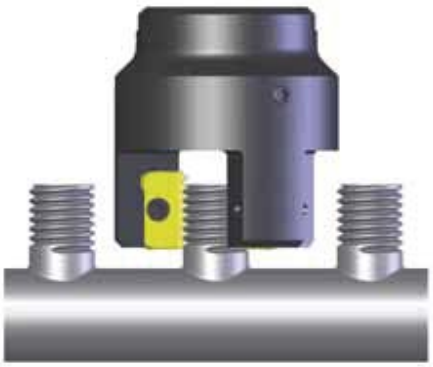
订货号	A	D	D1	L	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30
SR0100D30-8	30	100	32	60	8	S30	K30
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40
SR0100E40-6	40	100	32	70	6	S40	K40

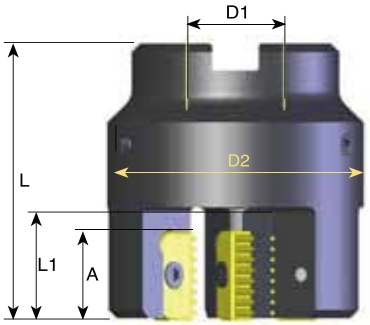
订购实例: SR0080D30-4

钟式外螺纹铣刀盘

- 减少加工时间
- 理想的冷却效果



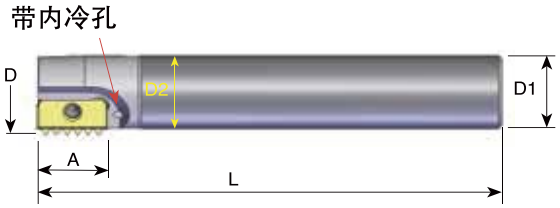




订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SLE0020D21-3	21	20	22	58	65	25	3	S21	K21
SLE0030D21-3	21	30	22	68	65	25	3	S21	K21
SLE0045E21-4	21	45	27	83	70	25	4	S21	K21

订购实例: SLE0030D21-3

加长型硬质合金铣刀杆

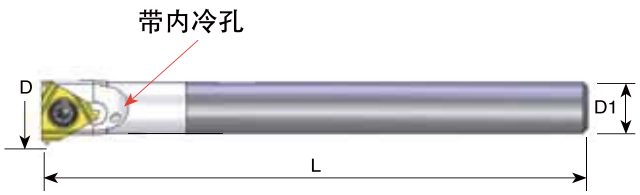


订货号	A	D	D1	D2	L	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	S12	K12
SR0013H14C	14	13.2	10	10	110	S14	K14
SR0013J14C	14	13.2	10	10	155	S14	K14
SR0015K14C	14	15.2	12	12	175	S14	K14
SR0021K21C	21	21.0	16	16	130	S21	K21
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	S21	K21
SR0027S30C	30	27.0	20	20	270	S30	K30

订购实例: SR0015K14C

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 TPI	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

刀片部分请本样本“螺纹车刀片”部分
加工内螺纹请选用内右螺纹刀片： IN-RH
* 加工外螺纹请选用外左螺纹刀片：EX- LH

Slim MT 新型螺纹铣刀

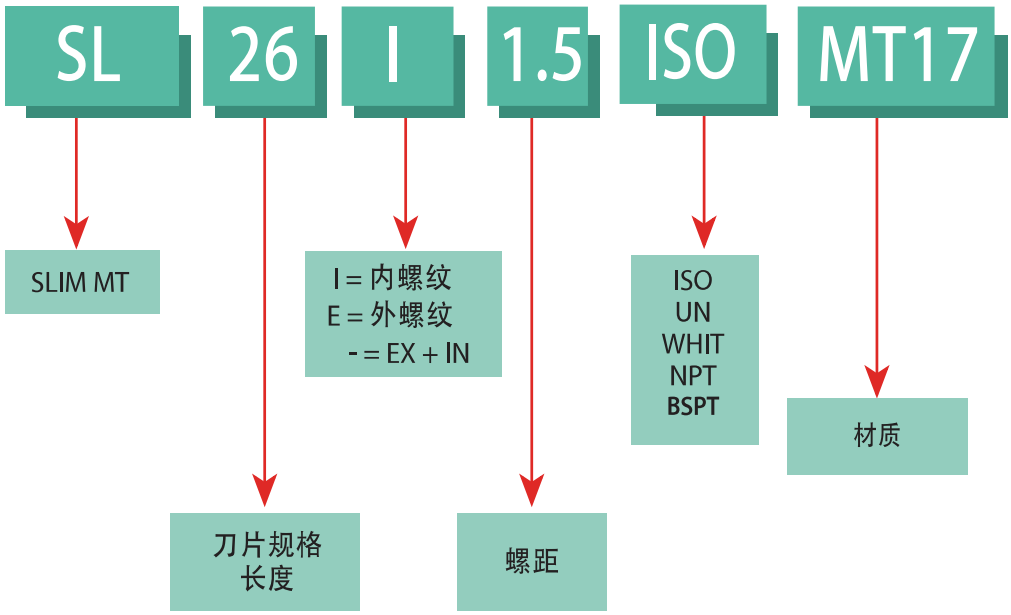
Slim MT 新型螺纹铣刀的优点

高效率 低成本 一种新型可置换式铣刀片和刀杆，具有多槽以加工各种直径的深孔螺纹。

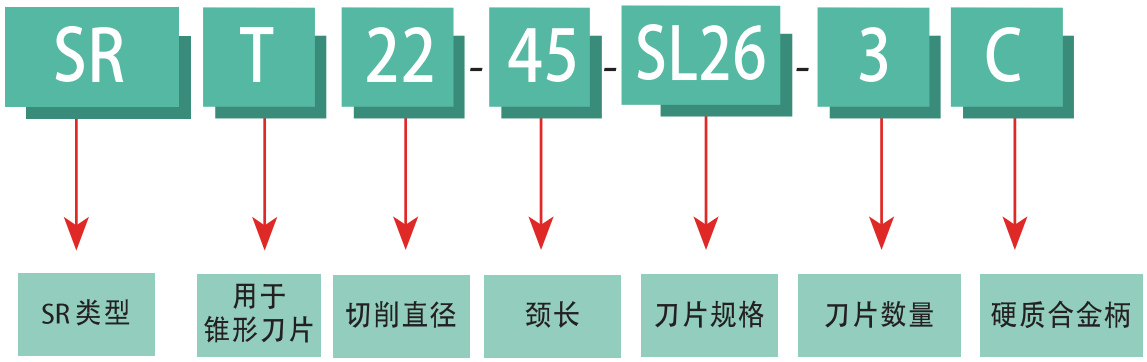
- 先进的硬质合金以及最新涂层组合，提高了刀具寿命和生产效率
- 大部分刀片是双面刃
- 镍涂层刀杆有着高耐磨特性
- 独有的夹紧设计
- 种类繁多符合国际标准的刀杆及刀片

产品编号

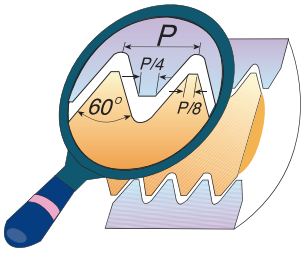
刀片

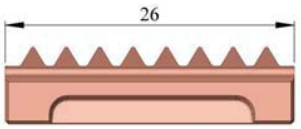

SL
26
I
1.5
ISO
MT17
SLIM MT
I = 内螺纹
E = 外螺纹
- = EX + IN
ISO
UN
WHIT
NPT
BSPT
材质
刀片规格
长度
螺距

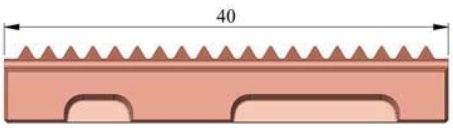
刀杆


SR
T
22
-
45
-
SL26
-
3
C
SR 类型
用于
锥形刀片
切削直径
颈长
刀片规格
刀片数量
硬质合金柄

ISO





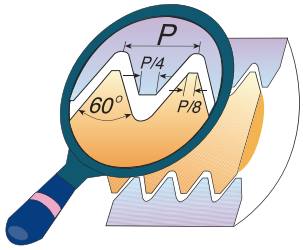


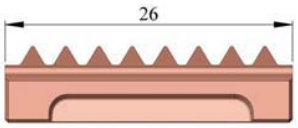
刀片规格	螺距 mm	内/外	订货号	刀杆
SL 26	0.5	内	SL 26 I 0.5 ISO	SR ⋯.. - SL 26 - ⋯
	0.75	内	SL 26 I 0.75 ISO	
	1.0	内	SL 26 I 1.0 ISO	
	1.0	外	SL 26 E 1.0 ISO	
	1.5	内	SL 26 I 1.5 ISO	
	1.5	外	SL 26 E 1.5 ISO	
	2.0	内	SL 26 I 2.0 ISO	
	2.0	外	SL 26 E 2.0 ISO	
	2.5	内	SL 26 I 2.5 ISO	
	2.5	外	SL 26 E 2.5 ISO	
	3.0	内	* SL 26 I 3.0 ISO	
	3.0	外	* SL 26 E 3.0 ISO	
SL 40	1.5	内	SL 40 I 1.5 ISO	SR ⋯.. - SL 40 - ⋯
	2.0	内	SL 40 I 2.0 ISO	
	2.5	内	SL 40 I 2.5 ISO	
	3.0	内	SL 40 I 3.0 ISO	

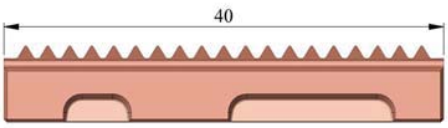
* 不能配刀杆SR17- ⋯ -SL26-2

刀杆见183-184页
涂层材质和切削速度见305页

UN





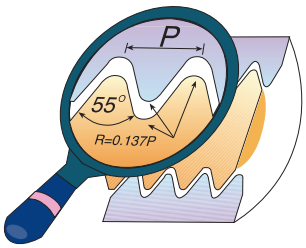


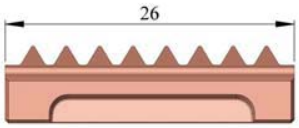
刀片规格	螺距 TPI	内/外	订货号	刀杆
SL 26	20	内	SL 26 I 20 UN	SR ⋯.. - SL 26 - ⋯
	20	外	SL 26 E 20 UN	
	18	内	SL 26 I 18 UN	
	18	外	SL 26 E 18 UN	
	16	内	SL 26 I 16 UN	
	14	内	SL 26 I 14 UN	
	12	内	SL 26 I 12 UN	
	12	外	SL 26 E 12 UN	
	10	内	SL 26 I 10 UN	
	10	外	SL 26 E 10 UN	
	9	内	* SL 26 I 9 UN	
	8	内	* SL 26 I 8 UN	
SL 40	16	内	SL 40 I 16 UN	SR ⋯.. - SL 40 - ⋯
	14	内	SL 40 I 14 UN	
	12	内	SL 40 I 12 UN	
	10	内	SL 40 I 10 UN	

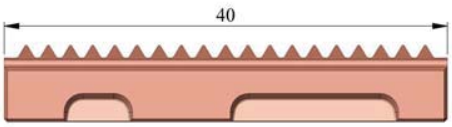
* 不能配刀杆 SR17- ⋯ -SL26-2

刀杆见183-184页
涂层材质和切削速度见305页

WHIT BSW, BSF, BSP





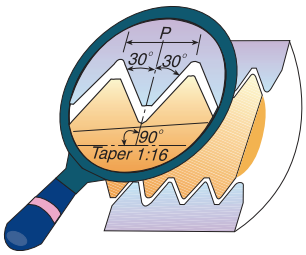


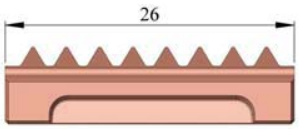
同一款刀片可加工内外螺纹

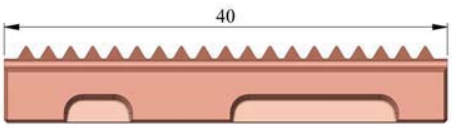
刀片规格	螺距 TPI	订货号	刀杆
SL 26	14	SL 26 - 14 W	SR ⋯.. - SL 26 - ⋯
	11	SL 26 - 11 W	
SL 40	14	SL 40 - 14 W	SR ⋯.. - SL 40 - ⋯
	11	SL 40 - 11 W	

刀杆见183-184页
涂层材质和切削速度见305页

NPT







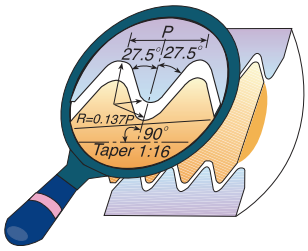
锥管螺纹刀片是单面的，
可用于加工内外螺纹

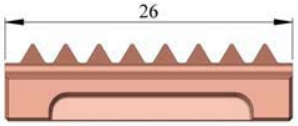
刀片规格	螺距 TPI	订货号	刀杆
SL 26	14	SL 26 - 14 NPT	SR ⋯.. - SL 26 - ⋯
	11.5	* SL 26 - 11.5 NPT	

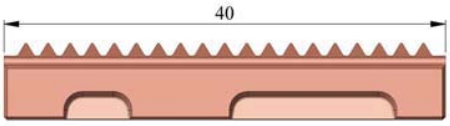
* 不能配刀杆 SRT17-27-SL26-2

刀杆见183-184页
涂层材质和切削速度见305页

BSPT







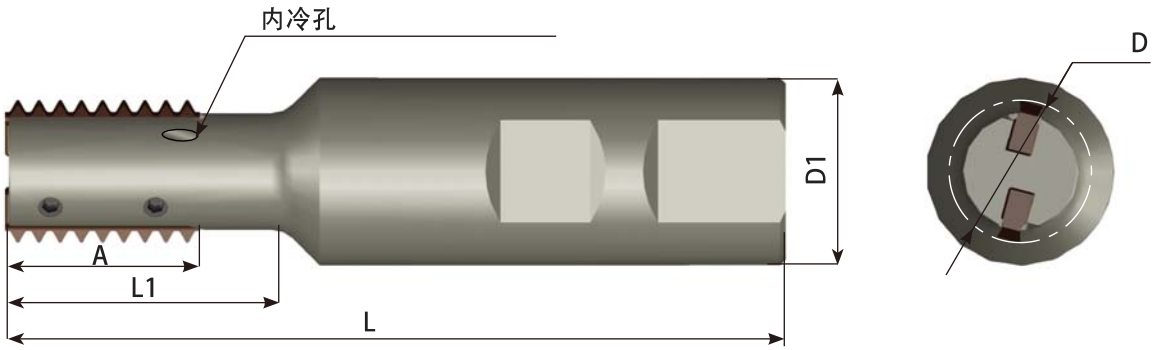
锥管螺纹刀片是单面的，
可用于加工内外螺纹

刀片规格	螺距 TPI	订货号	刀杆
SL 26	14	SL 26 - 14 BSPT	SR ….. - SL 26 - …
	11	* SL 26 - 11 BSPT	

* 不能配刀杆 SRT17-27-SL26-2

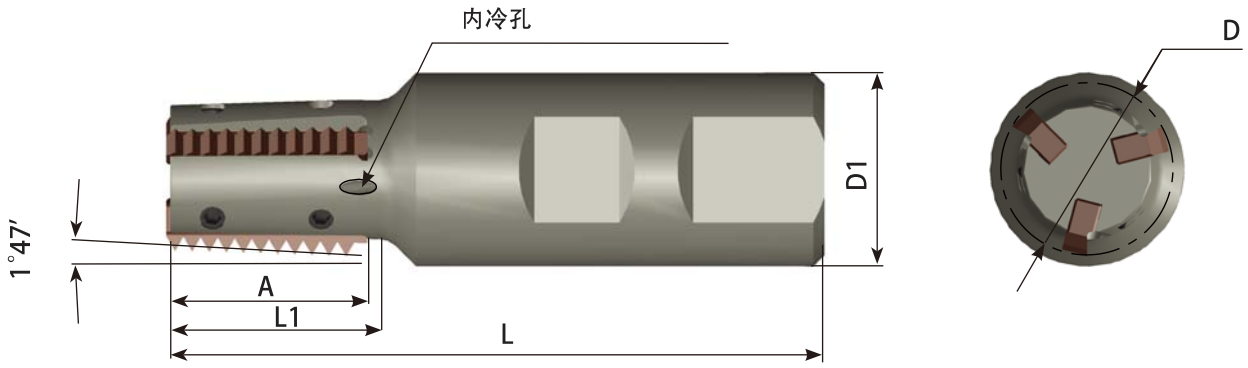
刀杆见183-184页
涂层材质和切削速度见305页

刀杆



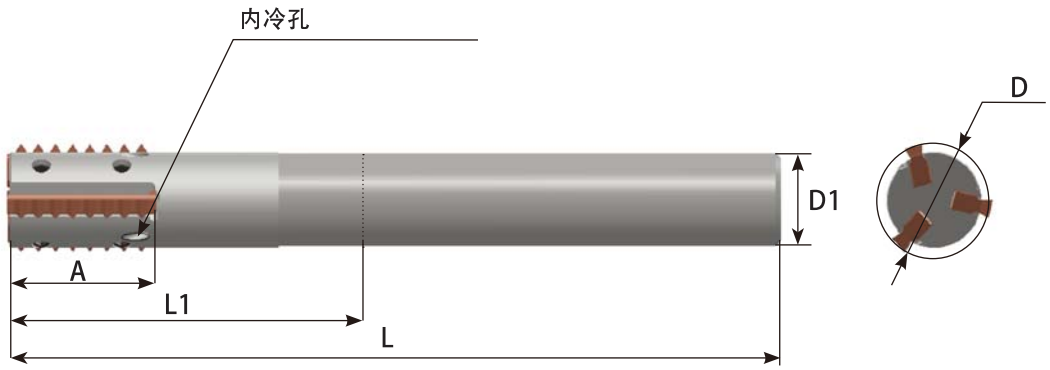
订货号	刀片规格=A	D	D1	L	L1	刀片数量	螺钉	扳手
SR17-27-SL26-2	SL 26	17.0	25.0	85	27	2	S4P	K08P
SR17-36-SL26-2		17.0	25.0	90	36	2	S4P	K08P
SR19-27-SL26-2		19.0	25.0	85	27	2	S4P	K08P
SR19-40-SL26-2		19.0	25.0	95	40	2	S4P	K08P
SR20-27-SL26-3		20.5	25.0	85	27	3	S4P	K08P
SR20-40-SL26-3		20.5	25.0	95	40	3	S4P	K08P
SR22-28-SL26-3		22.0	25.0	85	28	3	S4P	K08P
SR22-42-SL26-3		22.0	25.0	100	42	3	S4P	K08P
SR22-42-SL40-3	SL 40	22.0	25.0	100	42	3	S4P	K08P
SR30-42-SL40-4		30.0	32.0	115	42	4	S4P	K08P

锥形刀片刀杆



订货号	刀片规格=A	D	D1	L	L1	刀片数量	螺钉	扳手
SR T 17-27-SL26-2	SL 26	17.0	25.0	85	27	2	S4P	K08P
SR T 22-27-SL26-3		22.0	25.0	85	27	3	S4P	K08P
SR T 27-27-SL26-4		27.0	25.0	85	27	4	S4P	K08P

整体硬质合金刀杆



订货号	刀片规格=A	D	D1	L	L1	刀片数量	螺钉	扳手
SR 19-70-SL26-2 C	SL 26	19.0	16.0	135	70	2	S4P	K08P
SR 20-70-SL26-3 C		20.5	16.0	135	70	3	S4P	K08P

螺旋式螺纹铣刀 H

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(ISO K10 - K20)，适用于中高速切削及加工各种材料

产品编号

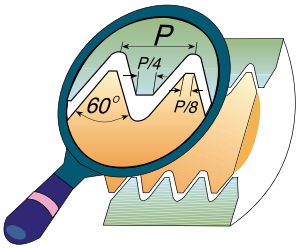
螺旋式螺纹铣刀片H订货号

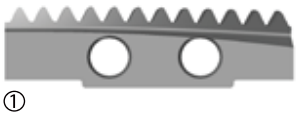
H	19	I	3.0	ISO	MT7
螺旋	切削直径 13 = 13 mm 15 = 15 mm 17 = 17 mm 19 = 19 mm 23 = 23 mm 32 = 32 mm 40 = 40 mm 45 = 45 mm 63 = 63 mm	I = 内螺纹 E = 外螺纹 - = 外 + 内	螺距	螺纹标准 ISO UN WHIT BSPT NPT NPTF NPS	材质

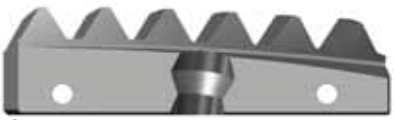
螺旋式螺纹铣刀杆订货号

S	R	H	32	P	-	5	
装夹方式 S = Screw		螺旋	切削直径 13 = 13 mm 15 = 15 mm 17 = 17 mm 19 = 19 mm 23 = 23 mm 32 = 32 mm 40 = 40 mm 45 = 45 mm 63 = 63 mm	刀杆长度		刀片数	刀杆类型 M = 普通铣刀杆

公制ISO螺纹

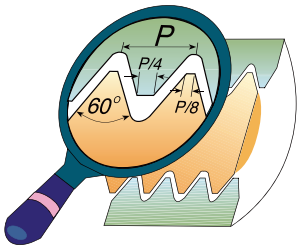


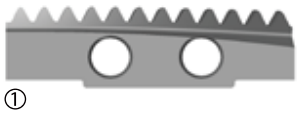

①


②

刀片尺寸	图片	螺距 mm	Ext./ Int.	M 粗牙	M 细牙	订货号	刀杆
H13	1	1.0	Int.		≥ 15	H13 I 1.0 ISO	SRH13…
		1.5	Int.		≥ 16	H13 I 1.5 ISO	
		2.0	Int.	M16	≥ 17	H13 I 2.0 ISO	
H15	1	1.0	Int.		≥ 17	H15 I 1.0 ISO	SRH15…
		1.5	Int.		≥ 18	H15 I 1.5 ISO	
		2.0	Int.		≥ 19	H15 I 2.0 ISO	
		2.5	Int.	M18	≥ 20	H15 I 2.5 ISO	
H17	1	1.0	Int.		≥ 19	H17 I 1.0 ISO	SRH17…
		1.5	Int.		≥ 20	H17 I 1.5 ISO	
		2.0	Int.		≥ 21	H17 I 2.0 ISO	
		2.5	Int.	M20, M22	≥ 22	H17 I 2.5 ISO	
H19	1	2.0	Int.		≥ 23	H19 I 2.0 ISO	SRH19…
		3.0	Int.	M24	≥ 25	H19 I 3.0 ISO	
H23	2	1.0	Ext.			H23 E 1.0 ISO	SRH23…
		1.0	Int.		≥ 25	H23 I 1.0 ISO	
		1.5	Ext.			H23 E 1.5 ISO	
		1.5	Int.		≥ 26	H23 I 1.5 ISO	
		2.0	Ext.			H23 E 2.0 ISO	
		2.0	Int.		≥ 27	H23 I 2.0 ISO	
		3.0	Ext.			H23 E 3.0 ISO	
		3.0	Int.	M27	≥ 29	H23 I 3.0 ISO	
		3.5	Int.	M30, M33	≥ 30	H23 I 3.5 ISO	
		4.0	Int.	M36	≥ 31	H23 I 4.0 ISO	
H32	2	1.0	Int.		≥ 34	H32 I 1.0 ISO	SRH32...
		1.5	Ext.			H32 E 1.5 ISO	
		1.5	Int.		≥ 35	H32 I 1.5 ISO	
		2.0	Ext.			H32 E 2.0 ISO	
		2.0	Int.		≥ 36	H32 I 2.0 ISO	
		3.0	Ext.			H32 E 3.0 ISO	
		3.0	Int.		≥ 38	H32 I 3.0 ISO	
		3.5	Int.		≥ 39	H32 I 3.5 ISO	
		4.0	Ext.			H32 E 4.0 ISO	
		4.0	Int.	M39	≥ 40	H32 I 4.0 ISO	
		4.5	Int.	M42, M45	≥ 41	H32 I 4.5 ISO	
		5.0	Int.	M48	≥ 42	H32 I 5.0 ISO	
H45	2	1.5	Ext.			H45 E 1.5 ISO	SRH45...
		1.5	Int.		≥ 48	H45 I 1.5 ISO	
		2.0	Ext.			H45 E 2.0 ISO	
		2.0	Int.		≥ 49	H45 I 2.0 ISO	
		3.0	Int.		≥ 51	H45 I 3.0 ISO	
		3.5	Int.		≥ 52	H45 I 3.5 ISO	
		4.0	Int.		≥ 53	H45 I 4.0 ISO	
		4.5	Int.		≥ 54	H45 I 4.5 ISO	
		5.0	Int.	M52	≥ 55	H45 I 5.0 ISO	
		5.5	Int.	M56, M60	≥ 56	H45 I 5.5 ISO	
		6.0	Int.	M64, M68	≥ 57	H45 I 6.0 ISO	
H63	2	1.5	Int.		≥ 66	H63 I 1.5 ISO	SRH63...
		2.0	Int.		≥ 67	H63 I 2.0 ISO	
		3.0	Int.		≥ 69	H63 I 3.0 ISO	
		4.0	Int.		≥ 71	H63 I 4.0 ISO	
		6.0	Int.		≥ 75	H63 I 6.0 ISO	

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

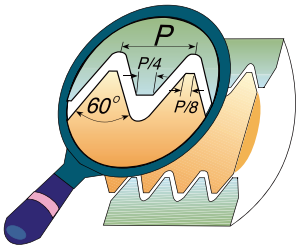



①

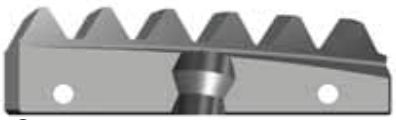

②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	Ext./ Int.	UN	UNC	UNF	UNS	订货号	刀杆
H13	1	16	Int.	5/8, 11/16				H13 I 16 UN	SRH13...
		14	Int.				5/8	H13 I 14 UN	
		12	Int.	11/16				H13 I 12 UN	
H15	1	16	Int.			3/4		H15 I 16 UN	SRH15...
		14	Int.				3/4	H15 I 14 UN	
		12	Int.	3/4, 13/16				H15 I 12 UN	
		10	Int.		3/4		7/8 , 1	H15 I 10 UN	
H17	1	16	Int.	13/16 - 1				H17 I 16 UN	SRH17...
		14	Int.			7/8 , 1		H17 I 14 UN	
		12	Int.	7/8				H17 I 12 UN	
		9	Int.		7/8			H17 I 9 UN	
H19	1	12	Int.	15/16		1		H19 I 12 UN	SRH19...
		8	Int.	1 1/16, 1 1/8	1			H19 I 8 UN	
H23	2	32	Int.	1			1 - 1 1/4	H23 I 32 UN	SRH23...
		24	Int.					H23 I 24 UN	
		20	Ext.					H23 E 20 UN	
		20	Int.	1 1/16 - 1 5/16				H23 I 20 UN	
		18	Ext.					H23 E 18 UN	
		18	Int.				1	H23 I 18 UN	
		16	Ext.					H23 E 16 UN	
		16	Int.	1 1/16 - 1 5/16				H23 I 16 UN	
		14	Ext.					H23 E 14 UN	
		14	Int.				⩾1 1/8	H23 I 14 UN	
		12	Ext.					H23 E 12 UN	
		12	Int.	1 1/16 - 1 3/16		1 1/8		H23 I 12 UN	
		10	Ext.					H23 E 10 UN	
		10	Int.				⩾1 1/8	H23 I 10 UN	
		8	Ext.					H23 E 8 UN	
		8	Int.	1 3/16 - 1 5/16				H23 I 8 UN	
		7	Ext.					H23 E 7 UN	
		7	Int.		1 1/4			H23 I 7 UN	
H28	2	12	Int.	1 5/16		1 1/4, 1 3/8		H28 I 12 UN	SRH28...
		8	Int.	1 3/8 - 1 7/16				H28 I 8 UN	
		6	Int.	1 3/8 - 1 9/16	1 1/2			H28 I 6 UN	
H32	2	24	Ext.				⩾1 3/8	H32 E 24 UN	SRH32...
		20	Ext.					H32 E 20 UN	
		20	Int.	⩾1 3/8				H32 I 20 UN	
		18	Ext.					H32 E 18 UN	
		18	Int.				⩾1 3/4	H32 I 18 UN	
		16	Ext.					H32 E 16 UN	
		16	Int.	1 3/8 - 1 7/8				H32 I 16 UN	
		12	Ext.					H32 E 12 UN	
		12	Int.	1 7/16 - 1 7/8		1 1/2		H32 I 12 UN	
		8	Ext.					H32 E 8 UN	
		8	Int.	1 1/2 - 2				H32 I 8 UN	
		6	Ext.					H32 E 6 UN	
		6	Int.	1 5/8 - 1 7/8				H32 I 6 UN	
		5	Int.		1 3/4			H32 I 5 UN	
H40	2	6	Int.	1 15/16, 2				H40 I 6 UN	SRH40...
		4.5	Int.		2			H40 I 4.5 UN	

美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS



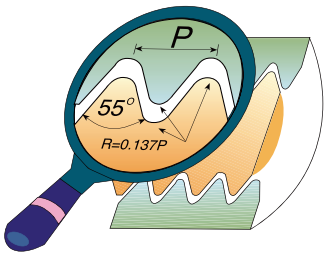

①

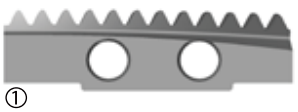

②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	Ext./ Int.	UN	UNC	UNF	UNS	订货号	刀杆
H45	2	16	Int.	1 15/16 - 2 1/2			2 1/16 - 2	H45 I 16 UN	SRH45...
		12	Int.	1 15/16 - 2 5/8				H45 I 12 UN	
		8	Int.	2 1/8- 2 5/8				H45 I 8 UN	
		6	Int.	2 1/8- 2 3/4				H45 I 6 UN	
		4.5	Int.		2 1/4			H45 I 4.5 UN	
		4	Int.		2 1/2- 2 3/4			H45 I 4 UN	
H63	2	16	Int.	⩾2 5/8				H63 I 16 UN	SRH63...
		12	Int.	⩾2 3/4				H63 I 12 UN	
		8	Int.	⩾2 3/4				H63 I 8 UN	
		6	Int.	⩾2 7/8				H63 I 6 UN	
		4	Int.		⩾3			H63 I 4 UN	

英制惠式螺纹W55° BSW, BSF, BSP(G)

内外螺纹共用同一刀片



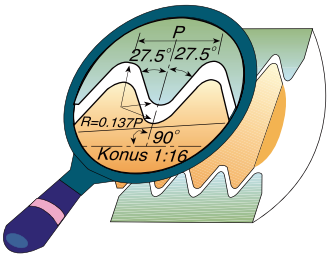

①

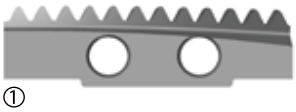

②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	订货号	螺纹尺寸	刀杆
H13	1	19	H13- 19 W	G 3/8	SRH13...
H15	1	14	H15- 14 W	G 1/2	SRH15...
H17	1	14	H17- 14 W	G 1/2 - 5/8	SRH17...
		11	H17- 11 W	G ⩾ 1″	
H19	1	14	H19- 14 W	G 3/4 - 7/8	SRH19...
		11	H19- 11 W	G ⩾ 1″	
H23	2	14	H23-14 W	Int. G 7/8″ Ext. ⩾ G1/2″	SRH23...
		11	H23-11 W	⩾ G1"	
H32	2	14	H32-14 W	Ext. ⩾ G1/2″	SRH32...
		11	H32-11 W	Int. ⩾ G 1 1/8″ Ext. ⩾ G 1″	
H45	2	11	H45-11 W	Int. ⩾ G 1 5/8″ Ext. ⩾ G 1″	SRH45...
H63	2	11	H63-11 W	Int. ⩾ G 2 3/8″ Ext. ⩾ G 1″	SRH63...

英制锥管螺纹BSPT

内外螺纹共用同一刀片



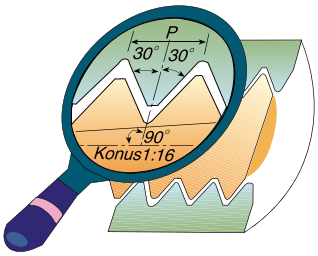

①

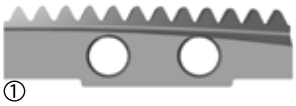

②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	订货号	螺纹尺寸	刀杆
H13	1	19	H13-19 BSPT	3/8	SRH13...
H15	1	14	H15-14 BSPT	1/2 - 3/4	SRH15...
H17	1	14	H17-14 BSPT	1/2 - 3/4	SRH17...
H23	2	11	H23-11 BSPT	≥1"	SRH23...
H32	2	11	H32-11 BSPT	Int. ≥1 1/8" Ext. ≥1"	SRH32...
H45	2	11	H45-11 BSPT	Int. ≥1 3/4" Ext. ≥1"	SRH45...
H63	2	11	H63-11 BSPT	Int. ≥ 2 1/2" Ext. ≥1"	SRH63...

美标锥管螺纹NPT

内外螺纹共用同一刀片



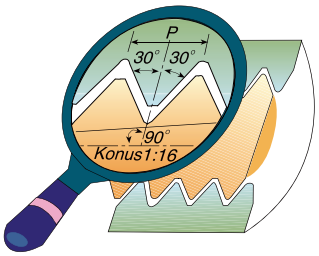

①

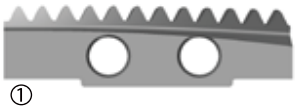

②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	订货号	螺纹尺寸	刀杆
H13	1	18	H13-18 NPT	3/8	SRH13...
H15	1	14	H15-14 NPT	1/2 - 3/4	SRH15...
H17	1	14	H17-14 NPT	1/2 - 3/4	SRH17...
H23	2	11.5	H23-11.5 NPT	1"-2"	SRH23...
H32	2	11.5	H32-11.5 NPT	Int. 1 1/4"-2" Ext. 1"- 2"	SRH32...
H45	2	11.5	H45-11.5 NPT	Int. ≥ 1 1/8" Ext. ≥ 1"	SRH45...
		8	H45- 8 NPT	≥2 1/2"	
H63	2	11.5	H63-11.5 NPT	Ext. 1-2"	SRH63...
		8	H63- 8 NPT	≥3"	

美标干密封式锥管螺纹NPTF

内外螺纹共用刀片




①


②

刀片尺寸	图片	螺距 牙数/英寸	订货号	螺纹尺寸	刀杆
H13	1	18	H13-18 NPTF	3/8	SRH13...
H15	1	14	H15-14 NPTF	1/2 - 3/4	SRH15...
H17	1	14	H17-14 NPTF	1/2 - 3/4	SRH17...
H23	2	11.5	H23-11.5 NPTF	1"-2"	SRH23...
H32	2	11.5	H32-11.5 NPTF	Int. 1 1/4"-2" Ext. 1" -2"	SRH32...

美标直管螺纹NPS

内外螺纹共用刀片

刀片尺寸	螺距 牙数/英寸	订货号	螺纹尺寸	刀杆
H13	18	H13- 18 NPS	3/8	SRH13...
H15	14	H15- 14 NPS	1/2 - 3/4	SRH15...
H17	14	H17- 14 NPS	1/2 - 3/4	SRH17...

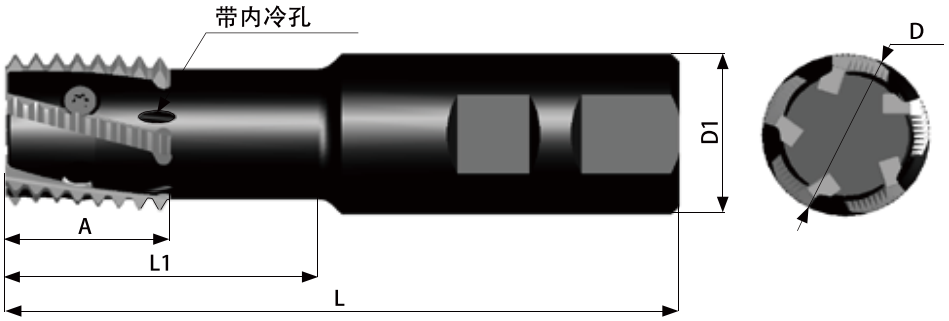
螺旋式普通精加工铣刀片

刀片尺寸	R	订货号	刀杆
H23	0.2	H23 F R 0.2	SRH23...
	0.5	H23 F R 0.5	
	1.0	H23 F R 1.0	
H32	0.2	H32 F R 0.2	SRH32...
	0.5	H32 F R 0.5	
	1.0	H32 F R 1.0	
H45	0.2	H45 F R 0.2	SRH45...
	0.5	H45 F R 0.5	
	1.0	H45 F R 1.0	
	1.5	H45 F R 1.5	
	2.0	H45 F R 2.0	
H63	0.2	H63 F R 0.2	SRH63...
	0.5	H63 F R 0.5	
	1.0	H63 F R 1.0	
	1.5	H63 F R 1.5	
	2.0	H63 F R 2.0	

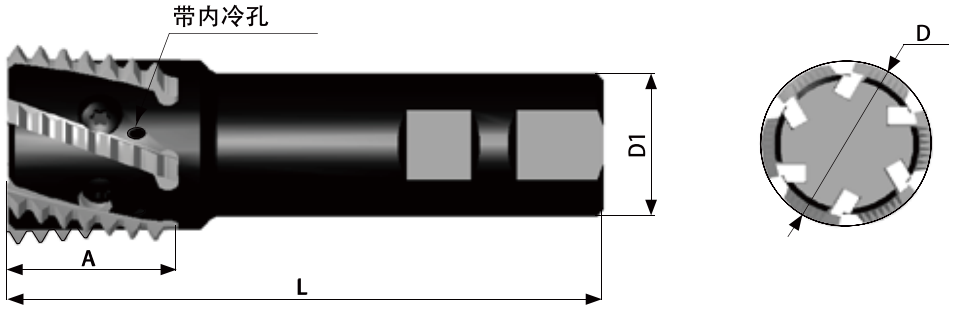
螺旋式螺纹铣刀杆

订货号	刀片类型	刀片尺寸 A	D	D1	L	L1	刃数	紧固螺钉	Torx扳手
SRH13-1	H13	27	13	20	90	35	1	S13	K11
SRH15-1	H15	27	15	20	95	40	1	S15	K11
* SRH17-2	H17	27	17	20	85	30	2	S17	K11
* SRH17J-2	H17	27	17	20	100	45	2	S17	K11
SRH19-3	H19	27	19	20	85	30	3	S19	K11
SRH19J-3	H19	27	19	20	110	55	3	S19	K11

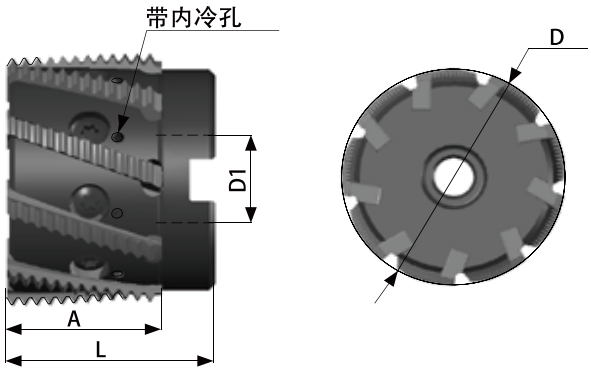
* 当使用NPT、NPTF、BSPT铣刀片时，切削直径D=18mm



订货号	刀片类型	刀片尺寸 A	D	D1	L	L1	刃数	紧固螺钉	Torx扳手
SRH23-2	H23	27	23	25	110	50	2	S23	K21
SRH23M-2	H23	27	23	25	150	75	2	S23	K21
SRH28-3	H28	32	28	32	150	75	3	S32S	K22
SRH32-5	H32	32	32	32	130	60	5	S32	K22
SRH32P-5	H32	32	32	32	180	90	5	S32	K22



订货号	刀片类型	刀片尺寸 A	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx扳手
SRH40-4	H40	37	40	32	180	4	S45S	K40
SRH45-6	H45	37	45	32	130	6	S45	K40



订货号	刀片类型	刀片尺寸 A	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx 扳手
SRH32-5M	H32	32	32	16	52	5	S32S	K22
SRH45-6M	H45	37	45	22	60	6	S45S	K40
SRH63-9	H63	38	63	22	50	9	S63	K40

非标螺纹铣刀

案例

案例 1

螺纹	M56x1.5
内/外螺纹	内螺纹
螺纹长度	33.0
工件材料	球墨铸铁
切削速度-VC	130米/分
单齿进给量-Fz	0.15 mm/齿
铣刀杆	SRH45 – 6
铣刀片	H45 I 1.5 ISO MT7
结果:	600件0.02的偏移（其它厂家40件0.15的偏移)

案例 2

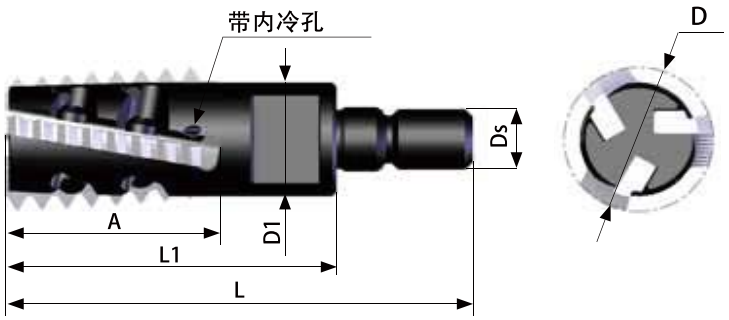
应用	铣槽
内/外螺纹	外螺纹
工件材料	铸铁
切削速度 – Vc	195 米/分
单齿进给量 – Fz	0.10 mm/齿
刀杆	SRH63 – 9
铣刀片	Taylor Made H63
结果	1,350件,(其它厂家540件)

模块式深孔螺纹铣刀 SRH

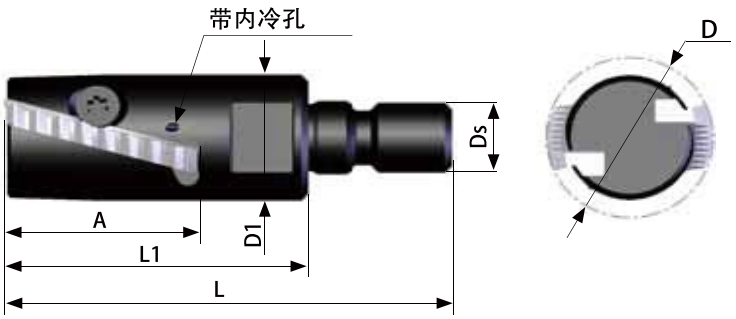
C.P.T. 新推出模块式深孔螺纹铣刀

- C.P.T. 模块式螺纹铣刀是加工螺纹深孔的理想选择；
- 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
- 可以安装许多C.P.T.标准螺旋式螺纹铣刀片；
- 有不同的延长杆可供选择；
- 铣刀头可安装在其它普通刀杆上。

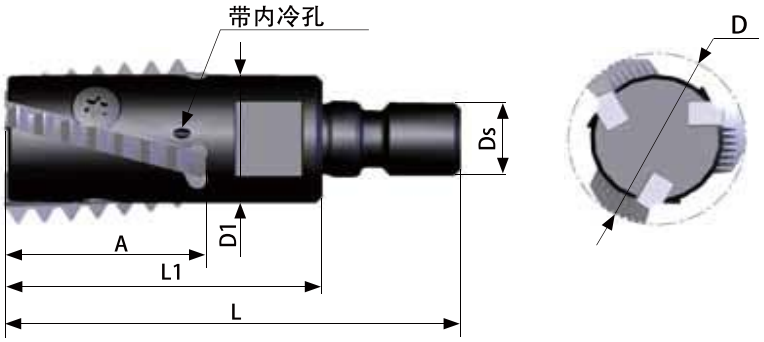
螺纹铣刀头



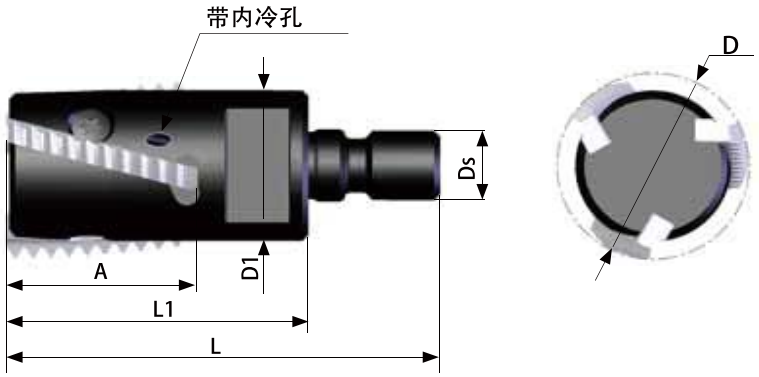
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH19-3 S	27	19	15	M8	42.5	60	3	S19	K11



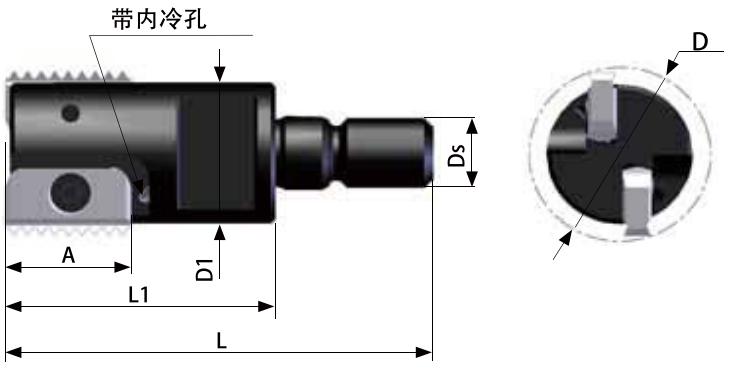
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH23-2 S	27	23	18	M10	42.5	62.5	2	S23	K16



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

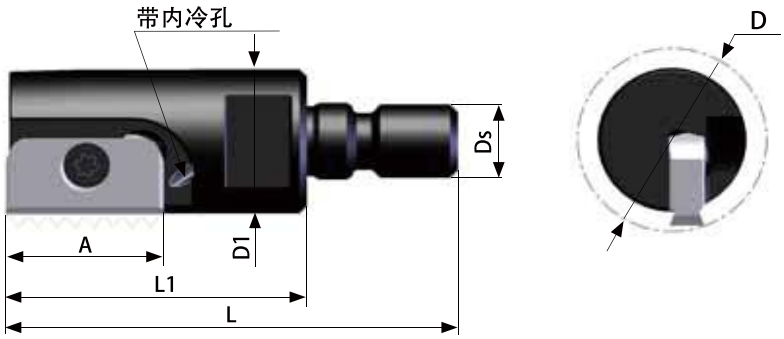


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH32-3 S	32	32	26	M12	50	72	3	S32S	K16

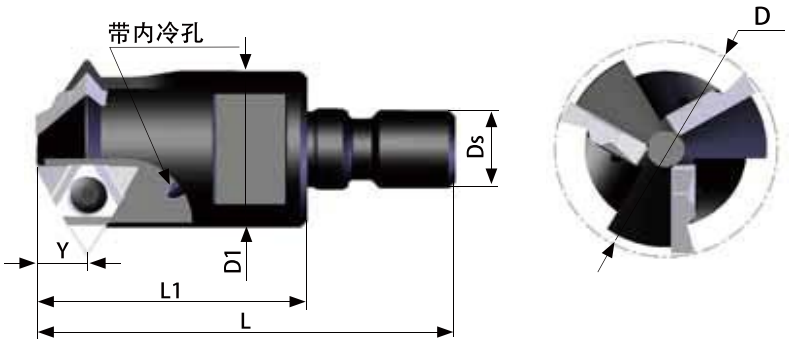


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0020C14-2 S	14	20	16	M8	30.5	48	2	S14	K14

模块式螺纹铣刀头

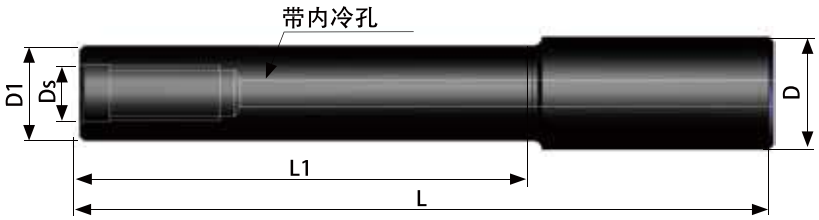


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0025D21-1 S	21	25	19.7	M10	40	60	1	S21	K21



订货号	刀片规格		Y	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
	L	I.C.									
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

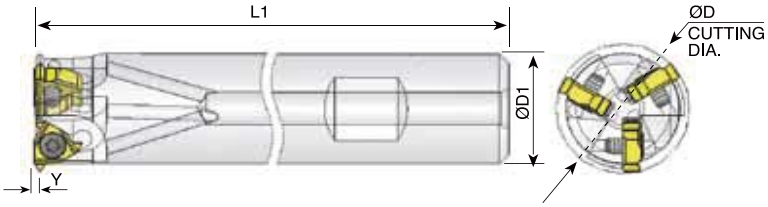
泛螺距深孔螺纹铣刀 D

泛螺距深孔螺纹铣刀片及刀杆

- 多刀片结构，切削效率高
- 各种泛螺距螺纹、标准或U形铣刀片用于加工
- 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
- 可用于内外螺纹的加工

目录: 页码:

泛螺距深孔螺纹铣刀 D



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

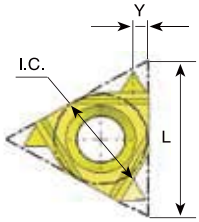
60°泛螺距螺纹 规格 11

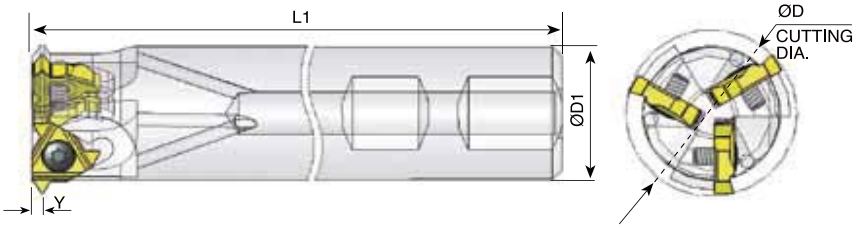
订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
11 60D	INT.	1.0 - 2.0	24 - 12
	EX.	0.75 - 1.5	32 - 14

材质: BMA

55°泛螺距螺纹 规格 11

订货号		螺距 牙数/英寸
11 55D	INT./EX.	24 - 14





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

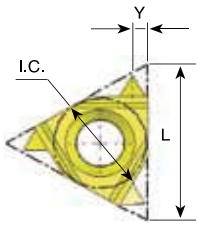
60°泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
16 60D	INT.	2.5 - 3.5	10 - 7
	EX.	2.0 - 3.0	12 - 8

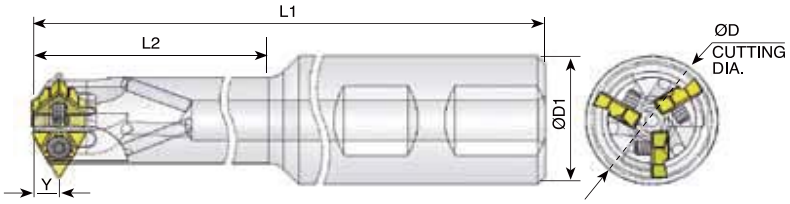
材质: BMA

55°泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距 牙数/英寸
16 55D	INT./EX.	12 - 8



U型泛螺纹深孔螺纹铣刀 D



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

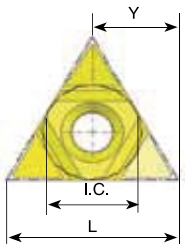
60°泛螺距螺纹 规格 11U

订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
11U 60D	INT.	2.5 - 4.0	10 - 6
	EX.	2.0 - 3.0	12 - 8
11U 60D-18-12	INT.	1.5 - 2.0	18 - 12
	EX.	1.25 - 1.75	20 - 14

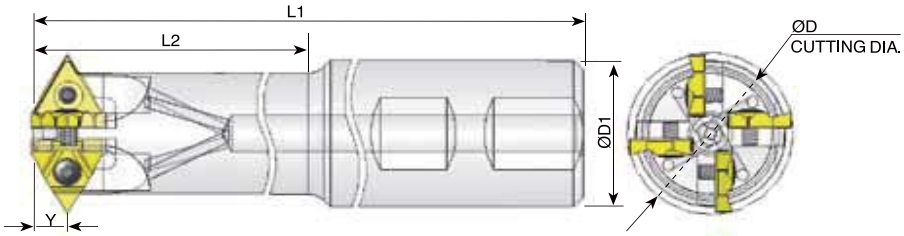
材质: BMA

55°泛螺距螺纹 规格 11U

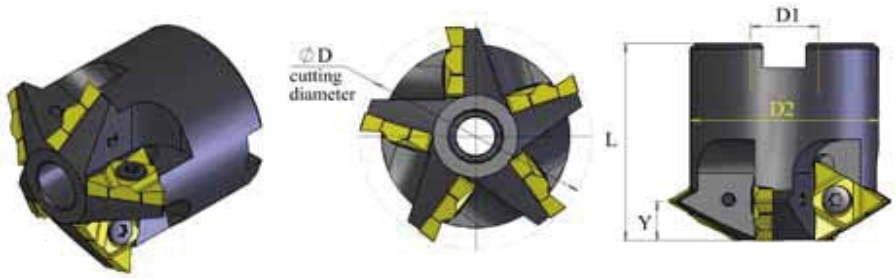
订货号		螺距 牙数/英寸
11U 55D	INT./EX.	12 - 7



U型泛螺距深孔螺纹铣刀 D



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



订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	D2	L	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C								
SR0043B16U-5	16U	3/8U	7.6	43.4	16	35.3	38.1	5	SE16	K16

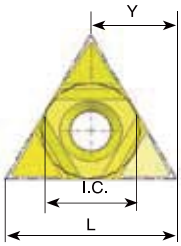
60°泛螺距螺纹 规格 16U

订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
16U 60D	INT.	4.0 - 6.0	6 - 4
	EX.	3.0 - 5.0	8 - 5
16U 60D-16-8	INT.	1.5 - 3.0	16 - 8
	EX.	1.5 - 2.5	18 - 10

涂层: BMA

55°泛螺距螺纹 规格 16U

订货号		螺距 牙数/英寸
16U 55D	INT./EX.	6 - 4.5



立装螺纹铣刀 CMT

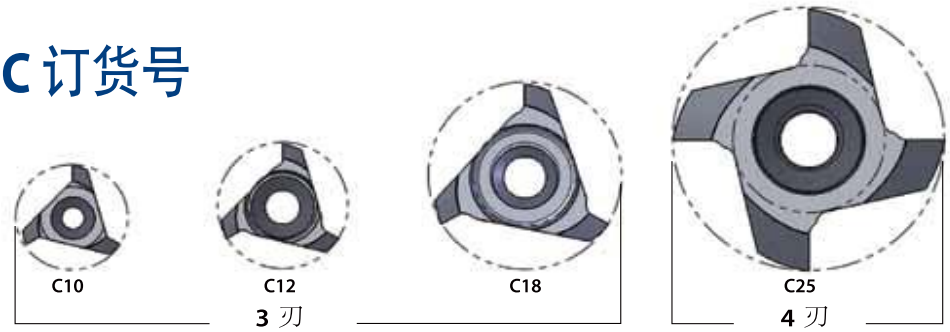
立装螺纹铣刀可用于加工螺纹、切槽、沉孔倒角及更多

立装高效螺纹铣刀CMT优点

- 精磨刀片以保证被加工工件良好的精度及尺寸
- 同一刀片适用于左右螺纹加工
- 高效切削，表面光洁度高
- 刀杆带内冷孔
- 刀片整体精密夹紧，重复定位精度高
- 也可用于切槽和倒角

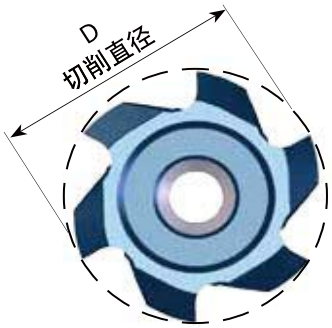
产品编号

立装螺纹铣刀头 C 订货号



C	18	I	I2	UN	MT7
CMT 螺纹铣刀头	铣刀头直径 10 = 10.0 mm 12 = 12.0 mm 18 = 17.8 mm 25 = 25.0 mm	I = 内螺纹	螺距 A, D, G, N, Q = 泛螺距 C = 倒角和切槽 CR =铣圆弧 F = 铣面和精铣 W = 切槽	螺纹体系 60° & 55° ISO UN Whitworth Trapez Acme 倒角	材质

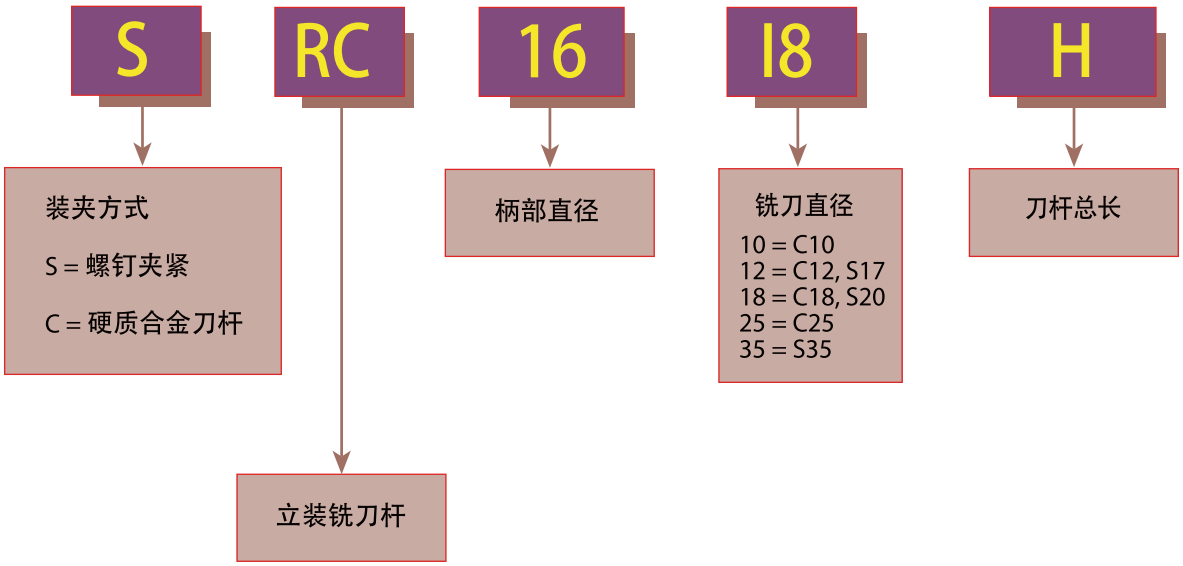
螺旋式多刃立装螺纹铣刀头 S 订货号



S	178	H	1.0	ISO	MT8
CMT螺旋式 多刃螺纹铣刀头	切削直径 178 = Ø17.8 mm 189 = Ø18.9 mm 200 = Ø20.0 mm 350 = Ø35.5 mm	刃数 D = 4 E = 5 F = 6 H = 8	螺距 G, N =泛螺距 H =倒角 切槽和沉孔 W = 铣槽 R = 铣圆弧槽 CR = 铣园弧	螺纹标准 泛螺距螺纹 60° & 55° ISO UN	材质

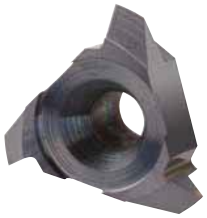
产品编号

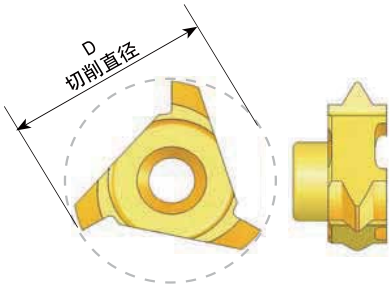
立装螺纹铣刀杆 SRC 订货号



泛螺距螺纹60° - ISO, UN

内外螺纹用同一刀头





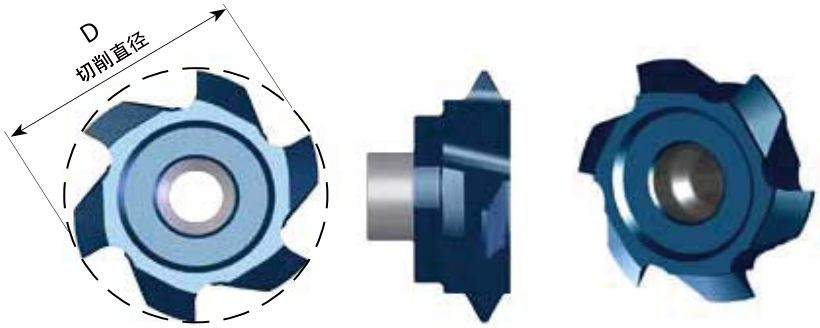
刀片类型	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径 螺距 低范围	最小螺纹直径 螺距 高范围	刀杆编号
C10	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C10 A60	10.0	℄≥ 11	℄≥ 12	H1, 2, 12, 13
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C10 G60		℄≥ 12	℄≥ 14	H1, 2, 12
	Ex. 0.8 - 1.75	32 - 15					
C12	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C12 A60	12.0	℄≥ 13	℄≥ 14	H3, 4, 5, 14, 15
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C12 G60	12.4	℄≥ 14	℄≥ 16	
	Ex. 0.8 - 1.75	32 - 15					
C18	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C18 A60	17.8	℄≥ 19		H6, 7, 8, 9, 16
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 1.75	28 - 14	C18 G60		℄≥ 20	℄≥ 21	
	Ex. 0.8 - 1.5	32 - 16					
	Int. 2.0 - 3.0	13 - 8	C18 D60		℄≥ 21	℄≥ 23	
	Ex. 1.75 - 2.5	15 - 10					
C25	Int. 1.5 - 2.5	16 - 10	C25 G60	25.0	℄≥ 28	℄≥ 30	H10, 11, 17, 18
	Ex. 1.0 - 2.0	28 - 13					
	Int. 3.0 - 5.0	8 - 5	C25 N60		℄≥ 30	℄≥ 34	
	Ex. 2.5 - 4.5	10 - 6					
	Int. 5.0 - 6.0	5 - 4	C25 Q60		℄≥ 34	℄≥ 35	
	Ex. 4.5 - 5.0	6 - 5					

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

泛螺距螺纹60° - ISO, UN

内外螺纹用同一刀头

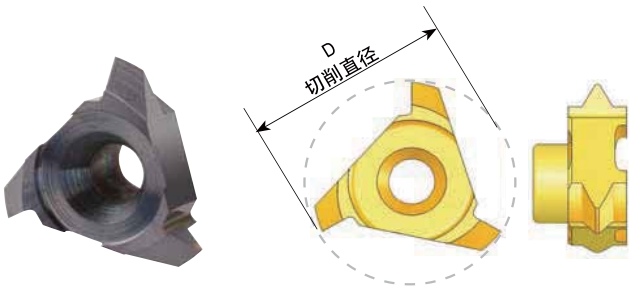
多刃



刀片类型	订货号	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	D	刃数	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
S20	S200 F G60	Int. 1.5-2.5	16-10	20.0	6	℄ ⩾ 23	℄ ⩾ 25	H6, 7, 8, 9, 16
		Ex. 1.0-2.0	28-13	20.0	6	℄ ⩾ 23	℄ ⩾ 25	
	S200 D N60	Int. 3.0-5.0	8- 5	20.0	4	℄ ⩾ 25	℄ ⩾ 29	H16
		Ex. 2.5-4.5	10-6	20.0	4	℄ ⩾ 25	℄ ⩾ 29	

泛螺距螺纹60°- NPT

内外螺纹同一刀头

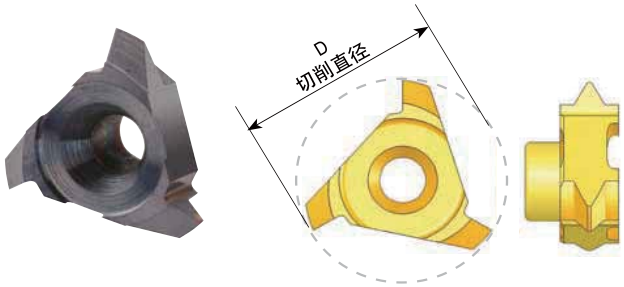


刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C10	18	1/4 - 3/8	C10 18 NPT	10.0	H1, 2, 12
C18	14	1/2 - 3/4	C18 14 NPT	15.8	H16
C25	11.5	1-2	C25 11.5NPT	25.0	H10, 11, 17, 18
	8	⩾ 2 1/2	C25 8 NPT	25.0	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

泛螺距螺纹W55°- BSP(G),BSF,BSW

内外螺纹同一刀头

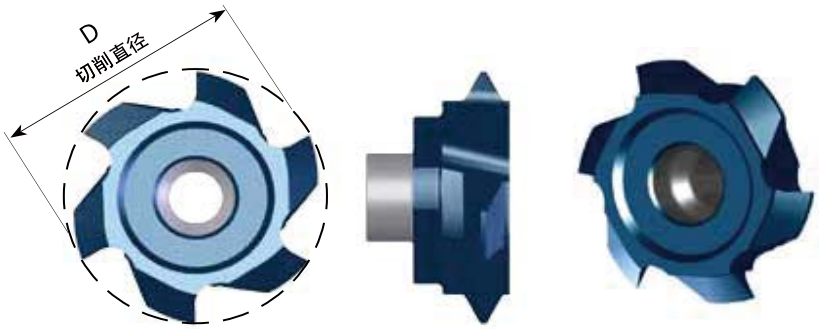


刀片类型	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径	刀杆编号
C10	19-14	C10 G55	10.0	℄ ⩾ 13	H1, 2, 12
C12	28-19	C12 G55	12.0	℄ ⩾ 14	H3, 4, 5, 14, 15
	14- 11	C12 N55	12.2	℄ ⩾ 16	H3, 4, 5, 14
C18	14- 8	C18 G55	18.0	℄ ⩾ 23	H6, 7, 8, 9, 16
C25	7- 5	C25 N55	25.0	℄ ⩾ 31	H10, 11, 17, 18

泛螺距螺纹W55°- BSP(G),BSF,BSW

内外螺纹同一刀头

多刃



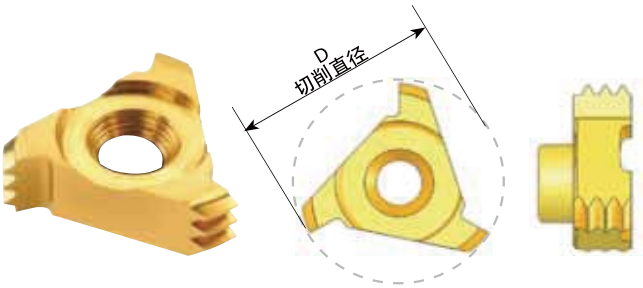
刀片类型	订货号	螺距 牙数/英寸	D	齿数	最小切槽直径	刀杆编号
S20	S195 F G55	14	19.5	6	℄ ⩾ 23	H6, 7, 8, 9, 16
	S200 D N55	8-6	20.0	4	℄ ⩾ 25	H16

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

公制螺纹ISO

内螺纹加工

多层



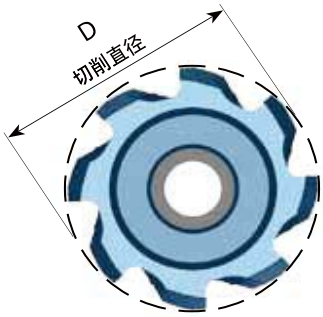
刀片类型	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	0.5		℄ ≥ 10	C10 I 0.5 ISO	6	9.0	H1, 2, 12, 13
	1.0		℄ ≥ 12	C10 I 1.0 ISO	3	10.0	
	1.5		℄ ≥ 13	C10 I 1.5 ISO	2	10.0	
	1.75	M12	℄ ≥ 13	C10 I 1.75ISO	1	9.6	H1, 2, 12
	2.0	M14	℄ ≥ 14	C10 I 2.0 ISO	1	10.0	
C12	0.5		℄ ≥ 13	C12 I 0.5 ISO	6	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
	0.75		℄ ≥ 13	C12 I 0.75ISO	4	12.0	
	1.0		℄ ≥ 14	C12 I 1.0 ISO	3	12.0	
	1.5		℄ ≥ 15	C12 I 1.5 ISO	2	12.0	
	2.0	M16	℄ ≥ 16	C12 I 2.0 ISO	1	12.4	
	2.5	M18, M20	℄ ≥ 17	C12 I 2.5 ISO	1	12.0	H3, 4, 5, 14
	3.0		℄ ≥ 17	C12 I 3.0 ISO	1	12.4	
C18	0.5		℄ ≥ 19	C18 I 0.5 ISO	9	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	0.75		℄ ≥ 19	C18 I 0.75ISO	6	17.8	
	1.0		℄ ≥ 20	C18 I 1.0 ISO	5	17.8	
	1.5		℄ ≥ 20	C18 I 1.5 ISO	3	17.8	
	2.0		℄ ≥ 21	C18 I 2.0 ISO	2	17.8	
	2.5	M22	℄ ≥ 22	C18 I 2.5 ISO	2	17.8	
	3.0	M24, M27	℄ ≥ 23	C18 I 3.0 ISO	1	17.8	
	3.5	M30, M33	℄ ≥ 24	C18 I 3.5 ISO	1	17.8	
C25	3.0	M32, M33	℄ ≥ 30	C25 I 3.0 ISO	2	25.0	H10, 11, 17, 18
	4.0	M36, M39	℄ ≥ 32	C25 I 4.0 ISO	1	25.0	
	4.5	M45	℄ ≥ 33	C25 I 4.5 ISO	1	25.0	
	5.0	M48, M52	℄ ≥ 34	C25 I 5.0 ISO	1	25.0	
	5.5	M60	℄ ≥ 35	C25 I 5.5 ISO	1	25.0	
	6.0	M64, M68	℄ ≥ 36	C25 I 6.0 ISO	1	25.0	

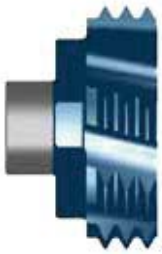
* 刀杆规格参见 221 和 222 页

公制螺纹-*ISO*

内螺纹加工

多层，多刃





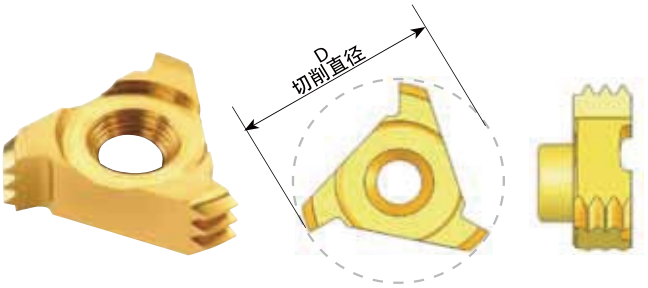
刀片类型	订货号	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	齿的层数	D	刃数	刀杆编号
S20	S163 H 1.0 ISO	1.0		℄ ⩾ 18	5	16.3	8	H6, 7, 8, 9, 16
	S175 H 1.5 ISO	1.5		℄ ⩾ 20	3	17.5	8	
	S186 F 2.0 ISO	2.0		℄ ⩾ 22	2	18.6	6	
S17	S160 F 2.5 ISO	2.5	M20	℄ ⩾ 20	1	16.0	6	H3, 4, 5, 14, 15
S20	S178 F 2.5 ISO	2.5	M22	℄ ⩾ 22	2	17.8	6	H6, 7, 8, 9, 16
	S189 F 3.0 ISO	3.0	M24, M27	℄ ⩾ 24	1	18.9	6	
	S200 F 3.5 ISO	3.5	M30, M33	℄ ⩾ 26	1	20.0	6	
	S200 F 4.0 ISO	4.0	M36, M39	℄ ⩾ 27	1	20.0	6	
	S200 E 4.5 ISO	4.5	M42, M45	℄ ⩾ 28	1	20.0	5	
	S200 D 5.0 ISO	5.0	M48, M52	℄ ⩾ 29	1	20.0	4	H16
S35	S350 F 6.0 ISO	6.0	M64, M68	℄ ⩾ 46	1	35.0	6	H19, 20, 21
	S350 F 8.0 ISO	8.0		℄ ⩾ 50	1	35.0	6	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

美标螺纹-UN

内螺纹加工

多层



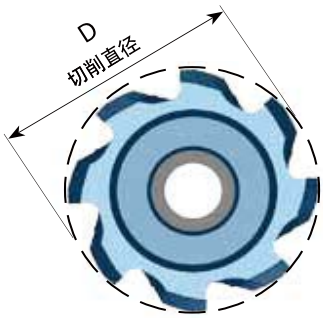
刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	20			1/2		C10 I 20 UN	2	10.0	H1, 2, 12, 13
	18			9/16		C10 I 18 UN	2	10.0	
	13		1/2			C10 I 13 UN	1	10.0	H1, 2, 12
	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			C10 I 12 UN	1	10.0	
C12	32	9/16, 5/8				C12 I 32 UN	3	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
	28	9/16, 5/8, 11/16				C12 I 28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

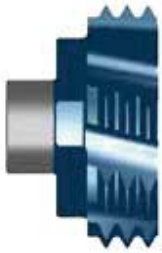
* 刀杆规格参见 221 和 222 页

美标螺纹-*UN*

内螺纹加工

多刃，多层

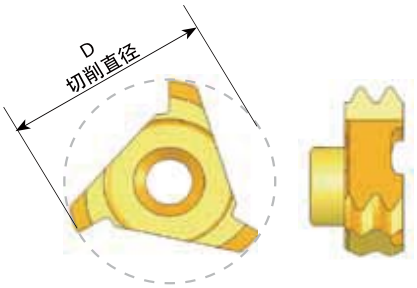




刀片类型	订货号	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	齿的层数	D	刃数	刀杆编号
S20	S160 H 24 UN	24				11/16	4	16.0	8	H6, 7, 8, 9, 16
	S169 H 20 UN	20				3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	4	16.9	8	
	S164 F 16 UN	16	7/8, 15/16, 1		3/4		3	16.4	6	
	S191 F 14 UN	14			7/8		2	19.1	6	
	S186 F 12 UN	12	7/8, 15/16		1		2	18.6	6	
	S178 F 9 UN	9		7/8			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	H16
S35	S350 F 4 UN	4		2 1/2, 2 3/4, 3			1	35.0	6	H19, 20, 21

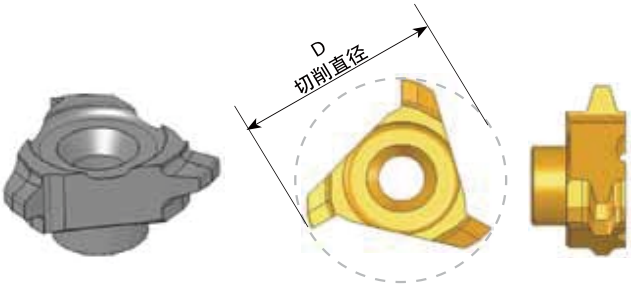
* 刀杆规格参见 221 和 222 页

英制W55° BSW, BSF, BSP
内外螺纹用同一刀头



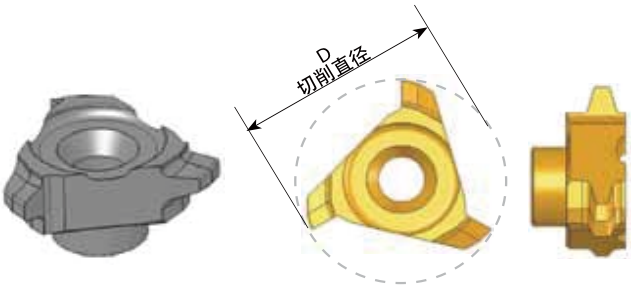
刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	19	G 1/4	C10 19 W	2	10.0	H1, 2, 12, 13
C12	19	G 3/8	C12 19 W	2	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
C18	14	G 7/8	C18 14 W	2	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	11	G ⩾ 1	C18 11 W	2	17.8	

德标梯形螺纹Trapez - DIN 103
内螺纹加工



刀片类型	螺距 mm	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C10	2.0	℄ ⩾ 16	C10 I 2 TR	10.0	H1, 2, 12,
C18	3.0	℄ ⩾ 24	C18 I 3 TR	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	4.0	℄ ⩾ 26	C18 I 4 TR	17.8	H16
	5.0	℄ ⩾ 28	C18 I 5 TR	17.8	
C25	6.0	℄ ⩾ 36	C25 I 6 TR	25.0	H10, 11, 17, 18

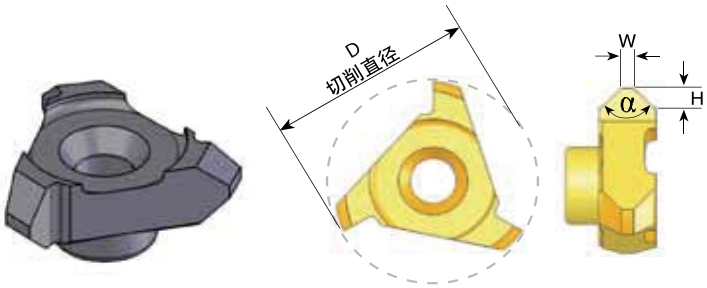
英制梯形螺纹Acme
内螺纹加工



刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C18	5	1 1/8, 1 1/4	C18 I 5 ACME	18.0	H16
C25	4	1 1/2, 1 3/4, 2	C25 I 4 ACME	25.0	H10, 11, 17, 18

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

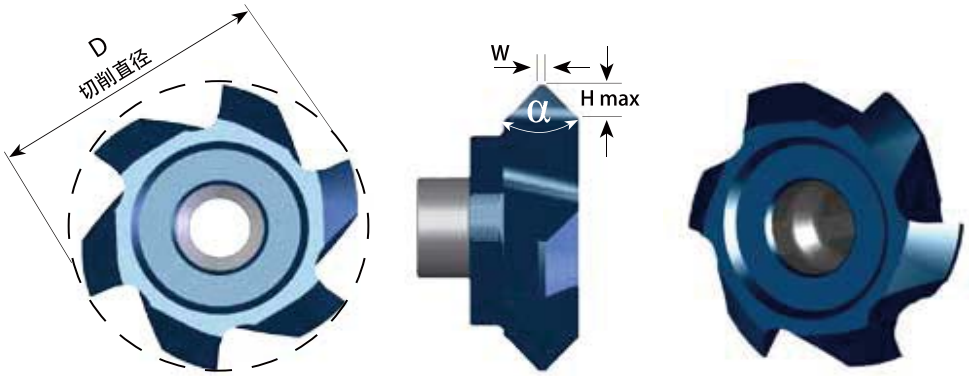
铣倒角



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	90°	H3, 4, 5, 14
C18	C18 C90	17.8	1.95	1.1	90°	H6, 7, 8, 9, 16
C25	C25 C90	25.0	2.50	1.0	90°	H10, 11, 17, 18

铣沉孔、切槽和钻孔

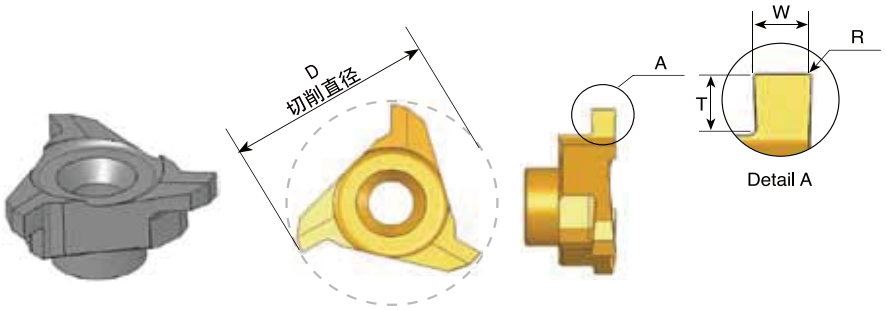
多刃



刀片类型	订货号	D	H max	W	α	刃数	刀杆编号
S17	SC160 E H14	16.0	1.35	0.2	90°	5	H3, 4, 5, 14, 15
S20	SC170 E H14	17.0	1.35	0.2	90°	5	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H14	20.0	1.35	0.2	90°	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H24	20.0	2.35	0.2	90°	6	
S35	SC350 F H42	35.0	4.20	0.2	90°	6	H19, 20, 21
S20	SC200 F H20	20.0	1.95	1.0	90°	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H17	20.0	1.70	1.5	90°	6	
	SC200 F H15	20.0	1.50	2.0	90°	6	
	SC200 F H12	20.0	1.20	2.5	90°	6	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

铣槽

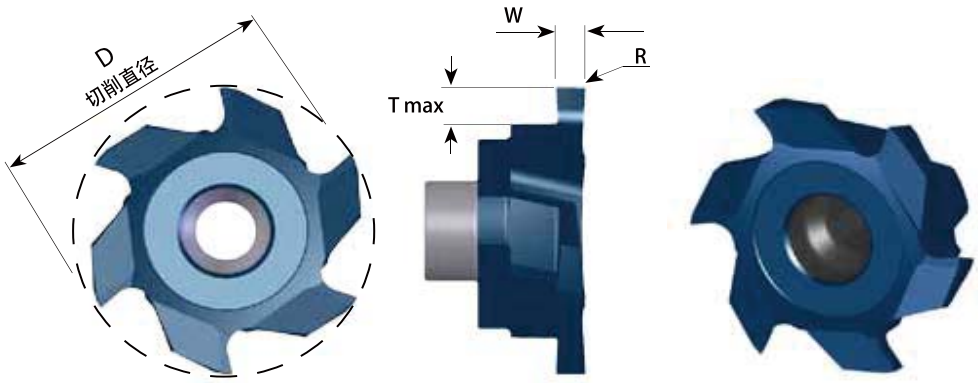


刀片类型	订货号	D	W ±0.02	T max.	R	切槽直径最小	刀杆编号
C10	C10 W08	10.0	0.80	0.80	0.1	℄ > 10.0	H1, 2, 12, 13
	C10 W09		0.90	0.90			
	C10 W10		1.00	0.90			
C12	C12 W08	12.0	0.80	0.80	0.1	℄ > 12.0	H3, 4, 5, 14, 15
	C12 W10		1.00	0.90			
C18	C18 W10	17.8	1.00	1.50	0.1	℄ > 17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	C18 W12		1.20	1.50			
	C18 W15		1.50	1.95			
	C18 W20		2.00	2.80			H16
C25	C25 W20	25.0	2.00	3.00	0.2	℄ > 25	H10, 11, 17, 18
	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 221 和 222 页

铣槽

多刃

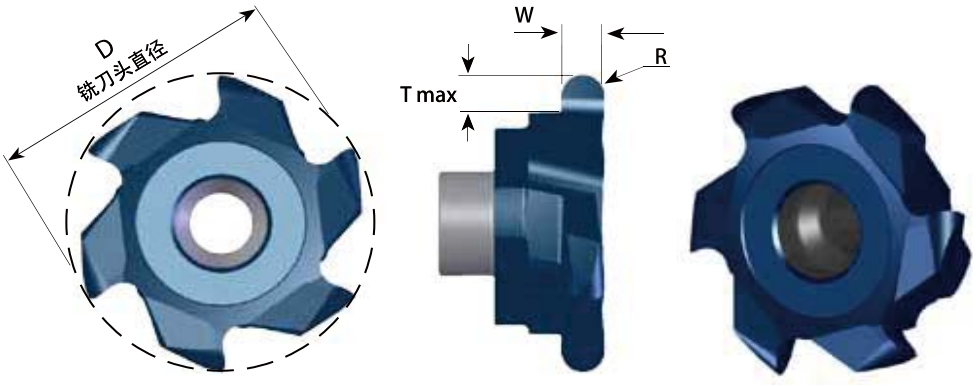


刀片类型	订货号	D	W ±0.02	T Max.	R	开槽直径最小	刃数	刀杆编号
S17	SG170 F W15	17.0	1.5	2.8	0.2	℄ > 17	6	H3, 4, 5, 14, 15
	SG170 F W20	17.0	2.0					
	SG170 F W25	17.0	2.5					
S20	SG200 F W15	20.0	1.5	2.9	0.2	℄ > 20	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SG200 F W20	20.0	2.0					
	SG200 F W25	20.0	2.5					
	SG200 F W30	20.0	3.0					
	SG200 F W40	20.0	4.0					
	SG200 F W49	20.0	4.9					
S20	SG200 E W20T	20.0	2.0	3.7	0.2	℄ > 20	5	H16
	SG200 E W25T	20.0	2.5					
	SG200 E W30T	20.0	3.0					
S35	SG350 F W30T	35.0	3.0	6.3	0.2	℄ > 35	6	H19, 20, 21
	SG350 F W40T	35.0	4.0					
	SG350 F W50T	35.0	5.0					
	SG350 F W60T	35.0	6.0					
	SG350 F W80T	35.0	8.0					

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

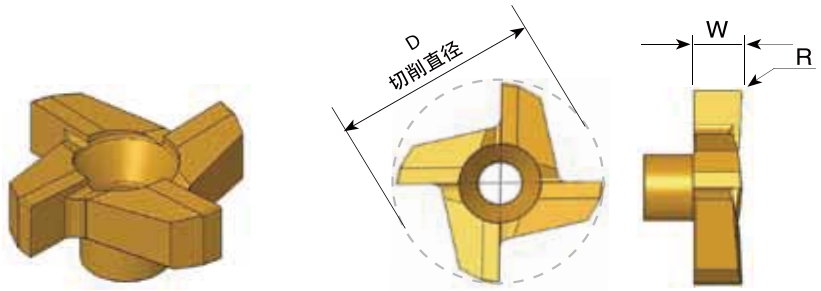
铣圆弧槽

多刃



刀片类型	订货号	D	R	W ±0.02	T Max.	最小切槽直径	刃数	刀杆编号
S20	SG200 F R10	20.0	1.0	2.0	2.9	∅ > 20	6	H6, 7, 8, 9, 16
	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				

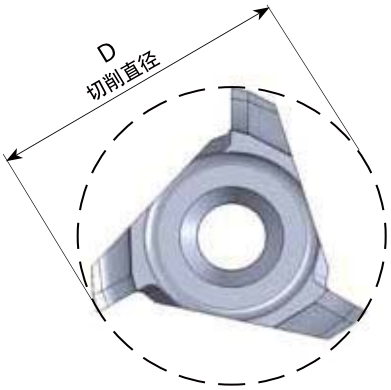
铣面和精铣

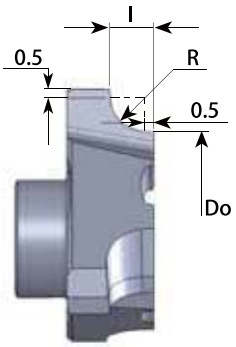


刀片类型	订货号	D	W	R	刀杆编号
C18	C18 F R0.1	17.8	5.0	0.1	H6, 7, 8, 9, 16
C25	C25 F R0.2	25.0	6.0	0.2	H10, 11, 17, 18

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

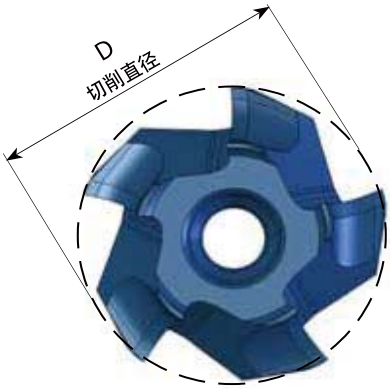
铣园弧

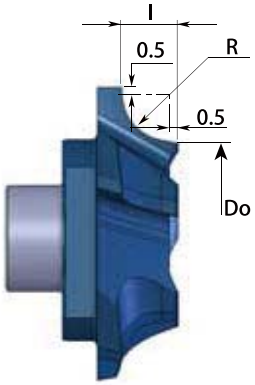




刀片类型	订货号	D	Do	R	I	刀杆编号
C10	C10 CR05	10.0	7.9	0.5	1.05	H1, 2, 12, 13
	C10 CR10	10.0	6.9	1.0	1.55	
C18	C18 CR13	17.8	14.2	1.25	1.80	H6, 7, 8, 9, 16
	C18 CR15	17.8	13.7	1.5	2.05	
	C18 CR20	17.8	12.7	2.0	2.55	

铣园弧
多刃

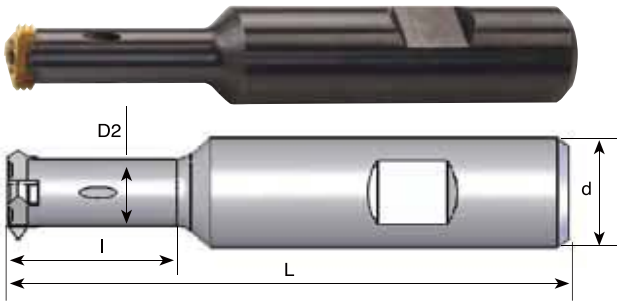




刀片类型	订货号	D	Do	R	I	刃数	刀杆编号
S17	S170 E CR10	17.0	13.9	1.0	1.55	5	H3, 4, 5, 14, 15
	S170 E CR13	17.0	13.4	1.25	1.80	5	
	S170 E CR15	17.0	12.9	1.5	2.05	5	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

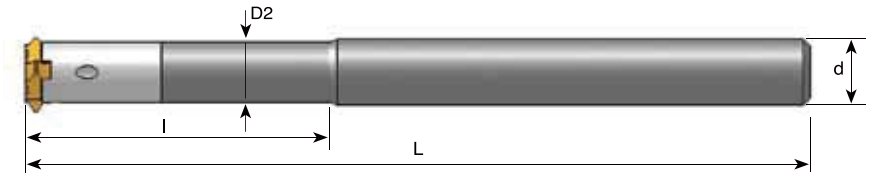
钢制铣刀杆
带内冷



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, S17	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, S20	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		
H19	SRC 2535 H	S35	25	22	40	100	S33	K33
H20	SRC 2535 K		25		60	130		

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	S5	K5
H14	CRC 1012 L40 M	C12, S17	10	9.0	40	150	S10	K10
H15	CRC 1012 M		10	10.0	__	150	S10	K10
H16	CRC 1218 P	C18, S20	12	12.0	__	170	S16	K16
H17	CRC 1625 R	C25	16	16.0	__	205	S27	K27
H18	CRC 2025 L85 S		20	17.5	85	250	S27	K27
H21	CRC 2035 S	S35	20	22.0	__	260	S33	K33

铣刀杆没有侧固式

立装园盘铣刀 *CMT*

C.P.T.推出新一代的
CMT可转位铣刀片和刀盘
用于切槽、倒角和螺纹铣削

刀片

- 刀片截面精磨过
- 螺旋式刀片用于平滑切削操作
- 每个刀片上有三个切削刃
- 可加工各种材料

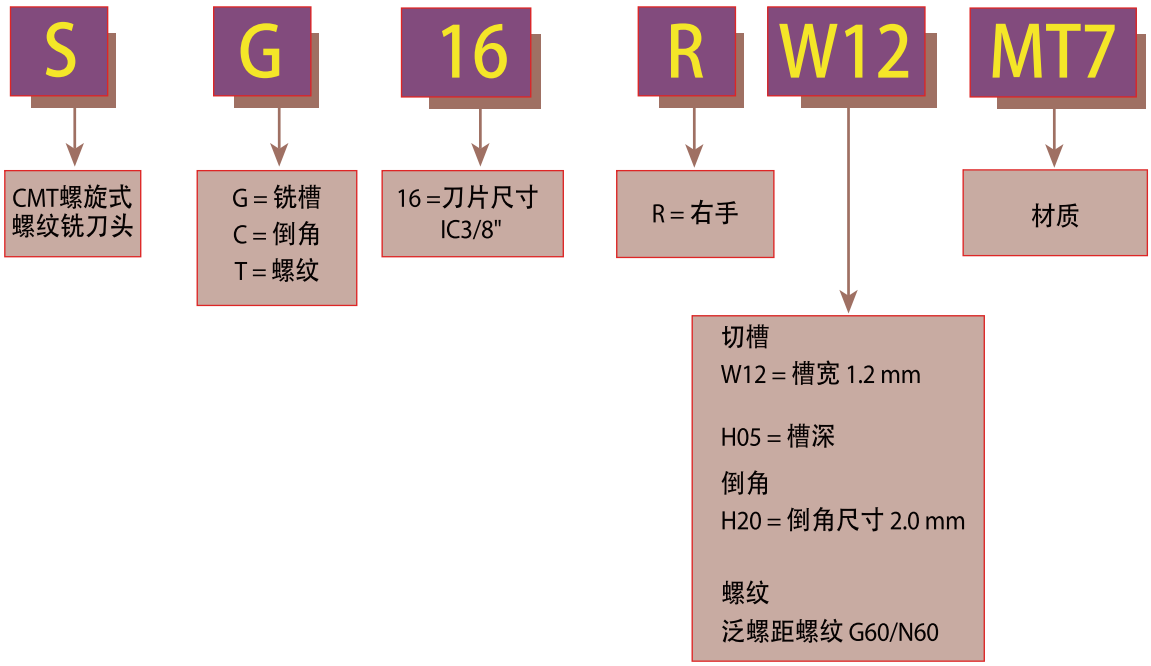
材质: **MT7**

铣刀盘

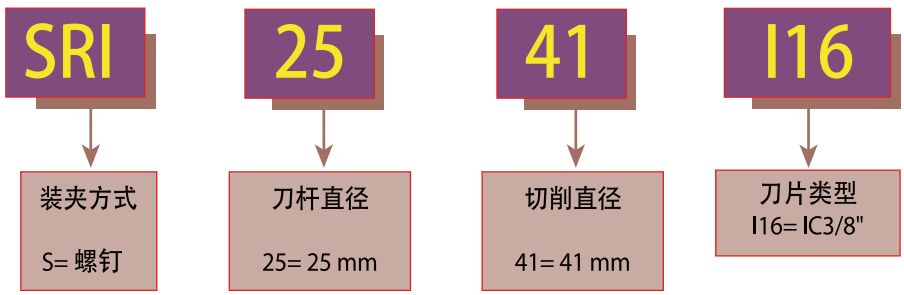
- 每个铣刀盘配有**4-8**个刀片，提高了生产率
- **C.P.T.**的标准CMT铣刀盘需要和**S35**刀杆相配合
- 铣刀盘上涂有一层特殊（银灰色）涂层，以提高刀盘的抗腐蚀性

产品编号

立装园盘螺纹铣刀头 S 订货号

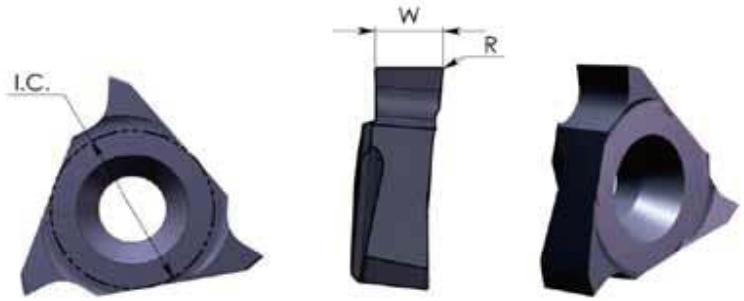


立装园盘螺纹铣刀盘 SRI 订货号



铣槽

DIN 471 / 472



刀片类型	I.C.	订货号	W	R	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 R W14	1.40	0.10	H22, H23
		SG 16 R W17	1.70	0.10	
		SG 16 R W19	1.95	0.15	
		SG 16 R W22	2.25	0.15	
		SG 16 R W27	2.75	0.20	
		SG 16 R W32	3.25	0.20	
		SG 16 R W42	4.25	0.20	
		SG 16 R W43	4.35	0.20	H22, H23, H24

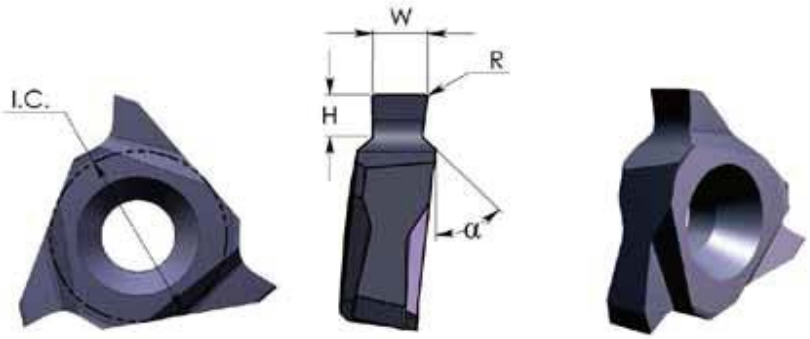
右手切削

刀片类型	I.C.	订货号	W	R	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 L W43	4.35	0.20	H24

左手切削

* 最大切槽深度(T max)，根据刀杆而定

铣槽及倒角

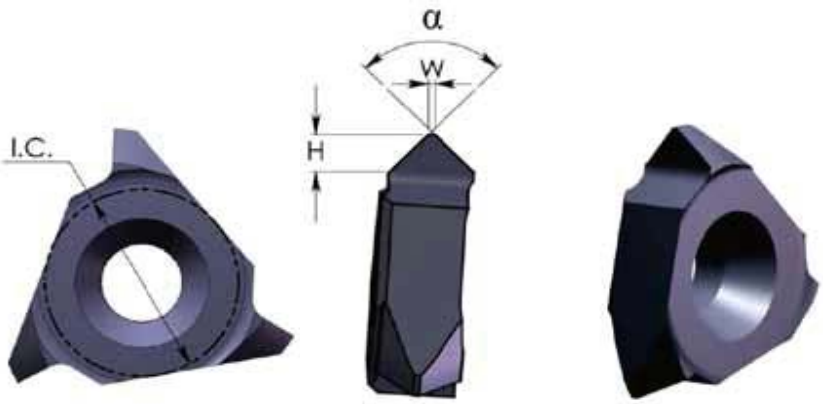


DIN 471 / 472

刀片类型	I.C.	订货号	W	H max	R	α	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 R W12 H05	1.20	0.50	0.10	45°	H22, H23
		SG 16 R W14 H07	1.40	0.70			
		SG 16 R W14 H08	1.40	0.85			
		SG 16 R W17 H08	1.70	0.85			
		SG 16 R W17 H10	1.70	1.00			
		SG 16 R W19 H12	1.95	1.25	0.15		
		SG 16 R W22 H15	2.25	1.50			
		SG 16 R W27 H15	2.75	1.50			
		SG 16 R W27 H17	2.75	1.75			
		SG 16 R W32 H17	3.25	1.75			
		SG 16 R W42 H20	4.25	2.00			
		SG 16 R W42 H25	4.25	2.50			

右手切削

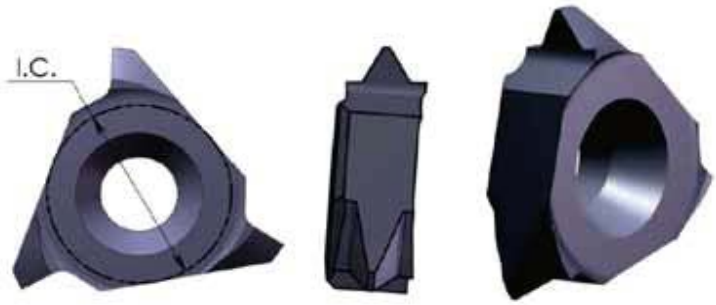
铣倒角



刀片类型	I.C.	订货号	H max	W	α	刀杆编号
SI16	3/8"	SC 16 R H20	2.00	0.2	90°	H22, H23
		SC 16 R H19	1.90	0.5		

最大切槽深度(T max)，根据刀杆而定

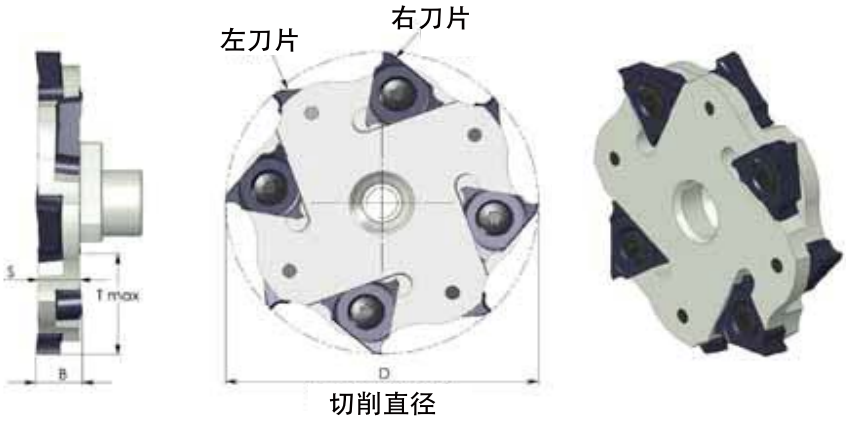
60°泛螺距螺纹- ISO,UN
内外螺纹用同一刀片



刀片类型	I.C.	订货号	螺距范围 mm	螺距范围 TPI	刀杆编号
SI16	3/8"	ST 16 R G60	1.5-3.0	16-8	H22, H23
		ST 16 R N60	3.5-5.0	7-5	

右手切削

铣刀盘
双面带刀片



刀杆编号	订货号	刀片类型	D	T max	B	S	紧固螺钉	扳手
H24	SRI 55-I16	SI16	55	15.5	8.2	7.2	S16M	K16

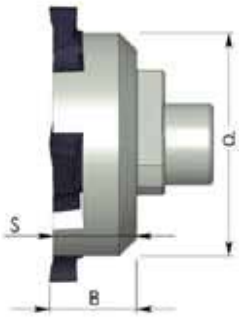
右手切削

仅可使用SG 16 R W43和SG 16 L W43刀片

此刀盘应与CMT带S35刀片的刀杆相连: 如SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S

铣刀盘

单面带刀片



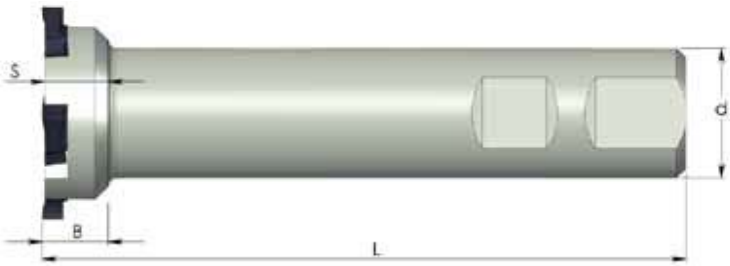
切削直径

编号	订货号	刀片类型	D	d	T max	B	S	紧固螺钉	扳手
H22	SRI 41- I16	SI16	41	33.2	3.6	12.5	12.0	S16S	K16

右手切削

此刀盘应与CMT带S35刀片的刀杆相连接: 如SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S

铣刀盘-带侧固式刀杆

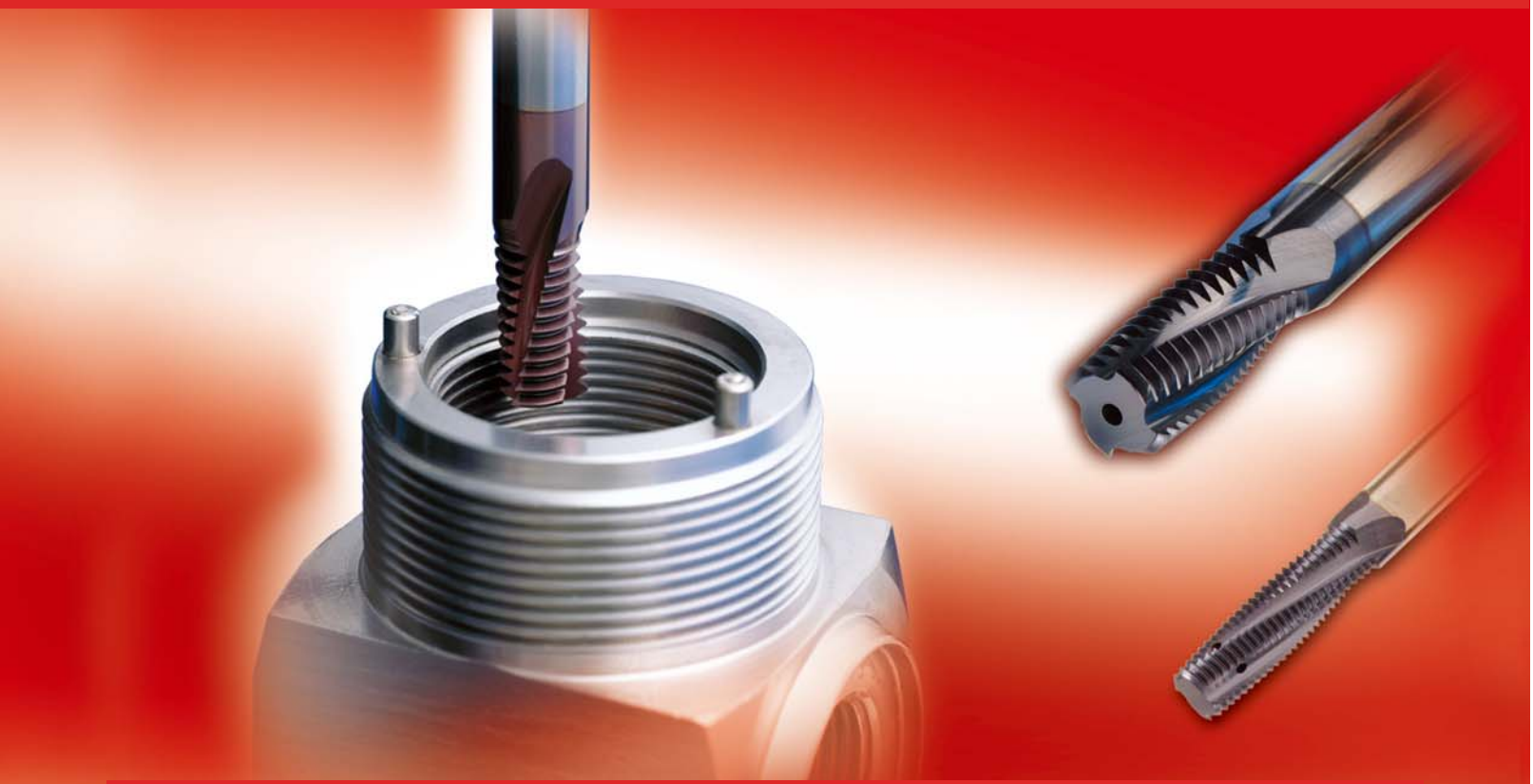


切削直径

编号	订货号	刀片类型	D	d	T max	B	S	L	紧固螺钉	扳手
H23	SRI 2541-I16	SI16	41	25	3.6	12.5	12.0	125	S16S	K16

右手切削

常规整硬螺纹铣刀 MT



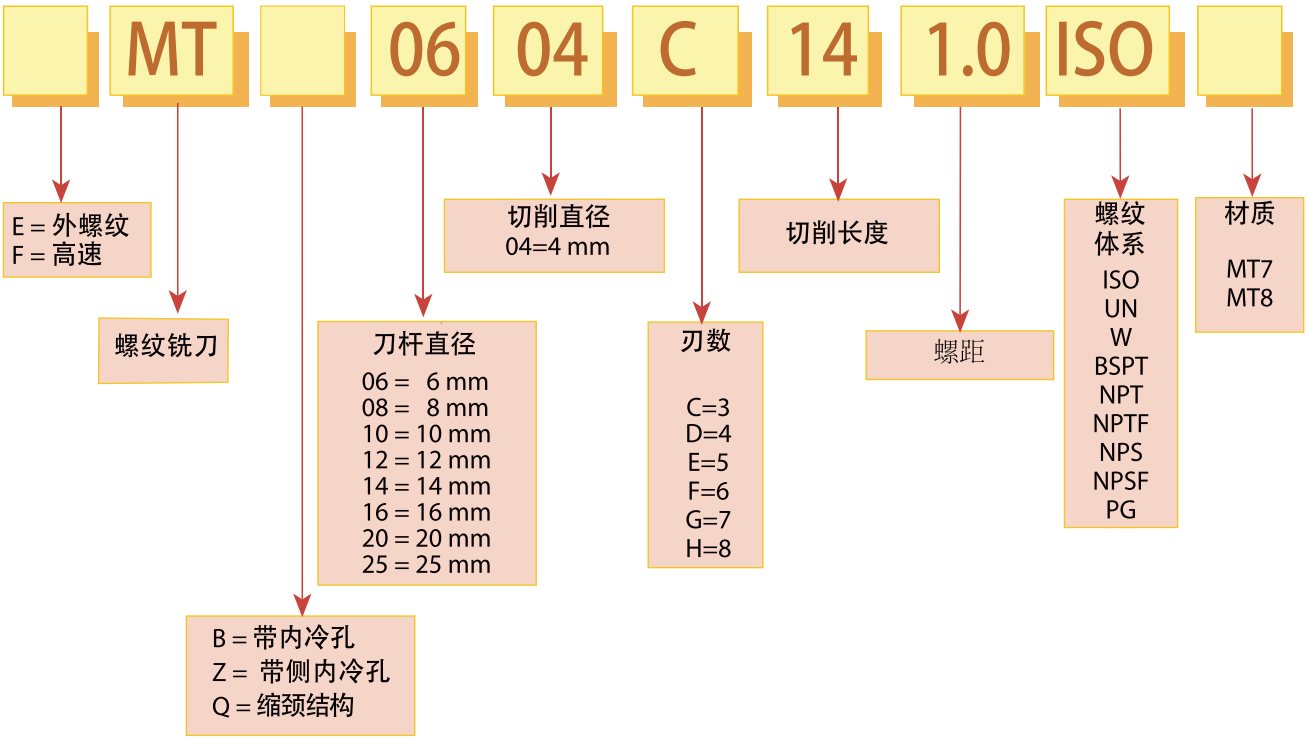
整体硬质合金螺纹铣刀的优点

- 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2.2 mm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的材料
- 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

MT - 不带内冷孔
MTB - 中心内冷孔结构，特别适合盲孔加工
MTZ - 中心侧冷孔结构，特别适合通孔加工
MTQ - 缩颈结构，适合深孔加工
FMT - 高速螺纹铣刀

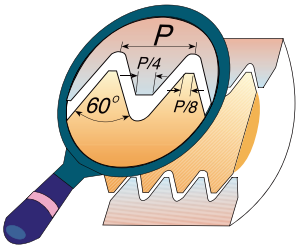
产品编号

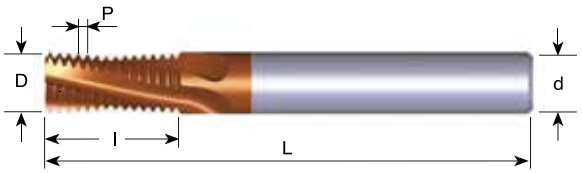
常规整硬螺纹铣刀 MT 订货号



ISO - MT (不带内冷孔)

加工内螺纹





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 0.75 ISO	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 1.25 ISO	6	5.0	3	14.4	58
1.25	M8	⌀≥ 10	MT0605C19 1.25 ISO	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 1.75 ISO	8	8.0	3	20.1	64
1.75	M12	⌀≥ 14	MT0808C28 1.75 ISO	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

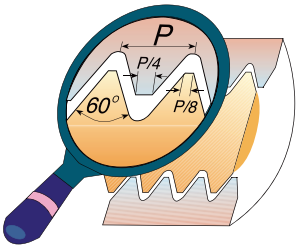
订购实例: MT 1212D27 2.0 ISO MT7

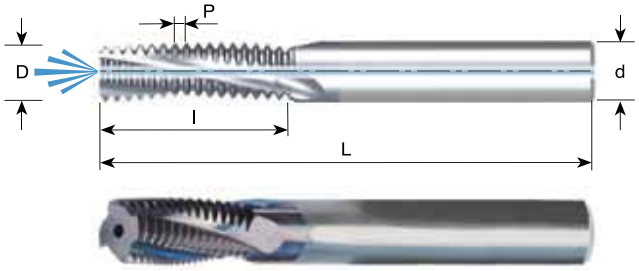
带内冷孔的螺纹铣刀见下页

微型螺纹铣刀请参照 255-266页

ISO - MTB (带轴向内冷孔)

加工内螺纹





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	M4	⌀≥ 5	MTB06031C7 0.7 ISO	6	3.1	3	7.4	58
0.75		⌀≥ 6	MTB06045C10 0.75 ISO	6	4.5	3	10.1	58
0.75		⌀≥ 12	MTB1010D24 0.75 ISO	10	10.0	4	24.4	73
0.8	M5	⌀≥ 6	MTB06038C9 0.8 ISO	6	3.8	3	9.2	58
1.0	M6	⌀≥ 7	MTB06046C10 1.0 ISO	6	4.6	3	10.5	58
1.0	M6	⌀≥ 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	M8	⌀≥ 10	MTB0606C14 1.25 ISO	6	6.0	3	14.4	58
1.25	M8	⌀≥ 10	MTB0606C19 1.25 ISO	6	6.0	3	19.4	58
1.5	M10	⌀≥ 12	MTB08078C17 1.5 ISO	8	7.8	3	17.0	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 1.75 ISO	10	9.0	3	20.1	73
1.75	M12	⌀≥ 12	MTB1009C28 1.75 ISO	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

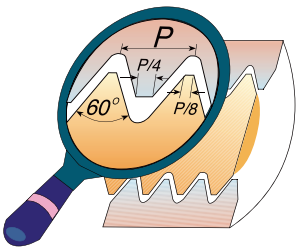
订购实例: MTB 08078C17 1.5 ISO MT7

带内冷侧孔的螺纹铣刀见下面

微型螺纹铣刀请参照255-266页

ISO - MTZ (带径向侧内冷孔)

加工内螺纹



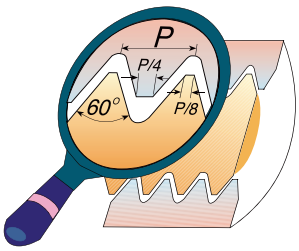
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
1.0	M6	℄≥ 7	MTZ06048C10 1.0 ISO	6	4.8	3	10.5	58
1.0		℄≥ 9	MTZ0606C12 1.0 ISO	6	6.0	3	12.5	58
1.0		℄≥ 10	MTZ0808D16 1.0 ISO	8	8.0	4	16.5	64
1.25	M8	℄≥ 10	MTZ0606C14 1.25 ISO	6	6.0	3	14.4	58
1.25	M8	℄≥ 10	MTZ0606C19 1.25 ISO	6	6.0	3	19.4	58
1.5	M10	℄≥ 12	MTZ08078C17 1.5 ISO	8	7.8	3	17.0	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

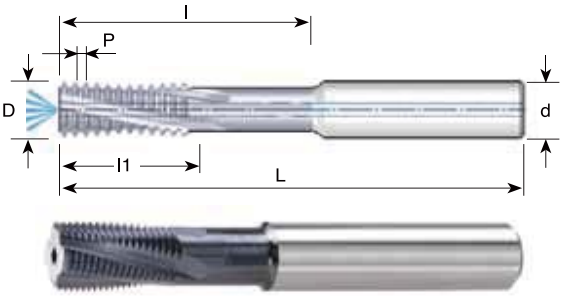
订购实例: MTZ 08078C17 1.5 ISO MT7

微型螺纹铣刀请参照 255-266页

ISO -MTQ (缩颈及带轴向内冷孔)

加工内螺纹





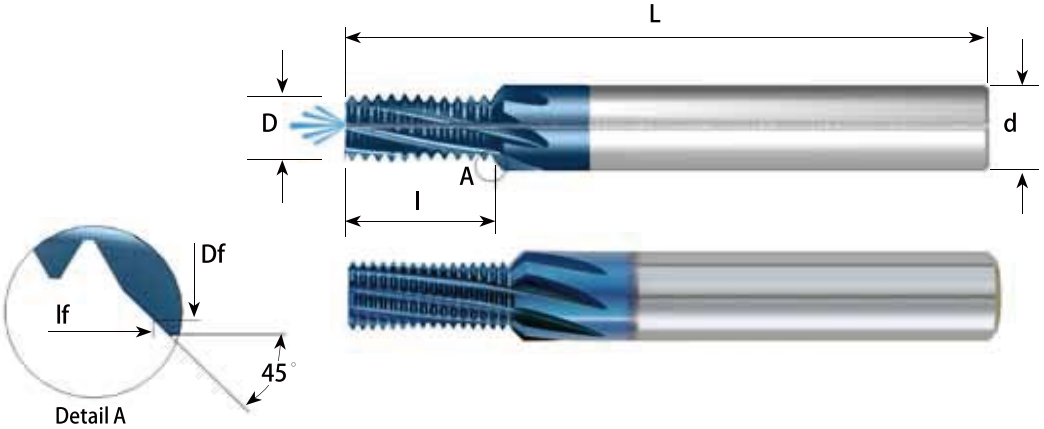
螺距 TPI	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l1	l	L
1.0	℄≥ 12	MTQ1010D32 1.0 ISO	10	10.0	4	18.0	32.0	73
1.0	℄≥ 14	MTQ1212D38 1.0 ISO	12	12.0	4	21.0	38.0	84
1.0	℄≥ 18	MTQ1616F45 1.0 ISO	16	16.0	6	26.0	45.0	105
1.5	℄≥ 13	MTQ1010D30 1.5 ISO	10	10.0	4	18.0	30.0	73
1.5	℄≥ 15	MTQ1212D34 1.5 ISO	12	12.0	4	19.5	34.5	84
1.5	℄≥ 19	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

微型螺纹铣刀请参照255-266页

ISO - FMT (高速带轴向内冷孔)

加工内螺纹

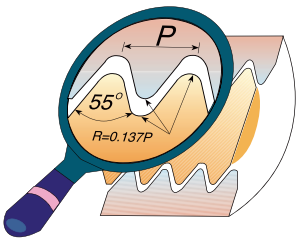


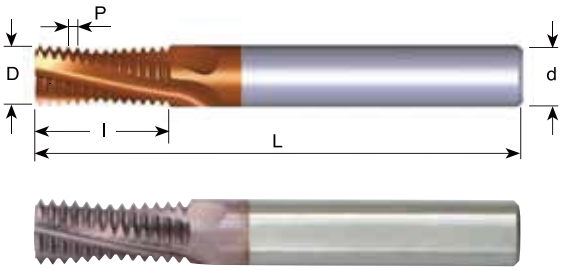
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
1.0	M6	℄≥ 7	FMT 08048 F10 1.0 ISO	8	4.8	6.8	6	10.5	11.5	64
1.25	M8	℄≥ 10	FMT 10064 G14 1.25 ISO	10	6.4	9.6	7	14.4	16.0	73
1.5	M10	℄≥ 12	FMT 1008 G17 1.5 ISO	10	8.0	9.8	7	17.3	18.2	73
1.75	M12	℄≥ 12	FMT 12095 G20 1.75 ISO	12	9.5	11.7	7	20.1	21.2	84

订购实例: FMT 1008 G17 1.5 ISO MT8

G (55°) BSF, BSP- MT

内外螺纹用同一铣刀





螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/16-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	G≥1	MT1212C24 11 W	12	12.0	3	24.2	84
11	G≥1	MT1616D38 11 W	16	16.0	4	38.1	105
11	G≥1	MT2020E47 11 W	20	20.0	5	47.3	105

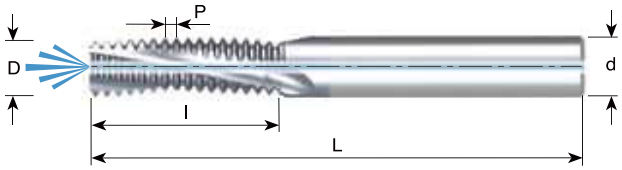
订购实例: MT 1212D19 14 W MT7

微型螺纹铣刀请参照 255-266页

带侧内冷孔的整体硬质合金铣刀请见下页

G (55°) BSF, BSP -MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀

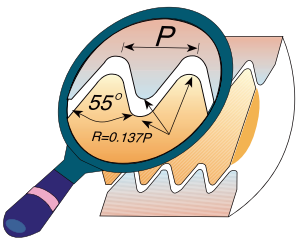


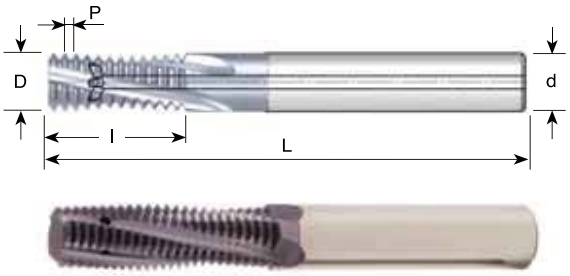
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	MTB08078C14 28W	8	7.8	3	14.1	64
28	G1/8	MTB0808 C20 28W	8	8.0	3	20.4	64
19	G1/4-3/8	MTB1010D16 19W	10	10.0	4	16.7	73
19	G1/4	MTB1211D27 19W	12	11.0	4	27.4	84
19	G3/8	MTB1414D26 19W	14	14.0	4	26.1	84
19	G3/8	MTB1414D34 19W	14	14.0	4	34.1	84
14	G1/2-7/8	MTB1616E26 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

G 55° BSF,BSP - MTZ (带径向侧内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





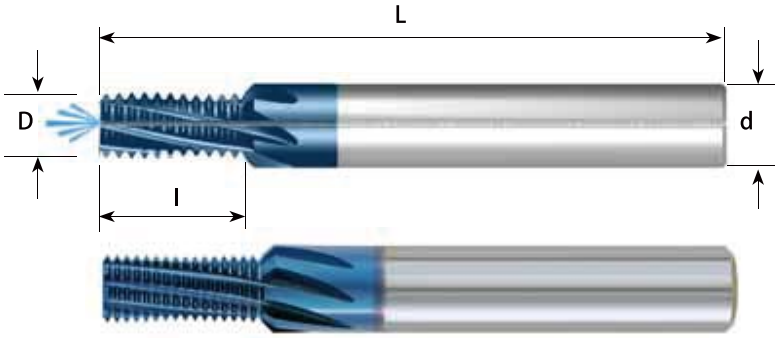
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	MTZ08078C14 28W	8	7.8	3	14.1	64
19	G1/4-3/8	MTZ1010D16 19W	10	10.0	4	16.7	73
14	G1/2-7/8	MTZ1616E26 14W	16	16.0	5	26.3	101
11	G≥1	MTZ1616D38 11W	16	16.0	4	38.1	101

订购实例: MTZ 08078C14 28 W MT7

微型螺纹铣刀请参照255-266页

G 55° -FMT (高速螺纹铣刀，带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



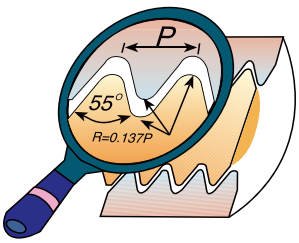
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
28	G1/8	FMT08078H14 28W	8	7.8	8	14.1	64
19	G1/4-3/8	FMT1010G16 19W	10	10.0	7	16.7	73
14	G1/2-7/8	FMT1616H26 14W	14	14.0	8	26.3	84
11	G≥1	FMT1616H38 11W	16	16.0	8	38.1	105

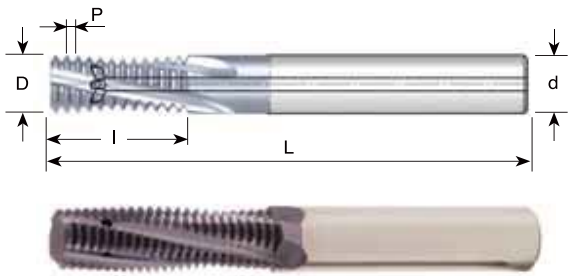
订货实例: FMT 1616 H38 11W MT8

* 不带切削倒角

Whitworth BSW - MTZ (带径向侧内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





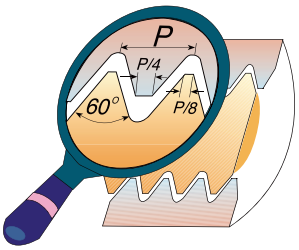
螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	l	L
* 20	1/4	MTZ06046C12 20W	6	4.6	3	12.1	58
18	5/16	MTZ06053C14 18W	6	5.3	3	14.8	58
16	3/8	MTZ08064C16 16W	8	6.8	3	16.7	64
16	1/2	MTZ10092D24 16W	10	9.2	4	24.6	73
14	7/16	MTZ08078D20 14W	8	7.8	4	20.9	64
12	1/2	MTZ10086D24 12W	10	8.6	4	24.4	73
11	5/8	MTZ12109D28 11W	12	10.9	4	28.9	84

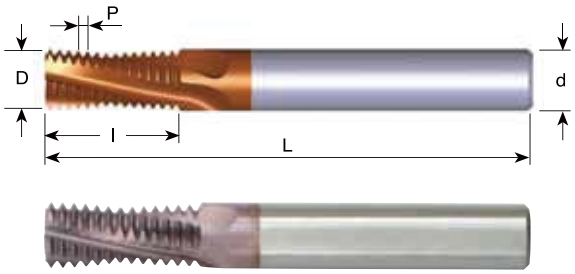
订购实例: MTZ 08064C16 16 W MT7

* 不带内冷孔

UN-MT (不带内冷孔)

加工内螺纹





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

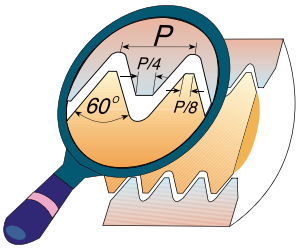
订购实例: MT 1615 E37 14 UN MT7

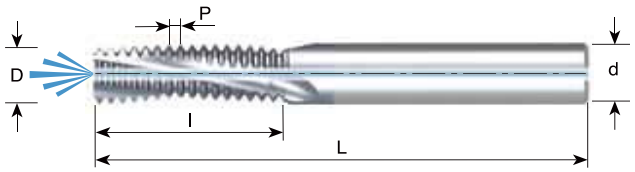
带内冷孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页

微型螺纹铣刀请参照255-266页

UN - MTB (带轴向内冷孔)

加工内螺纹





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

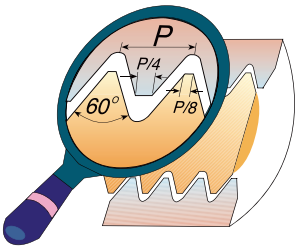
订购实例: MTB 1212D31 16 UN MT7

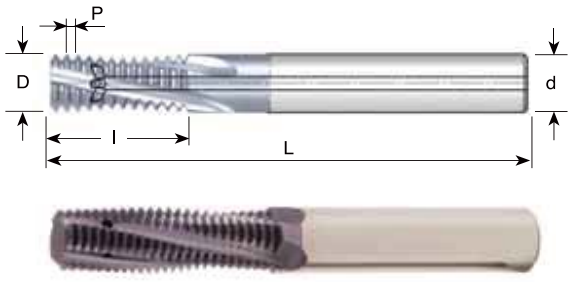
带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页

微型螺纹铣刀请参照 255-266页

UN-MTZ (带径向侧内冷孔)

加工内螺纹





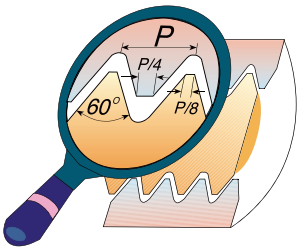
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	l	L
28		1/4		MTZ0605C11 28 UN	6	5.0	3	11.3	58
28			7/16-1/2	MTZ0606C14 28 UN	6	6.0	3	14.1	58
24		5/16		MTZ08066C14 24 UN	8	6.6	3	14.3	64
24		3/8	9/16-5/8	MTZ0808D21 24 UN	8	8.0	4	20.6	64
20		7/16		MTZ0808C21 20 UN	8	8.0	3	21.0	64
20		1/2		MTZ1010D22 20 UN	10	10.0	4	22.3	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

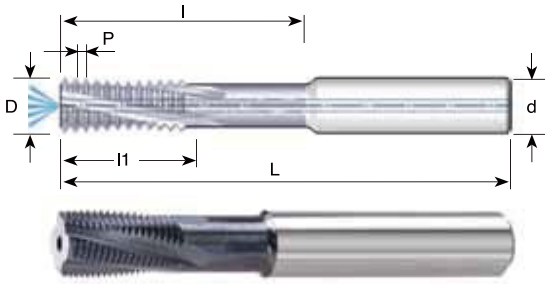
订购实例: MTZ 0808D21 24 UN MT7

微型螺纹铣刀请参照255-266页

UN-MTQ (带缩颈及轴向内冷孔)

加工内螺纹





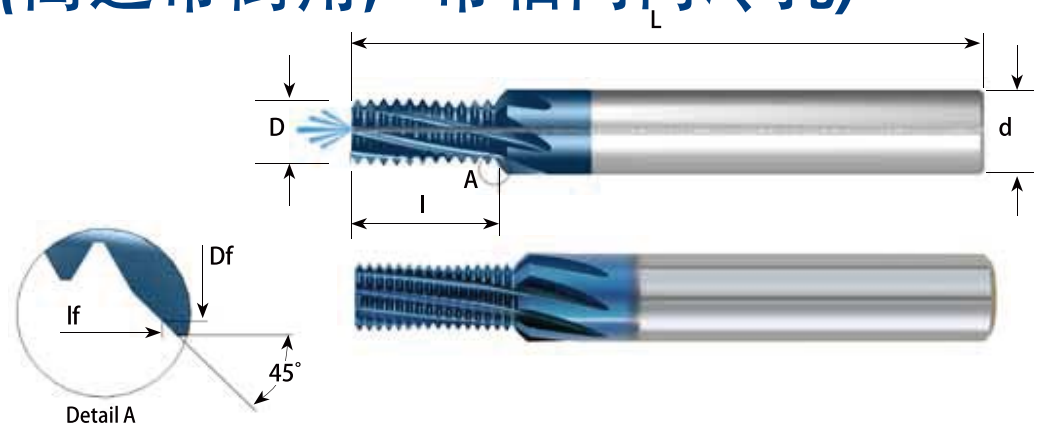
螺距 牙数/英寸	螺纹尺寸	订货号	d	D	刃数	l1	l	L
20	℄≥ 12	MTQ1010D30 20 UN	10	10.0	4	17.8	30.5	73
20	℄≥ 14	MTQ1212E35 20 UN	12	12.0	5	20.3	35.6	84
20	℄≥ 18	MTQ1616F43 20 UN	16	16.0	6	25.4	43.2	105
18	℄≥ 15	MTQ1212D35 18 UN	12	12.0	4	19.7	35.3	84
16	℄≥ 15	MTQ1212D35 16 UN	12	12.0	4	20.7	35.0	84
16	℄≥ 19	MTQ1616E42 16 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	5	33.9	55.1	105

订购实例: MTQ 1212D35 16 UN MT7

微型螺纹铣刀请参照 255-266页

UN-FMT (高速带倒角，带轴向内冷孔)

加工内螺纹

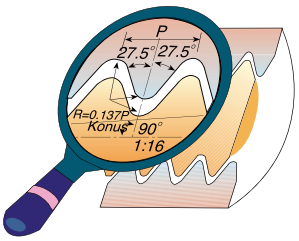


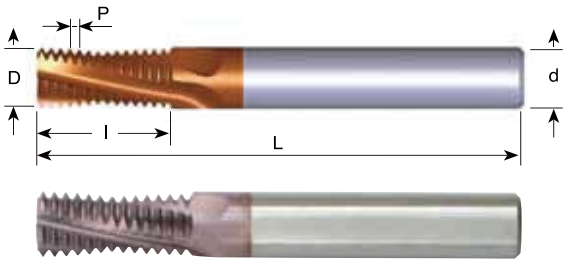
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	FMT 10066 G14 24 UN	10	6.6	9.6	7	14.3	15.8	73
20	1/4			* FMT 08048 E12 20 UN	8	4.8	6.8	5	12.1	13.1	64
20		7/16, 1/2	3/4, 1	FMT 12092 H21 20 UN	12	9.2	11.4	8	21.0	22.1	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	FMT 1006 F14 18 UN	10	6.0	8.4	6	14.8	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

订购实例: FMT 08048 E12 20 UN MT8
* 不带内冷

BSPT-MT (不带内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/16-1/8	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

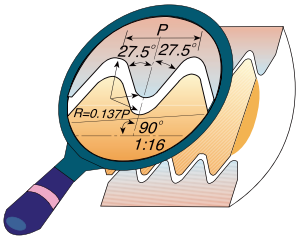
订购实例: MT 1616D28 11 BSPT MT7

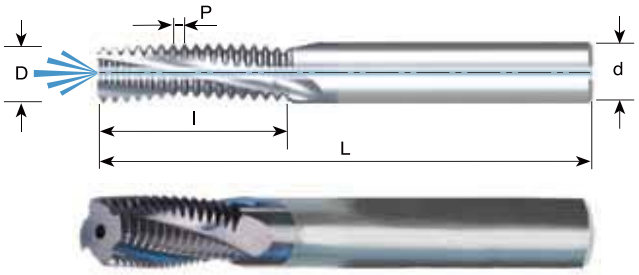
带内冷孔螺纹铣刀见下一页

对锥管螺纹的底孔加工可参照247页

BSPT - MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



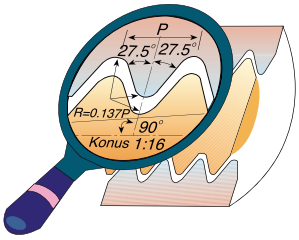


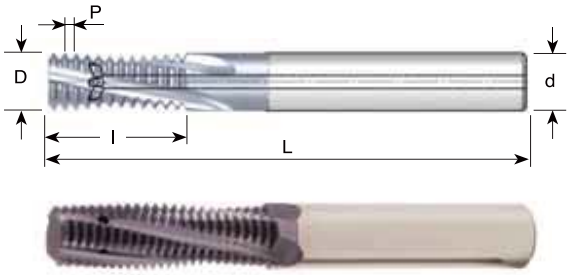
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/8	MTB08078C14 28 BSPT	8	7.8	3	14.1	64
19	RC1/4-3/8	MTB1010D16 19 BSPT	10	10.0	4	16.7	73
14	RC1/2-7/8	MTB1616E26 14 BSPT	16	16.0	5	26.3	105
11	RC1-2	MTB1616D28 11 BSPT	16	16.0	4	28.9	105

订购实例: MTB 08078C14 28 BSPT MT7

BSPT - MTZ (带径向侧内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





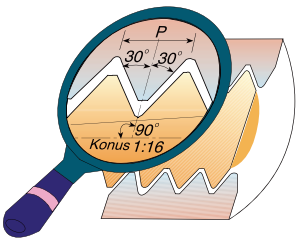
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
28	RC1/8	MTZ08078C14 28 BSPT	8	7.8	3	14.1	64
19	RC1/4-3/8	MTZ1010D16 19 BSPT	10	10.0	4	16.7	73
14	RC1/2-7/8	MTZ1616E26 14 BSPT	16	16.0	5	26.3	101
11	RC1-2	MTZ1616D28 11 BSPT	16	16.0	4	28.9	101

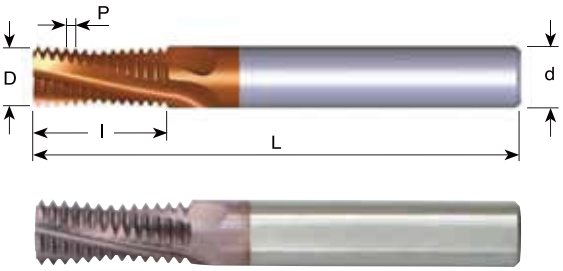
订购实例: MTZ 1010D16 19 BSPT MT7

对锥管螺纹的底孔加工可参照247页

NPT-MT (不带内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



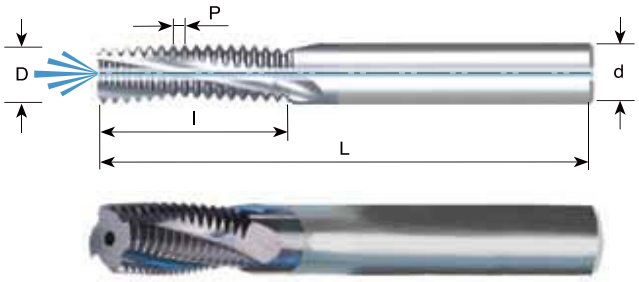


螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/16-1/8	MT0606C9 27 NPT	6	6.0	3	9.9	58
18	1/4-3/8	MT0808C14 18 NPT	8	8.0	3	14.8	64
14	1/2-3/4	MT1212D20 14 NPT	12	12.0	4	20.9	84
11.5	1-2	MT1616D27 11.5 NPT	16	16.0	4	27.6	105
8	≥2 1/2	MT2020D39 8 NPT	20	20.0	4	39.7	105

订购实例: MT 0808C14 18 NPT MT7

NPT-MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



螺距 牙数/英寸	螺纹标准	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

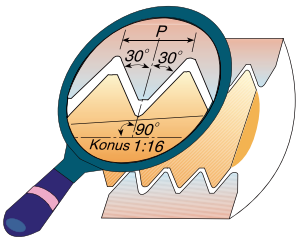
订购实例: MTB 1010D16 18 NPT MT7

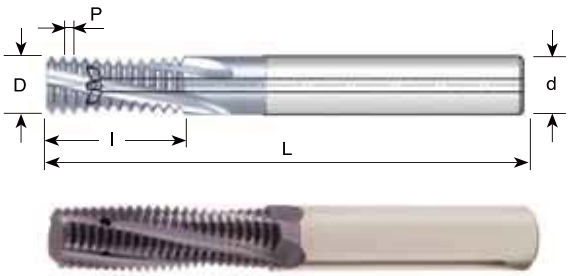
带内冷侧孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页

对底孔加工请参见 247页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPT -MTZ (带径向侧内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



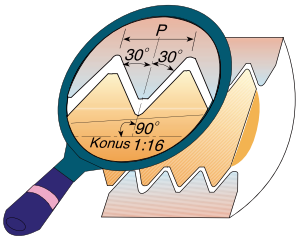


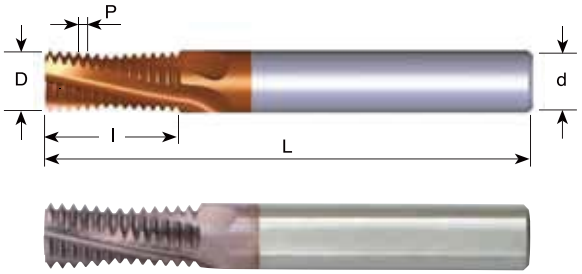
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTZ08076C10 27NPT	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18NPT	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14NPT	16	15.5	4	22.7	101

订购实例: MTZ 08076C10 27 NPT MT7

NPTF -MT (不带内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





螺距 牙数/英寸	螺纹标准	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 11.5NPTF	16	16.0	4	27.6	105
8	⩾2 1/2	MT2020D39 8 NPTF	20	20.0	4	39.7	105

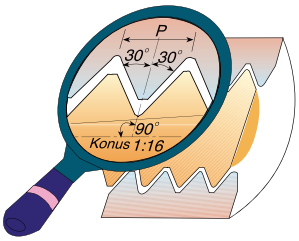
订购实例: MT 1212D20 14 NPTF MT7

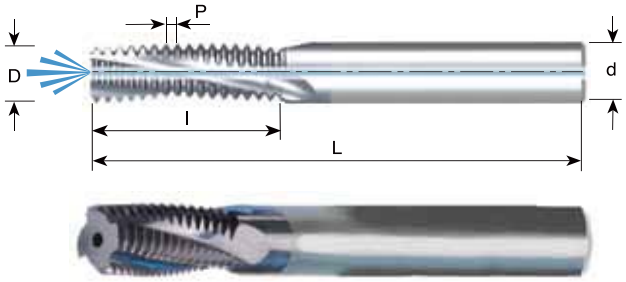
带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页

对底孔加工请参见 247 页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPTF - MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



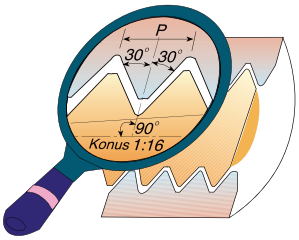


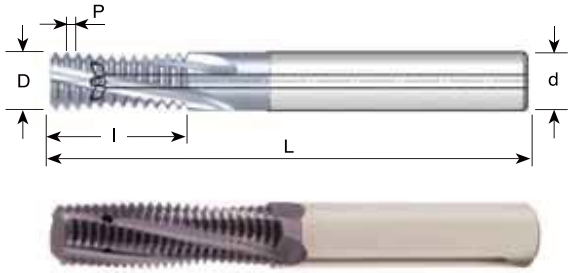
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB08076C10 27 NPTF	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTB1010D16 18 NPTF	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTB16155D22 14 NPTF	16	15.5	4	22.7	105
11.5	1-2	MTB2022D29 11.5 NPTF	20	20.0	4	29.8	105
8	≥ 2 1/2	MTB2020D39 8 NPTF	20	20.0	4	39.7	105

订购实例: MTB 16155D22 14 NPTF MT7

NPTF - MTZ (带径向侧内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





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

订购实例: MTZ 1010D16 18 NPTF MT7

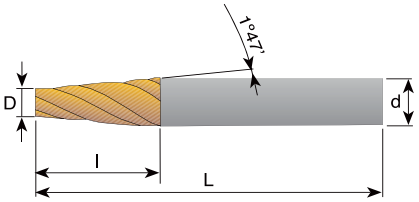
对底孔加工请参见 247 页的整体硬质合金锥度立铣刀

整体硬质合金锥度立铣刀

加工锥形内螺纹的锥度底孔及外螺纹的锥度外圆

优势:

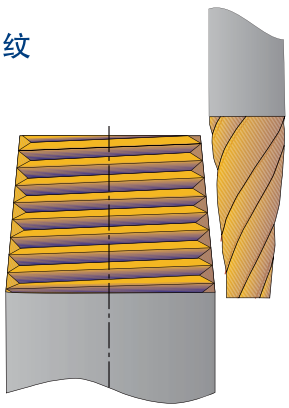
* 增加螺纹铣刀和可转位刀片的刀具寿命
* 螺纹铣刀刃口均布载荷
* 由于锥度的准备，螺纹铣削的操作时间更短。
* 内外螺纹使用相同的铣刀片



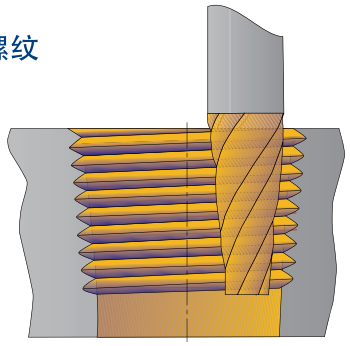
订货号	d	D	l	L	刃数	规格
SC0652D12	6	5.2	12	58	4	NPT 1/16″ - 1/8″ NPTF 1/16″ - 1/8″ BSPT 1/16″ - 1/8″
SC1085D24	10	8.5	24	73	4	NPT 1/8″ - 1″ NPTF 1/8″ - 1″ BSPT 1/8″ - 1″
SC1210D32	12	10	32	84	4	NPT 1/4″ - 3″ NPTF 1/4″ - 3″ BSPT 1/4″ - 3″

订购实例: SC 1085D24 MT7
材质: MT7

外螺纹

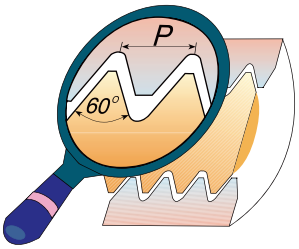


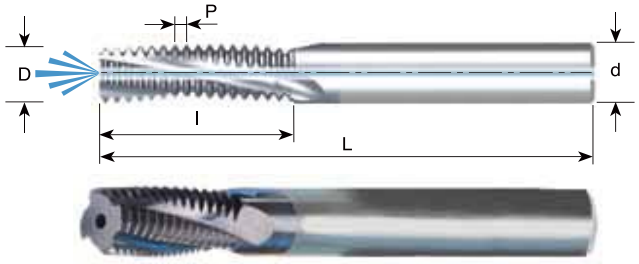
内螺纹



NPS-MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



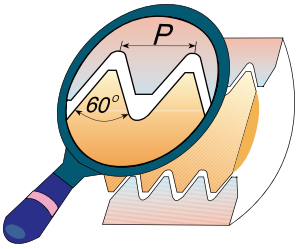


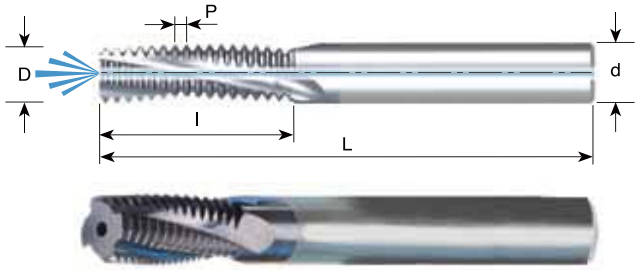
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d 英寸	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB0312C04 27 NPS	5/16	7.6	3	10.8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPS	3/8	9.5	4	16.2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPS	5/8	15.5	4	22.7	101
11.5	1-2	MTB0750D11 11.5 NPS	3/4	19.0	4	29.8	101

订购实例: MTB 0375D06 18 NPS MT7

NPSF-MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀



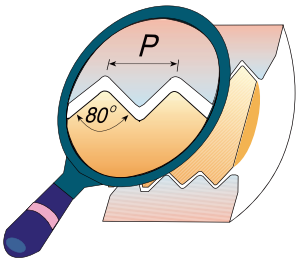


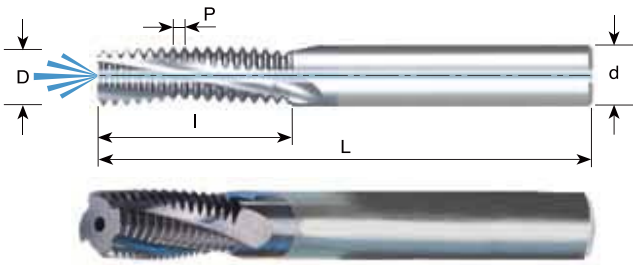
螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d 英寸	D	刃数	l	L
27	1/8	MTB0312C04 27 NPSF	5/16	7.6	3	10.8	63
18	1/4-3/8	MTB0375D06 18 NPSF	3/8	9.5	4	16.2	76
14	1/2-3/4	MTB0625D08 14 NPSF	5/8	15.5	4	22.7	101
11.5	1-2	MTB0750D11 11.5 NPSF	3/4	19.0	4	29.8	101

订购实例: MTB 0312C04 27 NPSF MT7

PG DIN40430 - MTB (带轴向内冷孔)

内外螺纹用同一铣刀





螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L
20	Pg 7	MTB1010D19 20 PG	10	10.0	4	19.7	73
18	Pg 9, 11, 13.5, 16	MTB1212D20 18 PG	12	12.0	4	20.5	84
16	Pg 21, 29, 36, 42, 48	MTB1212D23 16 PG	12	12.0	4	23.0	84

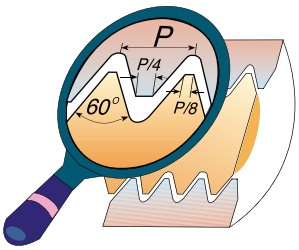
订购实例: MTB 1212 D20 18 PG MT7

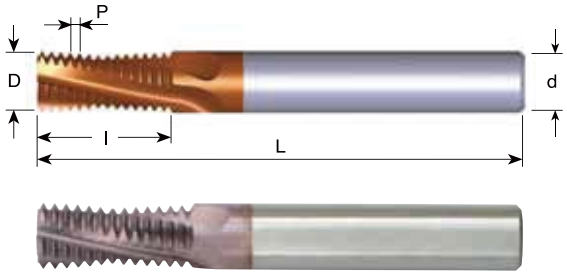
整体硬质合金外螺纹铣刀

优点：

* 通过工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 - EMT

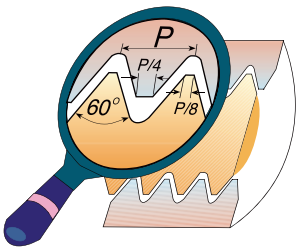


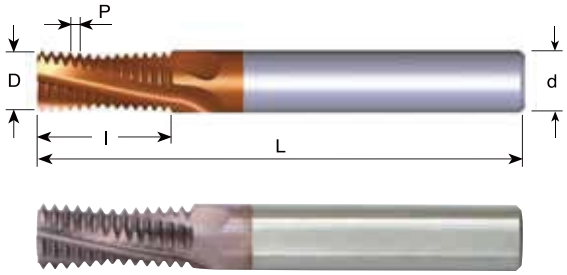


螺距 mm	订货号	d	D	刃数	l	L
1.0	EMT1010D16 1.0 ISO	10	10.0	4	16.5	73
1.0	EMT1212E20 1.0 ISO	12	12.0	5	20.5	84
1.25	EMT1010D16 1.25 ISO	10	10.0	4	16.9	73
1.5	EMT1010D15 1.5 ISO	10	10.0	4	15.8	73
1.5	EMT1212D20 1.5 ISO	12	12.0	4	20.3	84
1.75	EMT1212D20 1.75 ISO	12	12.0	4	20.1	84
2.0	EMT1010C17 2.0 ISO	10	10.0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

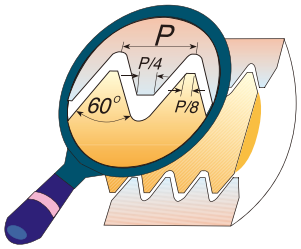


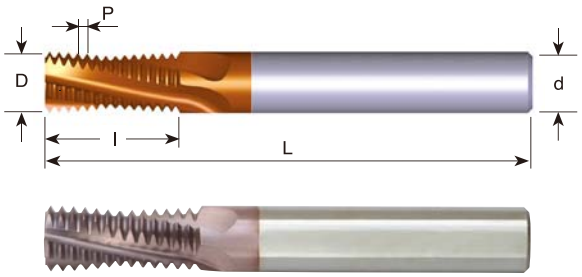


螺距 牙数/英寸	订货号	d	D	刃数	l	L
24	EMT1010D16 24 UN	10	10.0	4	16.4	73
20	EMT1212E21 20 UN	12	12.0	5	21.0	84
18	EMT1212D20 18 UN	12	12.0	4	20.5	84
16	EMT1212D21 16 UN	12	12.0	4	21.4	84
14	EMT1212D20 14 UN	12	12.0	4	20.9	84
12	EMT1212D20 12 UN	12	12.0	4	20.1	84

订购实例: EMT 1212D20 18 UN MT7

MJ - ISO 5855 - EMT





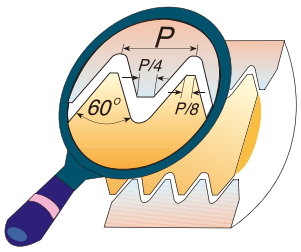
Grade	P	M	K	N	S	H
MT7[P]	●	●	●	○	●	≤50 HRc

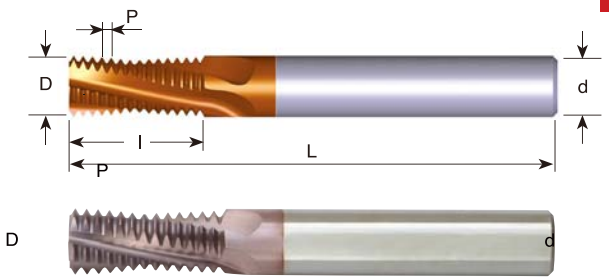
螺矩 mm	订货号	d	D[D]	刃数	l	L[d]
1.0	EMT 1010 D20 1.0 MJ	10	10.0	4	20.5	72
1.0	EMT 1212 E24 1.0 MJ	12	12.0	5	24.5	83
1.5	EMT 1010 D21 1.5 MJ	10	10.0	4	21.8	72
1.5	EMT 1212 D26 1.5 MJ	12	12.0	4	26.3	83
2.0	EMT 1010 C21 2.0 MJ	10	10.0	3	21.0	72
2.0	EMT 1212 D27 2.0 MJ	12	12.0	4	27.0	83

● 首选　　○ 备选

* 切削参数信息请参考样本310页的螺纹铣刀切削参数表

UNJ UNJC, UNJF, UNJEF, UNJS - EMT





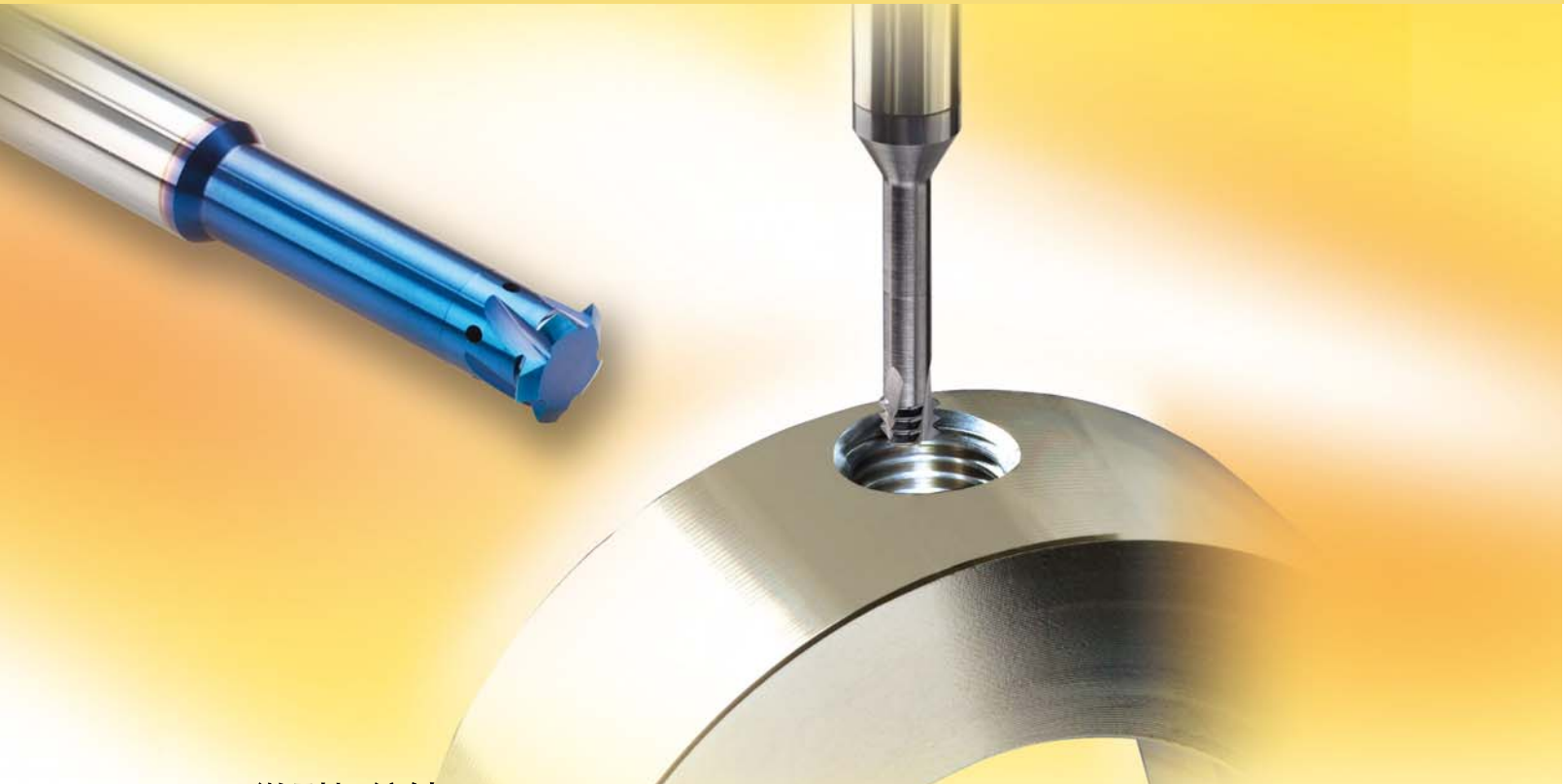
Grade	P	M	K	N	S	H
MT7	●	●	●	○	●	≤50 HRc

螺矩 mm	订货号	d	D	刃数	l	L
32	EMT 0606 C13 32 UNJ	6	6.0	3	13.9	57
28	EMT 0808 D17 28 UNJ	8	8.0	4	17.7	63
24	EMT 1010 D20 24 UNJ	10	10.0	4	20.6	72
20	EMT 1212 E27 20 UNJ	12	12.0	5	27.3	83
18	EMT 1212 D26 18 UNJ	12	12.0	4	26.1	83
16	EMT 1212 D26 16 UNJ	12	12.0	4	26.2	83
14	EMT 1212 D26 14 UNJ	12	12.0	4	26.3	83
12	EMT 1212 D26 12 UNJ	12	12.0	4	26.5	83

● 首选　　○ 备选

* 切削参数信息请参考样本310页的螺纹铣刀切削参数

微型螺纹铣刀 MTS/MTI



MTS - 微型螺纹铣刀

- 螺纹加工范围从ISO M1X0.25和0-80UN起
- 高速切削加工
- 加工时间短
- 由于切削面短，只须较低切削力
- 无断丝锥风险
- 可加工硬度高达HRC45的硬化材料

材质: **MT7**

超细颗粒合金，TiALN复合涂层（ISO K10-K20）。
适合中高速切削。适合各种材料加工。HRC<45。

优点

- 可加工深孔
- 同一铣刀可以生产范围较广的螺纹和螺距
- 同一铣刀可以加工内外螺纹
- 径向冷却孔的设计对加工深孔非常有效
- 螺旋槽可进行平滑的切削
- 多刃(3到5) 较短的加工时间
- 特殊三重涂层，延长刀具寿命

MTI - 微型深孔螺纹加工

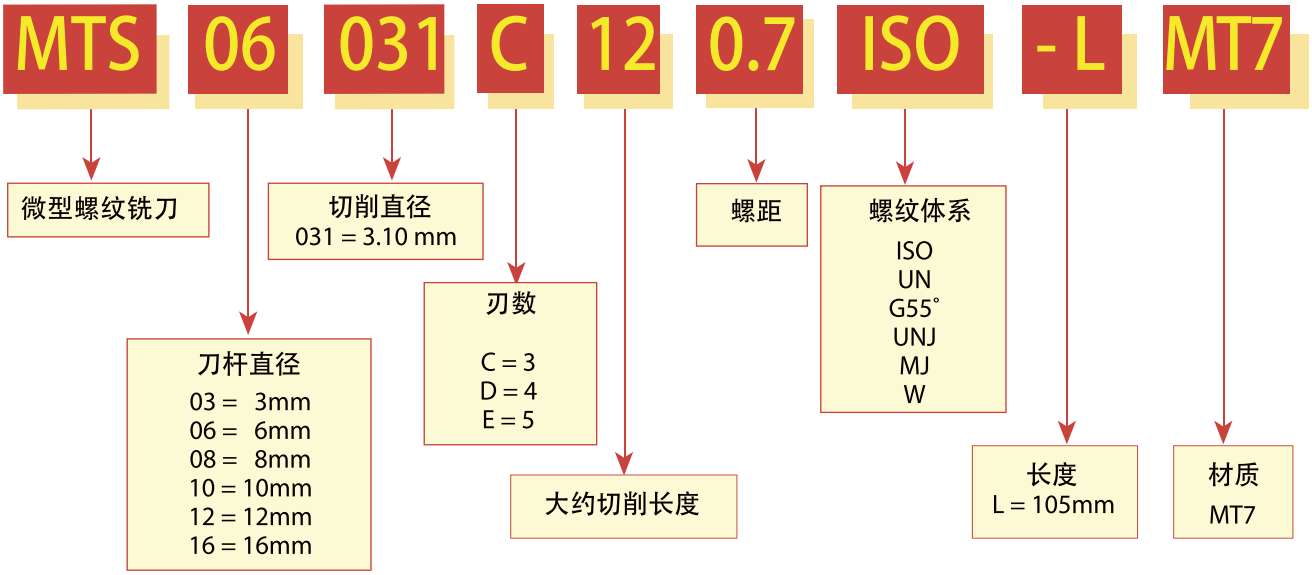
材质: **MT8** 细微粒材质先进PVD三重涂层(ISO K10-K20)。HRC<52。
极高的耐热性和光滑的切削操作，用于高效及普通加工条件。适合所有材料的加工。

M9/MT11 超细微粒材质、先进的PVD三重蓝色涂层。HRC<62。

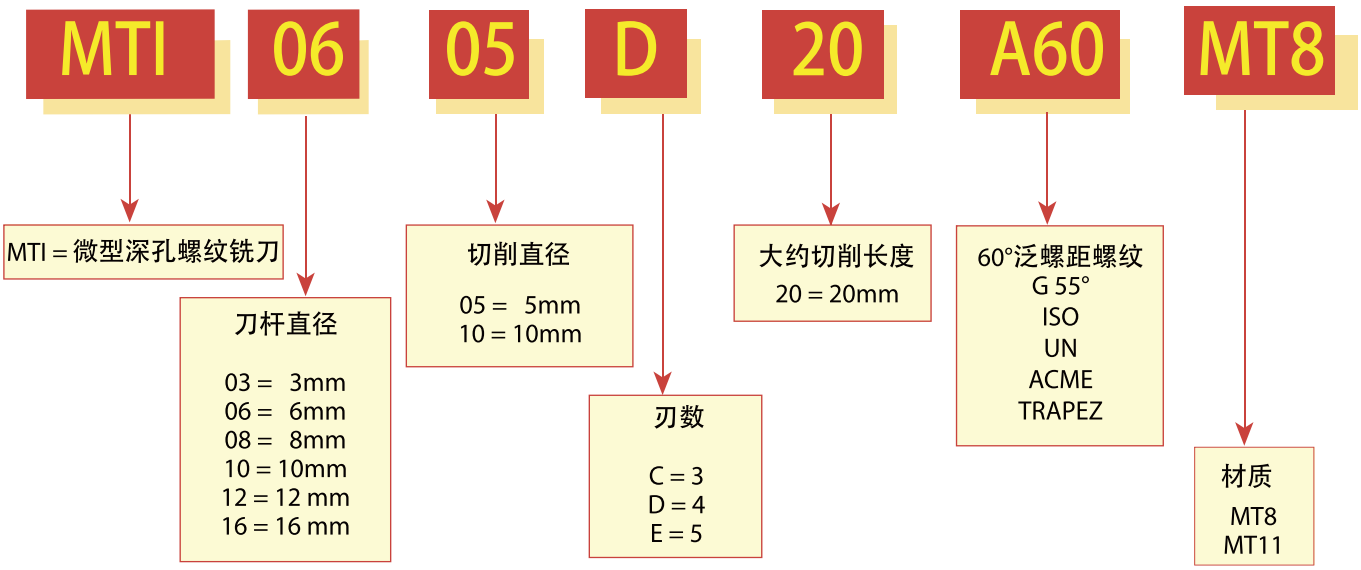
目录: 页码:

产品编号

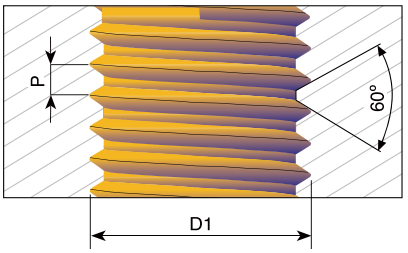
微型螺纹铣刀 MTS 订货号



微型深孔螺纹铣刀 MTI 订货号

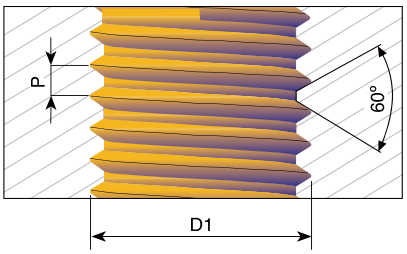


ISO - MTS
加工内螺纹



螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
0.25	M1	MTS03007C2 0.25 ISO	3	0.72	3	2.5	39	2.5xD1
0.25	M1.2	MTS03009C3 0.25 ISO	3	0.90	3	3.0	39	2xD1
0.3	M1.4	MTS03011C4 0.3 ISO	3	1.05	3	4.0	39	3xD1
0.35	M1.6	MTS03012C5 0.35 ISO	3	1.20	3	4.8	39	3xD1
	M1.6	MTS06012C5 0.35 ISO-L	6	1.20	3	4.8	105	3xD1
0.35	M5	MTS06045D14 0.35 ISO	6	4.50	4	14.5	48	3xD1
0.4	M2	MTS06016C4 0.4 ISO	6	1.53	3	4.5	58	2xD1
	M2	MTS06016C4 0.4 ISO-L	6	1.53	3	4.5	105	2xD1
	M2	MTS03016C6 0.4 ISO	3	1.53	3	6.0	39	3xD1
	M2	MTS03016C10 0.4 ISO	3	1.53	3	10.4	39	5xD1
0.45	M2.2	MTS06017C5 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0	58	2xD1
	M2.2	MTS03017C7 0.45 ISO	3	1.65	3	7.0	39	3xD1
0.45	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5	58	2xD1
	M2.5	MTS0602C5 0.45 ISO-L	6	1.95	3	5.5	105	2xD1
	M2.5	MTS0602C7 0.45 ISO	6	1.95	3	7.5	58	3xD1
	M2.5	MTS0602C8 0.45 ISO-L	6	1.95	3	8.0	105	3xD1
	M2.5	MTS0302C10 0.45 ISO	3	1.95	3	10.5	39	4xD1
0.5	M3	MTS06024C6 0.5 ISO	6	2.37	3	6.5	58	2xD1
	M3	MTS06024C6 0.5 ISO-L	6	2.37	3	6.5	105	2xD1
	M3	MTS06024C9 0.5 ISO	6	2.37	3	9.5	58	3xD1
	M3	MTS06024C9 0.5 ISO-L	6	2.37	3	9.5	105	3xD1
	M3	MTS03024C12 0.5 ISO	3	2.40	3	12.5	39	4xD1
	M3	MTS03024C15 0.5 ISO	3	2.40	3	15.5	39	5xD1
0.5	M6, M7	MTS06054D20 0.5 ISO	6	5.35	4	20.0	58	3xD1
0.6	M3.5	MTS06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58	2xD1
	M3.5	MTS06028C10 0.6 ISO	6	2.75	3	10.5	58	3xD1
0.7	M4	MTS06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58	2xD1
	M4	MTS06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	12.5	58	3xD1
	M4	MTS06031C12 0.7 ISO-L	6	3.10	3	12.5	105	3xD1
	M4	MTS06031C16 0.7 ISO	6	3.10	3	16.7	58	4xD1
0.75	M10	MTS0808D25 0.75 ISO	8	8.00	4	25.0	64	2.5xD1
0.8	M5	MTS06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58	2xD1
	M5	MTS06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	16.0	58	3xD1
	M5	MTS06038C16 0.8 ISO-L	6	3.80	3	16.0	105	3xD1
	M5	MTS0604C20 0.8 ISO	6	4.00	3	20.8	58	4xD1

ISO - MTS
加工内螺纹



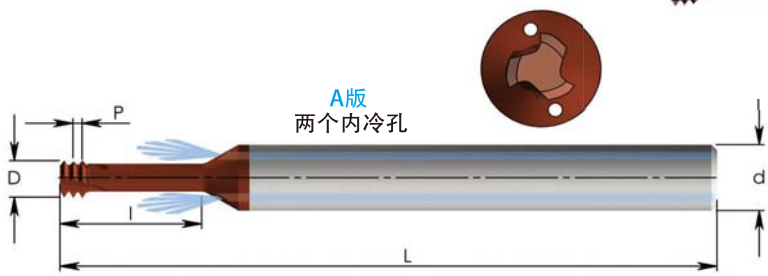
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
1.0	M6	MTS06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58	2xD1
	M6	MTS06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	20.0	58	3xD1
	M6	MTS06047C20 1.0 ISO-L	6	4.65	3	20.0	105	3xD1
	M6	MTS06048C25 1.0 ISO	6	4.80	3	25.0	58	4xD1
1.0	M10	MTS0808D31 1.0 ISO	8	8.00	4	31.0	64	3xD1
1.25	M8	MTS0606C18 1.25 ISO	6	6.0	3	18.0	58	2xD1
	M8	MTS0606C24 1.25 ISO	6	6.0	3	24.0	58	3xD1
	M8	MTS0606C24 1.25 ISO-L	6	6.0	3	24.0	105	3xD1
1.5	M10	MTS08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64	2xD1
	M10	MTS08078C31 1.5 ISO	8	7.80	3	31.5	64	3xD1
	M10	MTS08078C31 1.5 ISO-L	8	7.80	3	31.5	105	3xD1
1.75	M12	MTS1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73	2xD1
	M12	MTS1009C37 1.75 ISO	10	9.00	3	37.8	73	3xD1
2.0	M16	MTS12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84	2xD1
	M16	MTS12118D50 2.0 ISO	12	11.80	4	50.0	105	3xD1
2.5	M20	MTS1615E43 2.5 ISO	16	15.00	5	43.0	105	2xD1

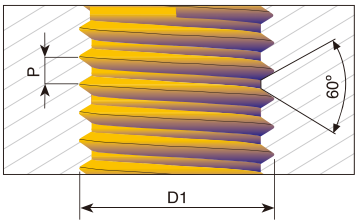
- 可加工各类钛合金，不锈钢，淬火钢，调质钢（≤ 45 HRc）
- 适用于高速机床 (30,000-40,000 转/分) 及普通加工中心 (6,000 转/ 分或更高).
- 适用加工各种粗牙和细牙螺纹

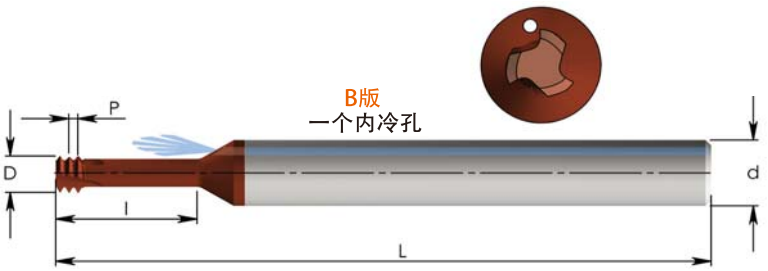
订购实例: MTS 03024C12 0.5 ISO MT7

ISO - MTSB (带内冷)

加工内螺纹



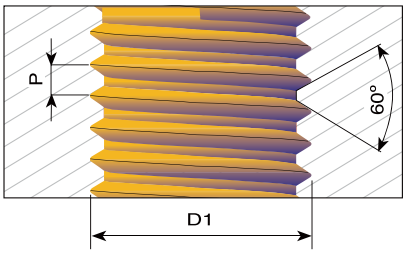




P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	≤45 HRc

螺矩 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度	版本
0.25	M1.2	M1.4	MTSB 06009 C2 0.25 ISO	6	0.90	3	2.7	58	2xD1	A
0.3	M1.4		MTSB 06011 C4 0.3 ISO	6	1.05	3	4.5	58	3xD1	A
0.35	M1.6	M2	MTSB 06012 C5 0.35 ISO	6	1.20	3	5.2	58	3xD1	A
0.4	M2		MTSB 06016 C4 0.4 ISO	6	1.55	3	4.4	58	2xD1	A
0.4	M2		MTSB 06016 C6 0.4 ISO	6	1.55	3	6.4	58	3xD1	A
0.45	M2.5		MTSB 0602 D5 0.45 ISO	6	1.95	4	5.5	58	2xD1	A
0.45	M2.5		MTSB 0602 D7 0.45 ISO	6	1.95	4	7.9	58	3xD1	A
0.5	M3		MTSB 06024 D6 0.5 ISO	6	2.40	4	6.5	58	2xD1	A
0.5	M3		MTSB 06024 D9 0.5 ISO	6	2.40	4	9.5	58	3xD1	A
0.6	M3.5		MTSB 06028 D7 0.6 ISO	6	2.80	4	7.6	58	2xD1	A
0.7	M4		MTSB 06032 D8 0.7 ISO	6	3.20	4	8.7	58	2xD1	B
0.7	M4		MTSB 06032 D12 0.7 ISO	6	3.20	4	12.7	58	3xD1	B
0.8	M5		MTSB 06038 D10 0.8 ISO	6	3.80	4	10.8	58	2xD1	B
0.8	M5		MTSB 06038 D15 0.8 ISO	6	3.80	4	15.8	58	3xD1	B
1.0	M6	M8	MTSB 08048 D13 1.0 ISO	8	4.80	4	13.0	64	2xD1	B
1.0	M6	M8	MTSB 08048 D19 1.0 ISO	8	4.80	4	19.0	64	3xD1	B

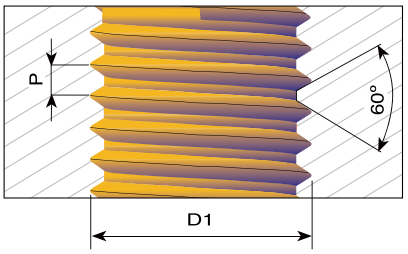
UN - MTS
加工内螺纹



螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
80		0	MTS06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58	3xD1
		0	MTS03012C8 80 UN	3	1.15	3	8.0	39	5xD1
72		1	MTS06014C3 72 UN	6	1.45	3	3.7	58	2xD1
		1	MTS03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39	3xD1
64	1	2	MTS06014C3 64 UN	6	1.40	3	3.8	58	2xD1
56	2	3	MTS03016C4 56 UN	3	1.65	3	4.4	39	2xD1
	2	3	MTS06016C4 56 UN	6	1.65	3	4.4	58	2xD1
	2	3	MTS03016C6 56 UN	3	1.65	3	6.6	39	3xD1
	2	3	MTS06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58	3xD1
	2	3	MTS06016C6 56 UN-L	6	1.65	3	6.6	105	3xD1
	2	3	MTS03016C9 56 UN	3	1.65	3	9.2	39	4xD1
	2	3	MTS03016C11 56 UN	3	1.65	3	11.4	39	5xD1
48	3	4	MTS06019C5 48 UN	6	1.90	3	5.2	58	2xD1
40	4		MTS06021C6 40 UN	6	2.10	3	6.3	58	2xD1
	4		MTS06021C6 40 UN-L	6	2.10	3	6.3	105	2xD1
	4		MTS03021C8 40 UN	3	2.10	3	8.0	39	3xD1
	4		MTS06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58	3xD1
	4		MTS06021C8 40 UN-L	6	2.10	3	8.0	105	3xD1
	4		MTS03021C12 40 UN	3	2.10	3	12.0	39	4xD1
40	5	6	MTS06024C7 40 UN	6	2.45	3	7.0	58	2xD1
	5	6	MTS06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58	3xD1
36		8	MTS06033C9 36 UN	6	3.30	3	9.0	58	2xD1
32	6		MTS06025C7 32 UN	6	2.55	3	7.1	58	2xD1
	6		MTS06025C7 32 UN-L	6	2.55	3	7.1	105	2xD1
	6		MTS03025C10 32 UN	3	2.55	3	10.5	39	3xD1
	6		MTS06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58	3xD1
	6		MTS06025C10 32 UN-L	6	2.55	3	10.5	105	3xD1
	6		MTS03025C14 32 UN	3	2.55	3	14.8	39	4xD1
32	8		MTS06032C9 32 UN	6	3.20	3	9.5	58	2xD1
	8		MTS06032C9 32 UN-L	6	3.20	3	9.5	105	2xD1
	8		MTS06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58	3xD1
	8		MTS06032C12 32 UN-L	6	3.20	3	12.5	105	3xD1
	8		MTS06032C17 32 UN	6	3.20	3	17.5	58	4xD1
32		10	MTS06037C10 32 UN	6	3.70	3	10.5	58	2xD1
		10	MTS06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58	3xD1
		10	MTS06037C15 32 UN-L	6	3.70	3	15.0	105	3xD1
		10	MTS06037C20 32 UN	6	3.70	3	20.0	58	4xD1

订购实例: MTS 06021C6 40 UN MT7

UN - MTS
加工内螺纹



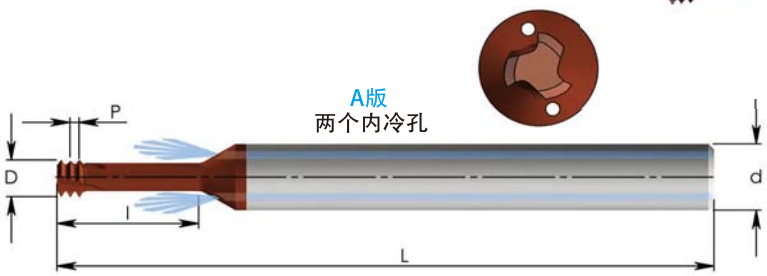
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
28		12	MTS06042C11 28 UN	6	4.20	3	11.0	58	2xD1
28		1/4	MTS0605C14 28 UN	6	5.00	3	14.5	58	2xD1
		1/4	MTS0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58	3xD1
		1/4	MTS0605C19 28 UN-L	6	5.00	3	19.0	105	3xD1
24	10, 12		MTS06035C10 24 UN	6	3.50	3	10.6	58	2xD1
	10, 12		MTS06035C15 24 UN	6	3.50	3	15.5	58	3xD1
24		5/16, 3/8	MTS08066C17 24 UN	8	6.60	3	17.0	64	2xD1
		5/16, 3/8	MTS08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64	3xD1
20	1/4		MTS06047C14 20 UN	6	4.75	3	14.0	58	2xD1
	1/4		MTS06047C14 20 UN-L	6	4.75	3	14.0	105	2xD1
	1/4		MTS06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58	3xD1
	1/4		MTS06047C19 20 UN-L	6	4.75	3	19.0	105	3xD1
20		7/16	MTS0808C25 20 UN	8	8.00	3	25.0	64	2xD1
		7/16	MTS0808C34 20 UN	8	8.00	3	34.6	64	3xD1
18	5/16		MTS0606C17 18 UN	6	6.00	3	17.0	58	2xD1
	5/16		MTS0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58	3xD1
18		5/8	MTS1212D35 18 UN	12	12.00	4	35.0	84	2xD1
		5/8	MTS1212D49 18 UN	12	12.00	4	49.0	105	3xD1
16	3/8		MTS08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	64	2xD1
	3/8		MTS08067C30 16 UN	8	6.70	3	30.2	64	3xD1
14	7/16		MTS08077C25 14 UN	8	7.70	3	25.0	64	2xD1
	7/16		MTS08077C35 14 UN	8	7.70	3	35.2	64	3xD1
13	1/2		MTS10092C27 13 UN	10	9.20	3	27.5	73	2xD1
	1/2		MTS10092C40 13 UN	10	9.20	3	40.1	73	3xD1
12	9/16		MTS12105C31 12 UN	12	10.50	3	31.5	84	2xD1
	9/16		MTS12105C45 12 UN	12	10.50	3	45.0	105	3xD1
11	5/8		MTS12114C34 11 UN	12	11.40	3	34.5	84	2xD1
	5/8		MTS12114C50 11 UN	12	11.40	3	50.0	105	3xD1
10	3/4		MTS16144D41 10 UN	16	14.40	4	41.5	105	2xD1
	3/4		MTS16144D59 10 UN	16	14.40	4	59.7	105	3xD1

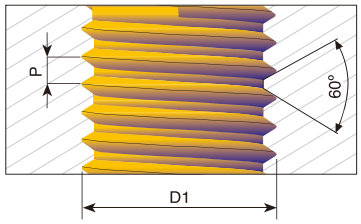
订购实例: MTS 0605C19 28 UN MT7

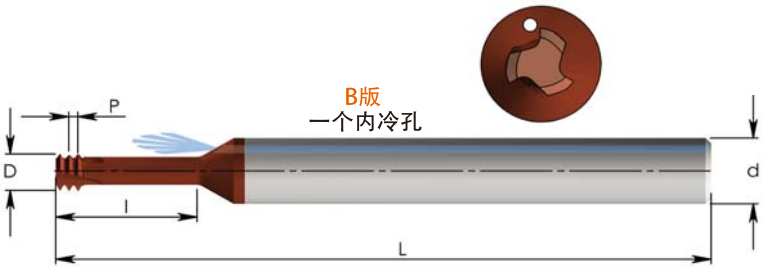
- 可加工各类钛合金，不锈钢，调质钢（≤45 HRc）
- 适用于高速机床(30,000-40,000 转/分) 及普通加工中心(6,000 转/分或更高).
- 适合加工各种粗牙和细牙螺纹

UN - MTSB (带内冷)

加工内螺纹



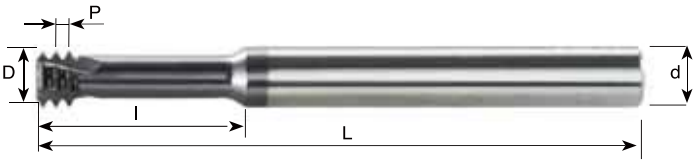


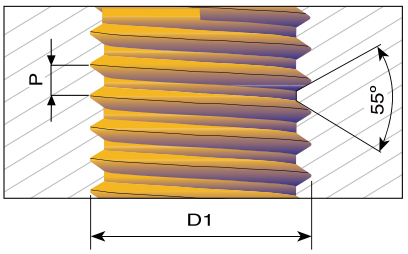


P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	≤45 HRc

螺矩 TPI	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度	版本
80		0	MTSB 06012 C4 80 UN	6	1.15	3	4.9	58	3xD1	A
72		1	MTSB 06014 C5 72 UN	6	1.45	3	5.9	58	3xD1	A
56	2	3	MTSB 06016 C4 56 UN	6	1.65	3	4.8	58	2xD1	A
56	2	3	MTSB 06016 C7 56 UN	6	1.65	3	7.0	58	3xD1	A
48	3	4	MTSB 06019 D5 48 UN	6	1.90	4	5.6	58	2xD1	A
40	4		MTSB 06021 D6 40 UN	6	2.10	4	6.3	58	2xD1	A
40	4		MTSB 06021 D9 40 UN	6	2.10	4	9.2	58	3xD1	A
40	4		MTSB 06021 D12 40 UN	6	2.10	4	12.0	58	4xD1	A
40	5	6	MTSB 06024 D7 40 UN	6	2.45	4	7.0	58	2xD1	A
32	6		MTSB 06025 D7 32 UN	6	2.55	4	7.8	58	2xD1	A
32	6		MTSB 06025 D11 32 UN	6	2.55	4	11.3	58	3xD1	A
32	8		MTSB 06032 D9 32 UN	6	3.20	4	9.1	58	2xD1	B
32	8		MTSB 06032 D13 32 UN	6	3.20	4	13.3	58	3xD1	B
32		10	MTSB 06037 D10 32 UN	6	3.70	4	10.5	58	2xD1	B
32		10	MTSB 06037 D15 32 UN	6	3.70	4	15.3	58	3xD1	B
24	10, 12		MTSB 06035 D10 24 UN	6	3.50	4	10.7	58	2xD1	B
24	10, 12		MTSB 06035 D15 24 UN	6	3.50	4	15.5	58	3xD1	B

G 55° BSW, BSP - MTS
内外螺纹用同一铣刀



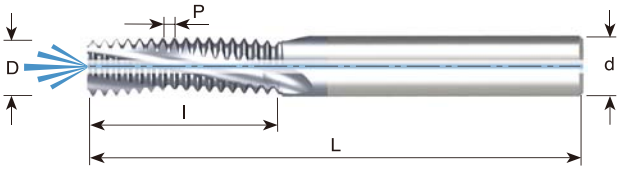


适用于螺纹深度在 2 x D1以内

螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
28	G 1/8	MTS08078C19 28 W	8	7.8	3	19.5	64	2xD1
19	G 1/4 - 3/8	MTS1010D30 19 W	10	10.0	4	30.0	73	2xD1
14	G 1/2 - 7/8	MTS1212D37 14 W	12	12.0	4	37.0	84	2xD1
11	G ⩾ 1	MTS1616D44 11 W	16	16.0	4	44.0	105	2xD1

订购实例: MTS 1212D37 14 W MT7

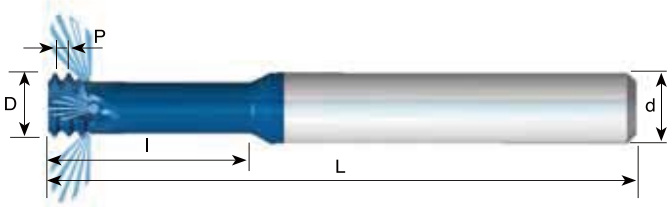
G 55° BSF, BSP - MTSB (带内冷)
内外螺纹用同一铣刀

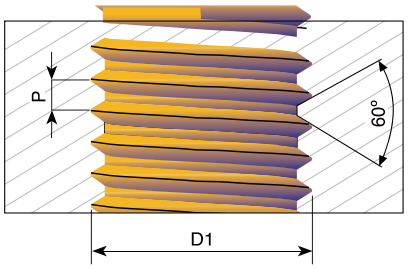


螺矩 TPI	标准	订货号	d mm	D	刃数	l	L
28	G1/8	MTB 0808 C20 28W	8	8.0	3	20.4	73
19	G1/4	MTB 1211 D27 19W	12	11.0	4	27.4	84
19	G3/8	MTB 1414 D26 19W	14	14.0	4	26.1	84
19	G3/8	MTB 1414 D34 19W	14	14.0	4	34.1	84

UNJ - MTS (带径向内冷孔)

加工内螺纹





适用于螺纹深度在 2.5 x D1以内

螺距 牙数/英寸	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	9/16	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

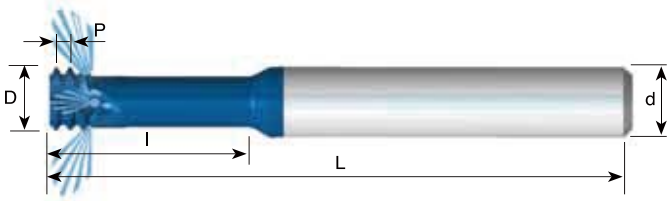
* 不带内冷孔

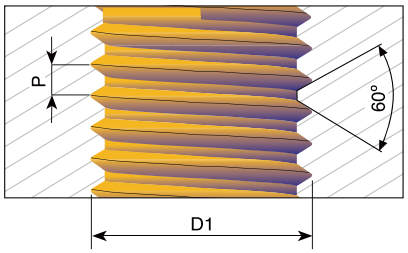
订购实例: MTS 06049C16 20 UNJ MT8

材质**MT8** 细微粒材质先进PVD三重涂层（ISO K10-K20）。
极高的耐热性和光滑的切削操作，适合高效及一般的加工条件。
适用于所有材料的加工。

MJ - MTS (带径向内冷孔)

加工内螺纹





适用于螺纹深度在 2.5 x D1以内

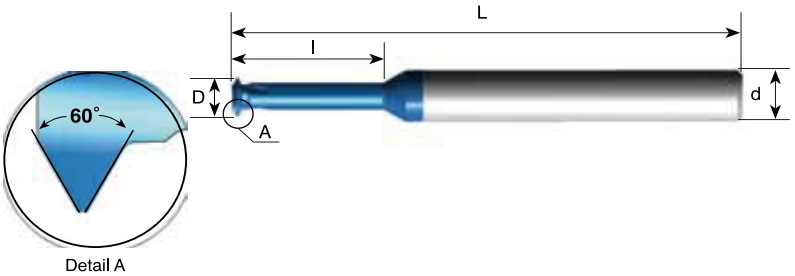
螺距 牙数/英寸	D1	订货号	d	D	刃数	l	L
* 0.7	MJ4	MTS06032C10 0.7 MJ	6	3.20	3	10.0	58
* 0.8	MJ5	MTS06039C12 0.8 MJ	6	3.90	3	12.5	58
* 1.0	MJ6	MTS06048C15 1.0 MJ	6	4.80	3	15.0	58
1.25	MJ8	MTS08061C20 1.25 MJ	8	6.10	3	20.0	64
1.5	MJ10	MTS0808C25 1.5 MJ	8	8.00	3	25.5	64
1.75	MJ12	MTS10092C30 1.75 MJ	10	9.20	3	30.0	73
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

材质 **MT8** 细微粒材质先进PVD三重涂层（ISO K10-K20）。
极高的耐热性和光滑的切削操作，适合高效及一般的加工条件。
适用于所有材料的加工。

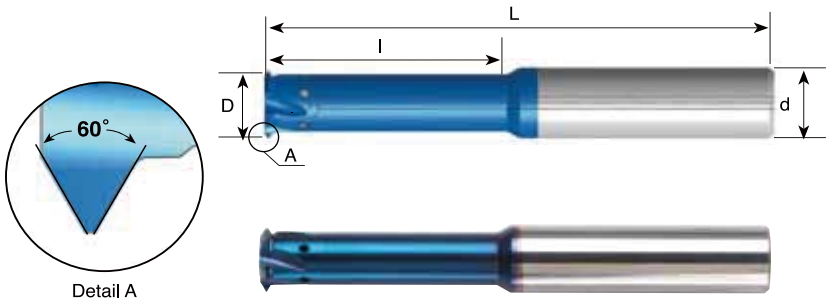
60°泛螺距 - MTI
内外螺纹用同一铣刀



螺距 mm	螺距 牙数/英寸	订购号	M 粗牙	M 细牙	UN, UNC, UNS UNF, UNEF	d mm	D	刃数	l	L
0.25-0.35	100-72	MTI03012C3 A60	M1.6 x 0.35	M1.6 x 0.25 M1.8 x 0.25 M2.0 x 0.25	0-80 UNF	3	1.15	3	3.1	39
0.35-0.45	72-56	MTI03014C4 A60	M2 x 0.4 M2.2 x 0.45	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	1-64 UNC, 1-72 UNF, 2-56 UNC, 2-64 UNF	3	1.40	3	3.7	39
0.35-0.6	72-40	MTI03019C5 A60	M2.5 x 0.45	M2.5 x 0.35 M3 x 0.35	3-84 UNC, 3-56 UNF, 4-40 UNC, 4-48 UNF	3	1.90	3	5.2	39
0.5 -0.8	48-32	MTI03024C7 A60	M3 x 0.5 M3.5 x 0.6	M3.5 x 0.5	5-40 UNC, 5-44 UNF, 6-32 UNC, 6-40 UNF	3	2.45	3	7.0	39
0.5 -1.0	48-24	MTI06032C9 A60	M4 x 0.7 M4.5 x 0.75	M4 x 0.5	8-32 UNC, 8-36 UNF, 10-24 UNC, 10-28 UNS, 10-32 UNF	6	3.20	3	9.5	58
0.5 -1.0	48-24	MTI0604C12 A60	M5 x 0.8 M6 x 1.0	M5 x 0.5 M5.5 x 0.5 M5 x 0.75	10-36 UNS, 10-40 UNS, 10-48 UNS, 12-24 UNC, 12-28 UNF	6	4.00	3	12.5	58

订购实例: MTI 03024C7 A60 MT11
材质: **MT11** 超细微粒材质、先进的PVD三重蓝色涂层

60°泛螺距 - MTI (带内冷孔)
内外螺纹用同一铣刀



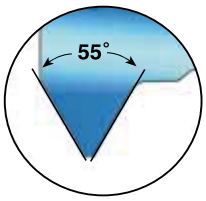
适用于深孔加工

螺距 mm	螺距 牙数/英寸	Thread Dia. (mm)	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

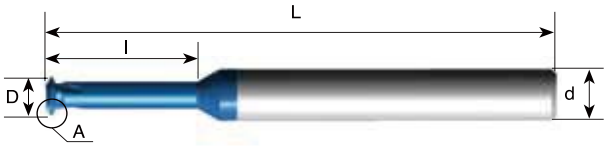
订购实例: MTI 0808D28 A60 MT8
材质: **MT8** 三层蓝色涂层

55° 泛螺距 - MTI

内外螺纹用同一铣刀



Detail A

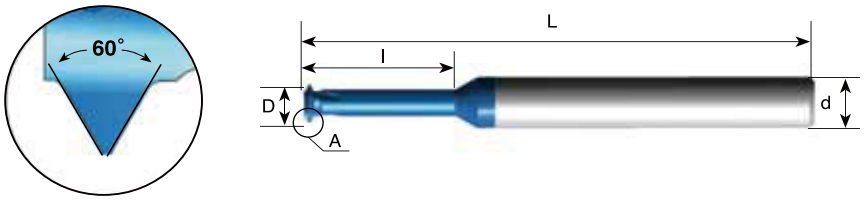


螺距 牙数/英寸	订货号	d	D	刃数	l	L
40-32	MTI03023C7 A55	3	2.25	3	7.0	39
28-20	MTI06044C14 A55	6	4.35	3	14.0	58
28-18	MTI06059C20 A55	6	5.85	3	20.5	58
20-14	MTI0807C23 A55	8	7.00	3	23.0	64

订购实例: MTI 06044C14A55 MT11

材质: **MT11** 超细微粒材质、先进的PVD三重蓝色涂层

ISO - MTI
加工内螺纹



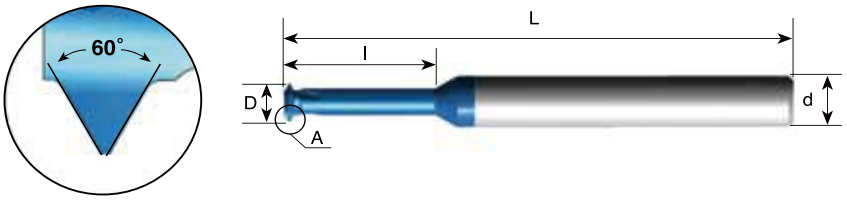
Detail A

适用于螺纹深度在 3.5 x D1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

订货号: MTI 03012C6 0.35 ISO MT11
材质: **MT11** 超细微粒材质、先进的**PVD**三重蓝色涂层

UN - MTI
加工内螺纹



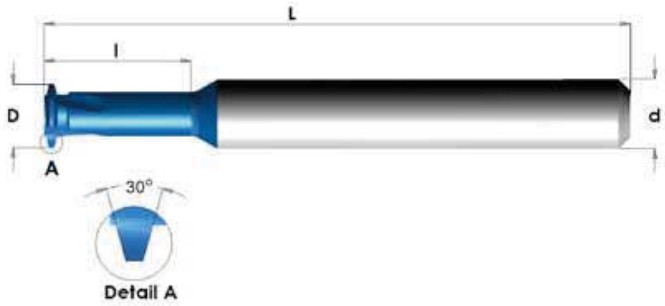
Detail A

适用于螺纹深度在 3.5 x D1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

订货号: MTI 03016C9 56 UN MT11
材质: **MT11** 超细微粒材质、先进的**PVD**三重蓝色涂层

TR - MTI
加工内螺纹

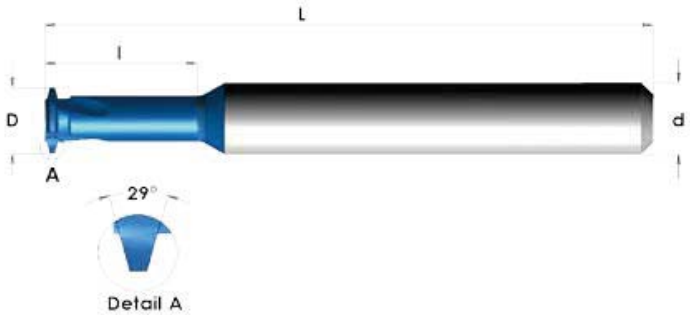


适用于螺纹深度在 2 x D1 以内

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 - MTI
加工内螺纹



螺距 牙数/英寸	螺纹尺寸	订货号	d	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	MTI 0625E15 5 ACME	5/8	15.9	5	38.1	102

订购实例: MTI 0375D10 10ACME MT8

高硬材料螺纹铣刀 MTSH/MTH

MTSH 高硬材料螺纹铣刀
MTH 带倒角高硬材料螺纹铣刀

C.P.T.专门为硬度高达62HRC淬火材料的加工设计了整体硬质合金螺纹铣刀，在这方面C.P.T.是先驱。这些刀具提供了高性能、优异的切削和出色的表面光洁度。

硬质合金材质：**MT9/MT11**-超细微颗粒硬质合金，**PVD**三层涂层

- 可以加工硬度高达62HRC的淬火钢和铸铁
- 高温合金
- 钛合金
- 超级合金(哈司特镍合金，铬镍铁合金，镍基合金)

- 螺纹加工范围从ISO M1X0.25和0-80UN起
- 模具行业的完美解决方案
- 切削速度高
- 加工时间短
- 切削力小

优点

- 同一刀具可用于螺纹铣削和倒角-缩短了加工时间
- 增大了切削直径,保证足够的刚性和稳定性
- 优异的涂层提高了刀具的耐磨及耐高温性能
- 超细微颗粒材质, 特别适合高硬度材料加工
- 切屑小,保证了更高的工序安全性
- 更短的周期, 提高了效率
- 切削深度达2XD

目录：　　页码:

产品编号

高硬材料螺纹铣刀 MTSH 订货号

MTSH 06 031 C 9 0.7 ISO MT9

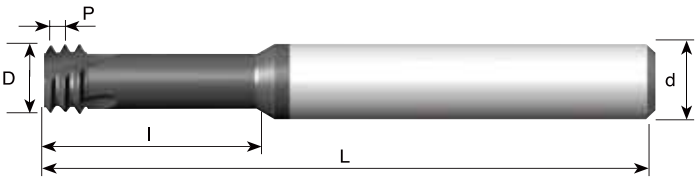
- MTSH → 高硬度材料螺纹铣刀
- 06 → 刀杆直径
  - 06 = 6mm
  - 08 = 8mm
  - 10 = 10mm
  - 12 = 12mm
  - 16 = 16mm
- 031 → 切削直径 031 = 3.10 mm
- C → 刃数
  - C = 3
  - D = 4
- 9 → 切削深度
- 0.7 → 螺距
- ISO → 螺纹体系
  - ISO
  - UN
  - W
- MT9 → 材质 MT9

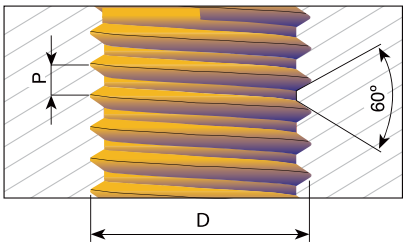
带倒角高硬度材料螺纹铣刀 MTH 订货号

MTH 06 04 C 9 0.8 ISO MT11

- MTH → 高硬材料带倒角螺纹铣刀
- 06 → 刀杆直径
  - 06 = 6mm
  - 08 = 8mm
  - 10 = 10mm
  - 12 = 12mm
- 04 → 切削直径
  - 04 = 4mm
- C → 刃数
  - C = 3
  - D = 4
- 9 → 切削深度
- 0.8 → 螺距
- ISO → 螺纹标准
  - ISO
  - UN
- MT11 → 材质 MT11

ISO - MTSH
加工内外螺纹



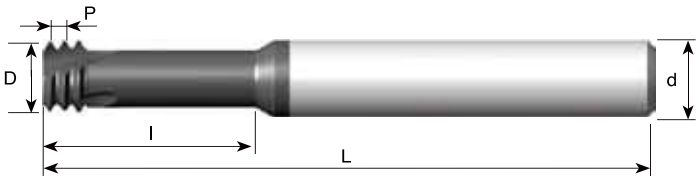


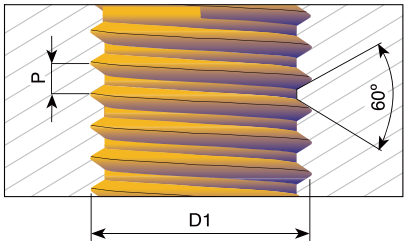
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
0.3	M1.4	MTSH03011C4 0.3 ISO	3	1.05	3	4.0	39	3xD
0.35	M1.6	MTSH03012C5 0.35 ISO	3	1.20	3	4.8	39	3xD
0.4	M2	MTSH06016C4 0.4 ISO MTSH03016C6 0.4 ISO	6 3	1.53	3	4.5 6.0	58 39	2xD 3xD
0.45	M2.2	MTSH06017C5 0.45 ISO MTSH06017C7 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0 7.0	58 58	2xD 3xD
0.45	M2.5	MTSH0602C5 0.45 ISO MTSH0602C7 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5 7.5	58 58	2xD 3xD
0.5	M3	MTSH06024C6 0.5 ISO MTSH06024C9 0.5 ISO	6	2.37	3	6.5 9.5	58 58	2xD 3xD
0.6	M3.5	MTSH06028C7 0.6 ISO MTSH06028C10 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5 10.5	58 58	2xD 3xD
0.7	M4	MTSH06031C9 0.7 ISO MTSH06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0 12.5	58 58	2xD 3xD
0.8	M5	MTSH06038C12 0.8 ISO MTSH06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5 16.0	58 58	2xD 3xD
1.0	M6	MTSH06047C14 1.0 ISO MTSH06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0 20.0	58 58	2xD 3xD
1.25	M8	MTSH0606C18 1.25 ISO MTSH0606C24 1.25 ISO	6	6.00	3	18.0 24.0	58 58	2xD 3xD
1.5	M10	MTSH08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64	2xD
1.75	M12	MTSH1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73	2xD
2.0	M16	MTSH12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84	2xD

订购实例: MTSH 06031C9 0.7 ISO MT9

UN - MTSH
加工内螺纹





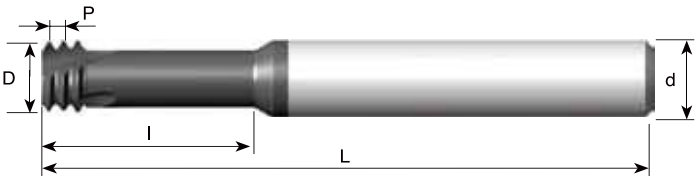
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

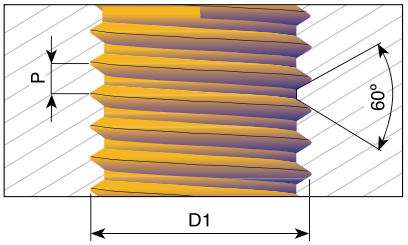
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
80		0	MTSH06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58	3xD1
72		1	MTSH06014C3 72 UN	6	1.45	3	3.7	58	2xD1
72		1	MTSH03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39	3xD1
64	1	2	MTSH06014C3 64 UN	6	1.40	3	3.8	58	2xD1
56	2	3	MTSH06016C4 56 UN	6	1.65	3	4.4	58	2xD1
56	2	3	MTSH06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58	3xD1
48	3	4	MTSH06019C5 48 UN	6	1.90	3	5.2	58	2xD1
40	4		MTSH06021C6 40 UN	6	2.10	3	6.3	58	2xD1
40	4		MTSH06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58	3xD1
40	5	6	MTSH06024C7 40 UN	6	2.45	3	7.0	58	2xD1
40	5	6	MTSH06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58	3xD1
36		8	MTSH06033C9 36 UN	6	3.30	3	9.0	58	2xD1
32	6		MTSH06025C7 32 UN	6	2.55	3	7.1	58	2xD1
32	6		MTSH06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58	3xD1
32	8		MTSH06032C9 32 UN	6	3.20	3	9.5	58	2xD1
32	8		MTSH06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58	3xD1
32		10	MTSH06037C10 32 UN	6	3.70	3	10.5	58	2xD1
32		10	MTSH06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58	3xD1
28		12	MTSH06042C11 28 UN	6	4.20	3	11.0	58	2xD1
28		1/4	MTSH0605C14 28 UN	6	5.00	3	14.5	58	2xD1
28		1/4	MTSH0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58	3xD1
24	10, 12		MTSH06035C10 24 UN	6	3.50	3	10.6	58	2xD1
24		5/16, 3/8	MTSH08066C17 24 UN	8	6.60	3	17.0	64	2xD1
24		5/16, 3/8	MTSH08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64	3xD1
20	1/4		MTSH06047C14 20 UN	6	4.75	3	14.0	58	2xD1
20	1/4		MTSH06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58	3xD1
20		7/16	MTSH0808C25 20 UN	8	8.00	3	25.0	64	2xD1
18	5/16		MTSH0606C17 18 UN	6	6.00	3	17.0	58	2xD1
18	5/16		MTSH0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58	3xD1
18		5/8	MTSH1212D35 18 UN	12	12.00	4	35.0	84	2xD1
16	3/8		MTSH08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	64	2xD1
14	7/16		MTSH08077C25 14 UN	8	7.70	3	25.0	64	2xD1
13	1/2		MTSH10092C27 13 UN	10	9.20	3	27.5	73	2xD1
12	9/16		MTSH12105C31 12 UN	12	10.50	3	31.5	84	2xD1
11	5/8		MTSH12114C34 11 UN	12	11.40	3	34.5	84	2xD1
10	3/4		MTSH16144D41 10 UN	16	14.40	4	41.5	105	2xD1

订购实例: MTSH 06047C14 20 UN MT9

G (55°) BSW, BSP - MTSH

加工内外螺纹





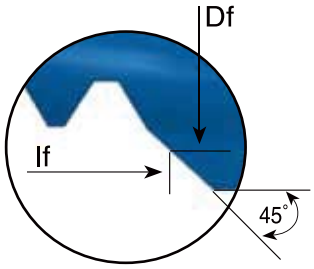
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	l	L	螺纹深度
28	G1/8	MTSH08078 C19 28W	8	7.8	3	19.5	64	2xD1
19	G1/4-3/8	MTSH1010 D30 19W	10	10.0	4	30.0	73	
14	G1/2-7/8	MTSH1212 D37 14W	12	12.0	4	37.0	84	
11	G⩾1	MTSH1616 D44 11W	16	16.0	4	44.0	105	

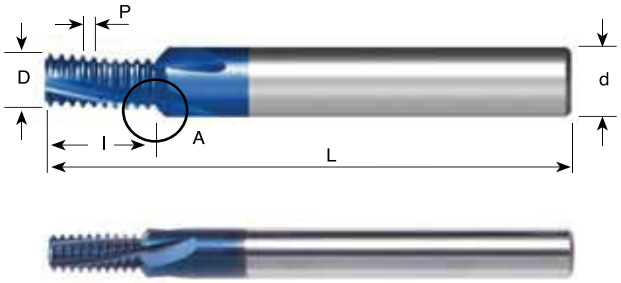
订购实例: MTSH 1010D30 19 W MT9

ISO - MTH

加工内螺纹及倒角



A处放大

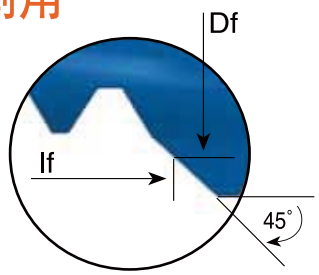


螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
0.5	M3	∅≥ 4	MTH06024C5 0.5 ISO	6	2.4	3.6	3	5.3	5.9	58
0.7	M4	∅≥ 5	MTH06031C7 0.7 ISO	6	3.1	4.3	3	7.4	8.0	58
0.8	M5	∅≥ 6	MTH0604C9 0.8 ISO	6	4.0	5.2	3	9.2	9.8	58
1.0	M6	∅≥ 7	MTH08048D10 1.0 ISO	8	4.8	6.4	4	10.5	11.3	64
1.0		∅≥ 9	MTH0806D13 1.0 ISO	8	6.0	7.6	4	13.5	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

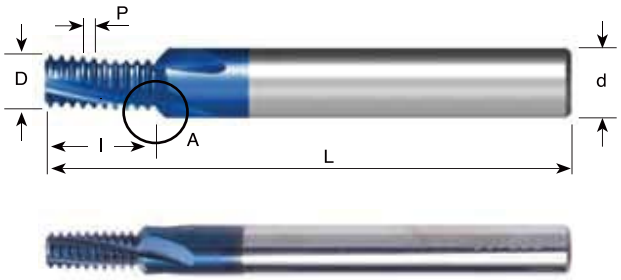
订购实例: MTH08048D10 1.0 ISO MT11

UN - MTH

加工内螺纹及倒角



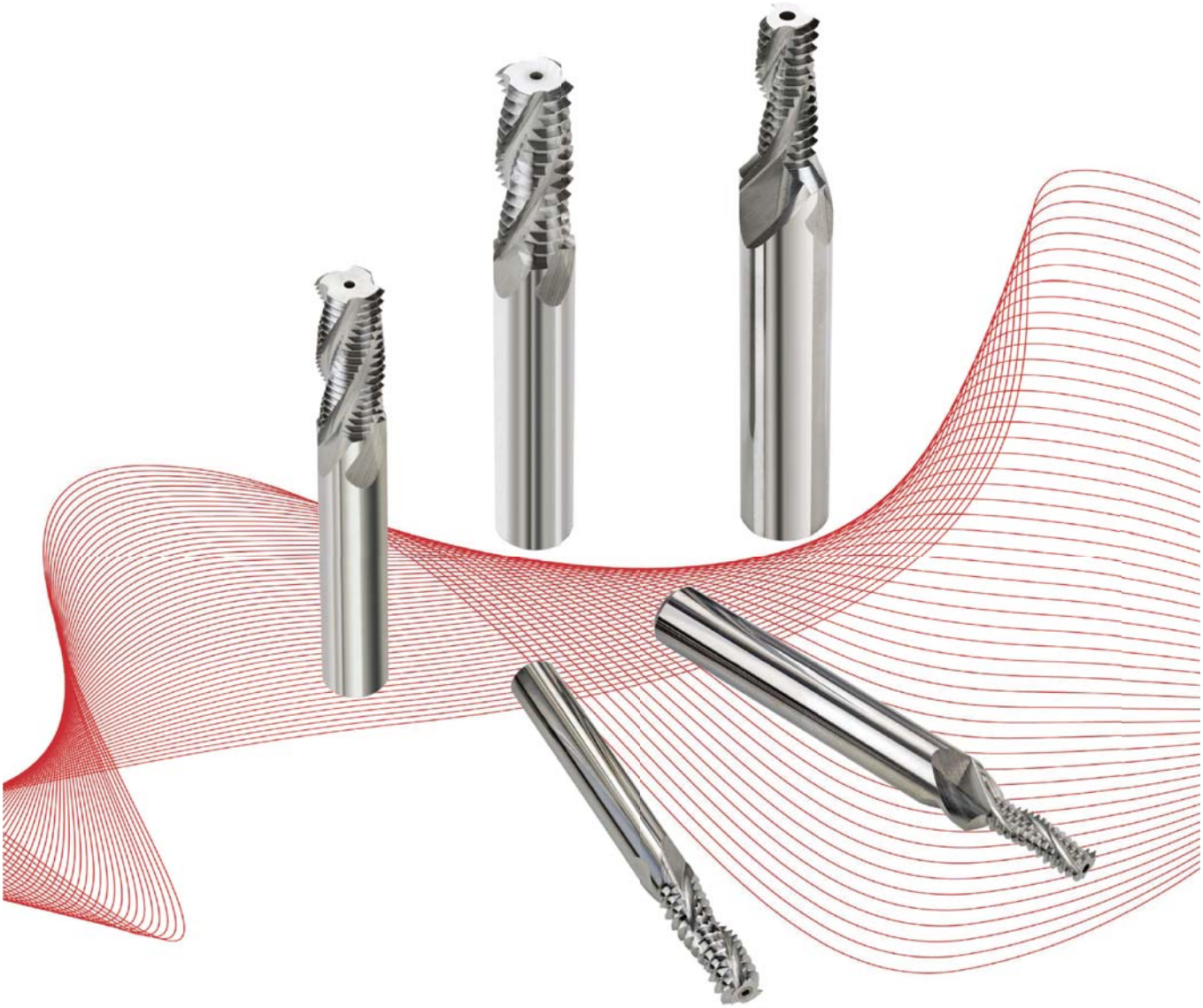
A处放大



螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
40	5	6		MTH06025C6 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		MTH08052D11 28 UN	8	5.2	6.8	4	11.3	12.1	64
28			7/16, 1/2	MTH12096D20 28 UN	12	9.6	11.2	4	20.4	21.2	84
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	MTH08066D14 24 UN	8	6.6	8.0	4	14.3	15.0	64
20	1/4			MTH06048C12 20 UN	6	4.8	6.0	3	12.1	12.7	58
20		7/16, 1/2	3/4, 1	MTH12092D21 20 UN	12	9.2	10.8	4	21.0	21.8	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	MTH08057C14 18 UN	8	5.7	7.5	3	14.8	15.7	64
16	3/8	3/4		MTH10074C16 16 UN	10	7.4	9.2	3	16.7	17.6	73
14	7/16	7/8		MTH10085D20 14 UN	10	8.5	9.9	4	20.9	21.6	73
13	1/2			MTH12094D22 13 UN	12	9.4	11.4	4	22.5	23.5	84

订购实例: MTH06048C12 20 UN MT11

铝加工螺纹铣刀 AMT



C.P.T.推出用于高速铝加工的新型整体硬质合金螺纹铣刀。高速铝加工需要最大限度地减少铝粘在刀具切削刃上的倾向，提高表面光洁度，确保切屑有效排出和切削刃有足够的强度承受切削力。

优点：

- 优化的合金材质，适于铝、铸铁加工
- 圆柱柄(Weldon柄可根据要求提供)
- 带中心内冷却
- 未涂层，刀刃平滑
- 螺纹表面精度高
- 同一刀具加工左螺纹和右螺纹
- 另有款式可加工倒角

目录:

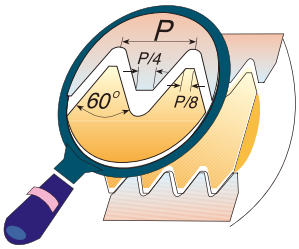
产品编号

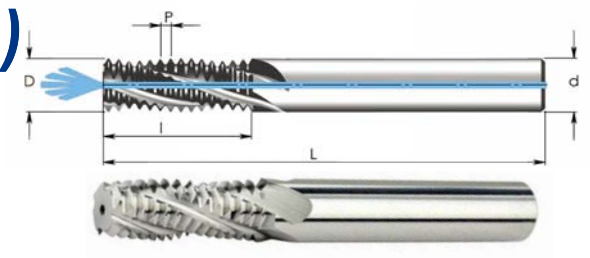
铝加工螺纹铣刀 AMT 订货号

AMT	06	04	C	10	0.8	ISO		K20
铝加工 螺纹铣刀	刀杆直径 03 = 3 mm 06 = 6 mm 08 = 8 mm 10 = 10 mm 12 = 12 mm 14 = 14 mm 16 = 16 mm	切削直径 03 = 3 mm	刃数 C = 3 D = 4 E = 5	切削长度	螺矩	螺纹体系 ISO UN	- C 倒角	材质 K20

ISO - AMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹





螺纹长度: 2xD

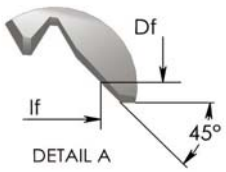
Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

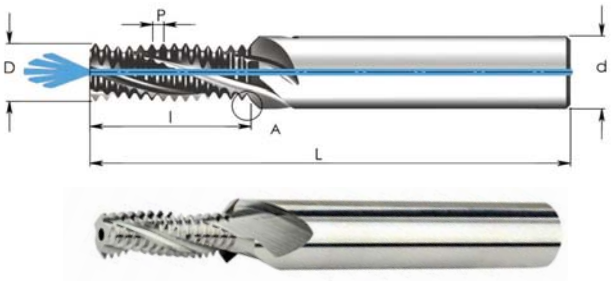
螺矩 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	M3	M4	* AMT 03024C6 0.5 ISO	3	2.4	3	6.8	39
0.5		M5	AMT 06043C10 0.5 ISO	6	4.3	3	10.8	58
0.7	M4		AMT 06031C8 0.7 ISO	6	3.1	3	8.8	58
0.75		M6	AMT 0605C13 0.75 ISO	6	5.0	3	13.1	58
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO	6	4.0	3	10.8	58
1.0	M6		AMT 06048C13 1.0 ISO	6	4.8	3	13.5	58
1.0		M10	AMT 0808D21 1.0 ISO	8	8.0	4	21.5	64
1.25	M8	M10	AMT 08064C16 1.25 ISO	8	6.4	3	16.9	64
1.5	M10		AMT 0808C21 1.5 ISO	8	8.0	3	21.8	64
1.5		M14	AMT 12112D29 1.5 ISO	12	11.2	4	29.3	84
1.75	M12		AMT 10095D25 1.75 ISO	10	9.5	4	25.4	73
2.0	M16	M17	AMT14126D35 2.0 ISO	14	12.6	4	35.0	83

* 不带内冷

ISO - AMT (带轴向内冷孔和倒角加工)

加工内螺纹





螺纹长度: 2xD

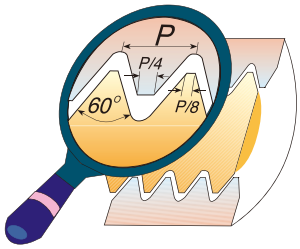
Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

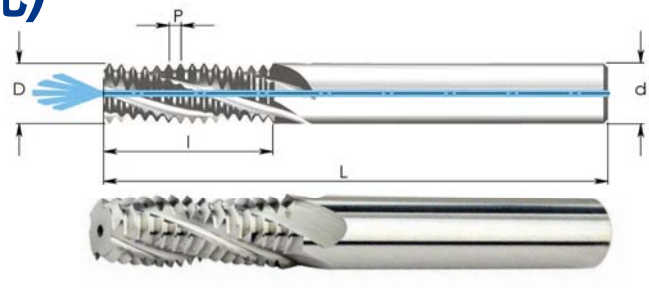
螺矩 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO-C	6	4.0	5.3	3	10.8	11.5	58
1.0	M6		AMT 08048C13 1.0 ISO-C	8	4.8	6.4	3	13.5	14.3	64
1.25	M8	M10	AMT 10064C16 1.25ISO-C	10	6.4	8.3	3	16.9	17.9	73
1.5	M10		AMT 1208C21 1.5 ISO-C	12	8.0	10.4	3	21.8	23.0	84

● 首选　　○ 备选

UN - AMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹





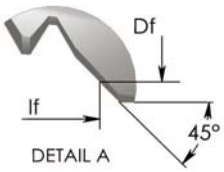
螺纹深度: 2xD

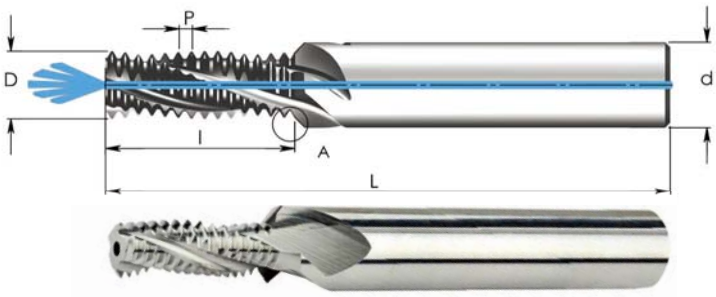
Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

螺矩 TPI	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	l	L
32	8	10	12	AMT 06032C9 32 UN	6	3.2	3	9.1	58
28		1/4		AMT 06052C14 28 UN	6	5.2	3	14.0	58
24		3/8	9/16-5/8	AMT 0808D20 24 UN	8	8.0	4	20.6	64
20	1/4			AMT 06048C14 20 UN	6	4.8	3	14.6	58
20		7/16		AMT 10092C23 20 UN	10	9.2	3	23.5	73
18	5/16			AMT 0606C17 18 UN	6	6.0	3	17.6	58
18		9/16-5/8	1 1/8 - 1 5/8	AMT 1212D30 18 UN	12	12.0	4	30.3	84
16	3/8			AMT 08074C21 16 UN	8	7.4	3	21.4	64
16		3/4		AMT 1616E38 16 UN	16	16.0	5	38.9	105

UN - AMT (带轴向内冷孔和倒角加工)

加工内螺纹





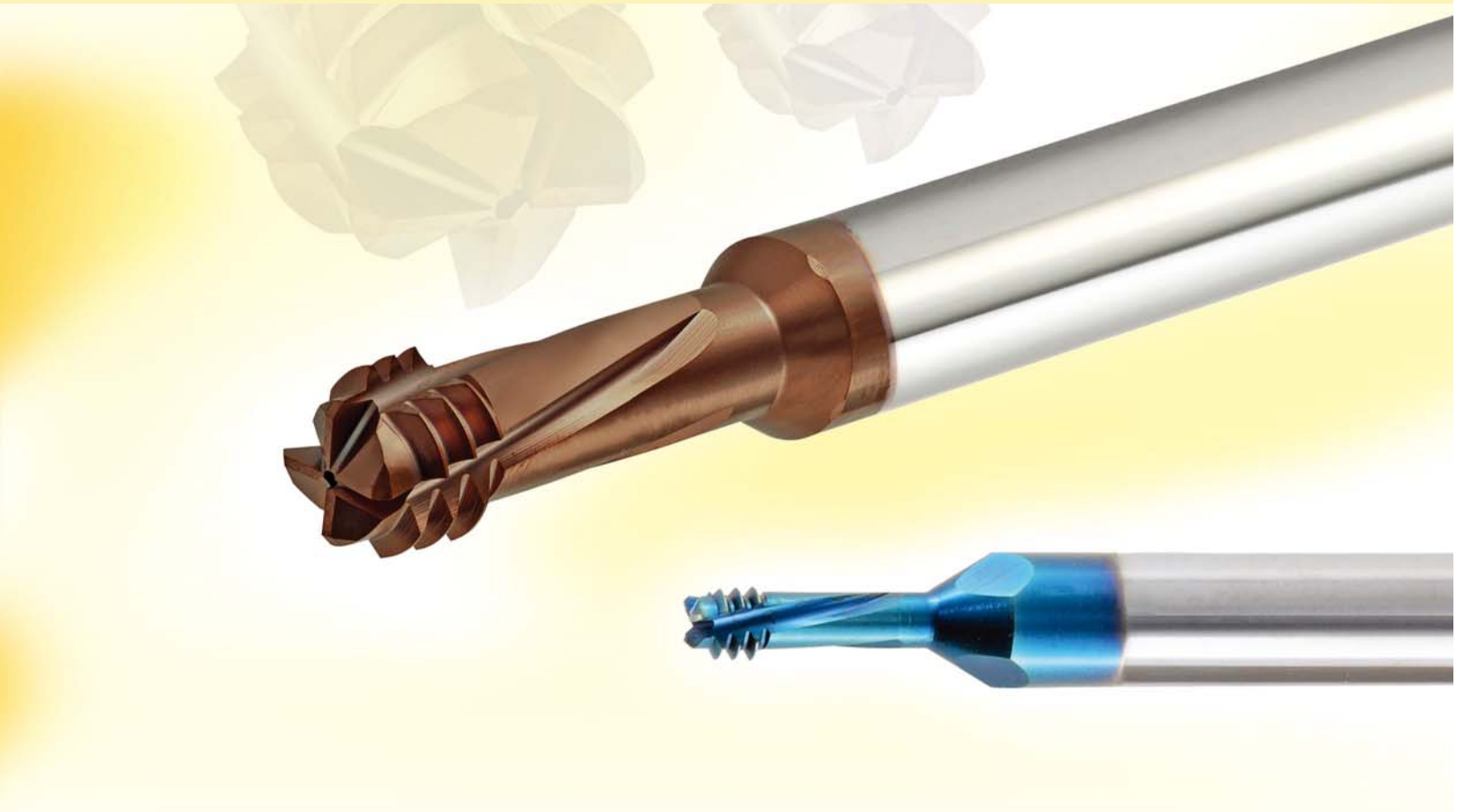
螺纹深度: 2xD

Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

螺矩 TPI	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	l	lf	L
20	1/4			AMT 08048C14 20 UN-C	8	4.8	6.8	3	14.6	15.6	64
18	5/16			AMT 1006C17 18 UN-C	10	6.0	8.4	3	17.6	18.8	73
16	3/8			AMT 12074C21 16 UN-C	12	7.4	10.0	3	21.4	22.7	84

● 首选　　○ 备选

三合一螺纹铣刀 DMT



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

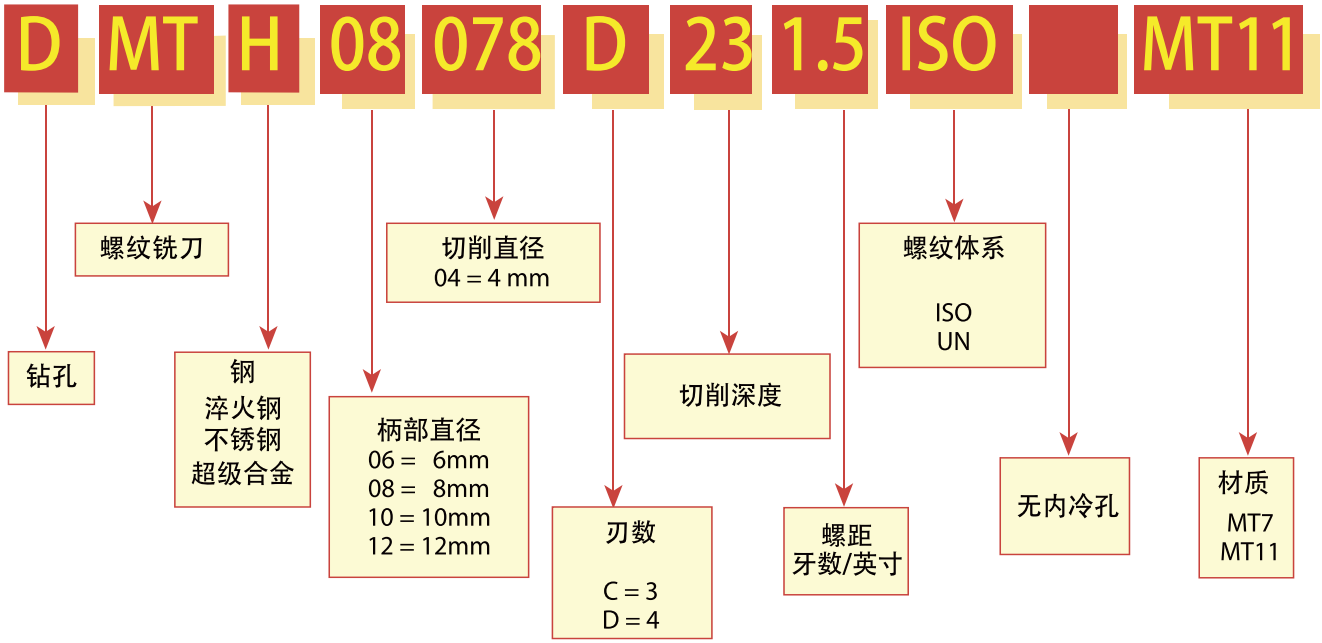
材质: **MT7** 超细颗粒基体，TIAN 涂层(ISO K10-K20)，**DMT**
MT11超细微粒材质、先进的**PVD**三重蓝色涂层，**DMTH**

优点

- 取消了钻孔的工序
- 周期短、性能高，降低了加工成本
- 适合盲孔和通孔
- 全螺纹加工
- 由于钻孔、倒角和螺纹铣削用一个刀具完成，所以没有更换刀具的时间
- 同一个刀具可加工左旋和右旋螺纹
- 适合切削的材料范围广

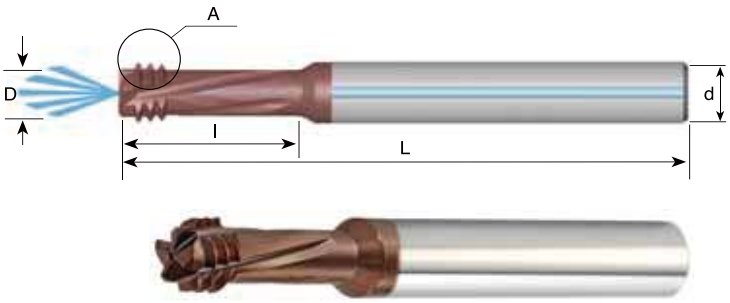
产品编号

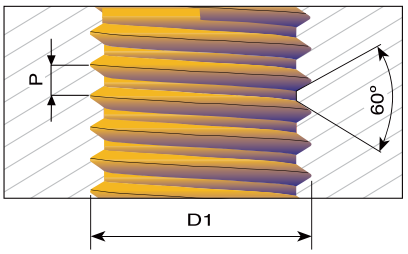
三合一螺纹铣刀 DMT 订货号

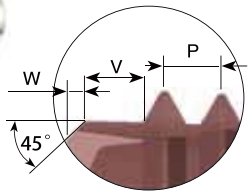


ISO - DMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹







A处放大

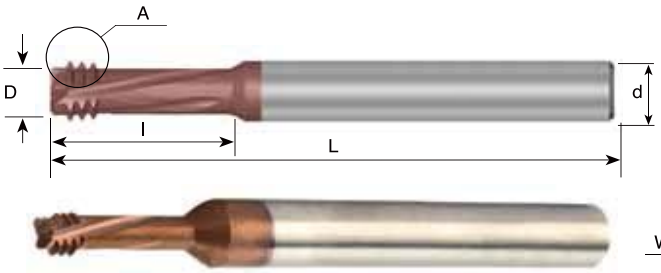
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

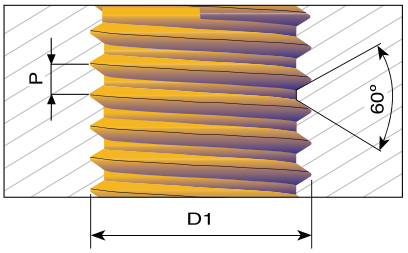
适用于螺纹深度在 2 x D1以内

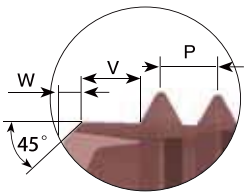
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
1.0	M6 - M9	DMT 08047C14 1.0 ISO	8	4.70	3	14.0	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	DMT 08061D18 1.25 ISO	8	6.10	4	18.0	0.5	1.25	64
1.5	M10 - M15	DMT 08078D23 1.5 ISO	8	7.80	4	23.0	0.6	1.5	64
1.75	M12	DMT 1009D26 1.75 ISO	10	9.00	4	26.0	0.6	1.75	73
2.0	M16 - M23	DMT 12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	0.6	2.0	84

订购实例: DMT 08047C14 1.0 ISO MT7

ISO - DMT (无内冷孔)







A处放大

刀具左旋在数控机床上输入指令 M04

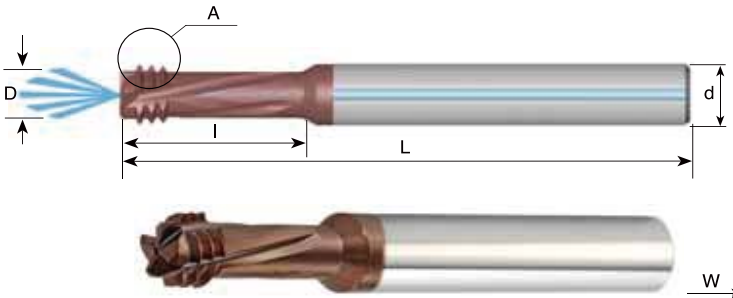
适用于螺纹深度在 2.5 x D1以内

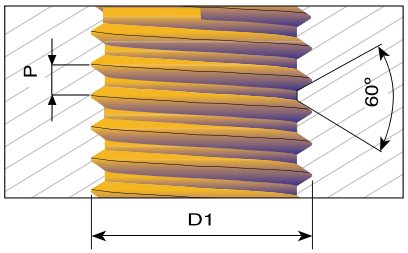
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
0.7	M4	DMT06032C110.7ISO-D	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58
0.8	M5	DMT 0604C14 0.8 ISO-D	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58

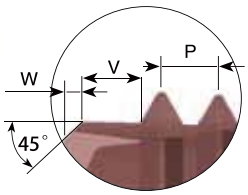
订购实例: DMT 06032C11 0.7 ISO-D MT7

UN - DMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹







A处放大

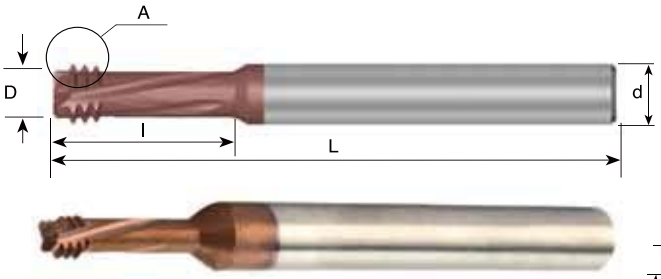
刀具左旋时在数控机床上输入指令M04

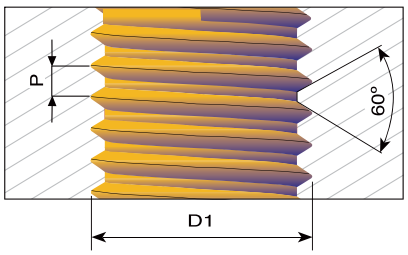
适用于螺纹深度在 2 x D1

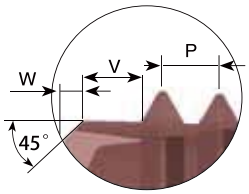
螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
28	1/4 - 3/8	DMT 0805C14 28 UN	8	5.00	3	14.5	0.4	0.9	64
24	5/16 - 1/2	DMT 08065D17 24 UN	8	6.50	4	17.0	0.5	1.05	64
20	1/4 - 3/8	DMT 08048C14 20 UN	8	4.80	3	14.0	0.4	1.25	64
18	5/16 - 7/16	DMT 0806D17 18 UN	8	6.00	4	17.0	0.5	1.4	64
16	3/8 - 1/2	DMT 08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	0.5	1.6	64

订购实例: DMT 08067C 22 16 UN MT7

UN - DMT (无内冷孔)







A处放大

刀具左旋在数控机床上输入指令M04

适用于螺纹深度在 2.5 x D1以内

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
36		8	DMT 06033C12 36 UN-D	6	3.30	3	12.0	0.2	0.7	58
32	8		DMT 06032C12 32 UN-D	6	3.20	3	12.3	0.3	0.8	58
32		10	DMT 06038C14 32 UN-D	6	3.80	3	14.0	0.3	0.8	58

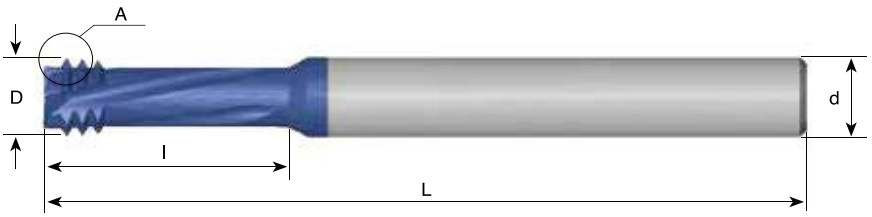
订购实例: DMT 06032C12 32UN-D MT7

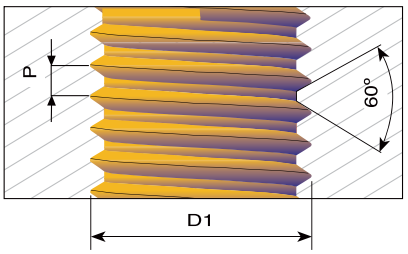
高硬材料三合一螺纹铣刀 DMTH

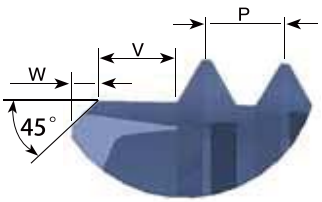
新的DMTH刀具扩大了现有的DMT产品线，能够切削的材料包括钢、淬火钢、不锈钢和超级合金。

ISO - DMTH

加工内螺纹







Detail A

刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

适用于螺纹深度在 2 x D1 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
0.7	M4	DMTH 06032 C11 0.7 ISO	6	3.1	3	11.6	0.2	0.7	58
0.8	M5	DMTH 0604 C14 0.8 ISO	6	4.0	3	14.4	0.3	0.8	58
1.0	M6 - M9	DMTH 08047 C14 1.0 ISO	8	4.7	3	14.4	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	DMTH 08061 D19 1.25 ISO	8	6.1	4	19.0	0.5	1.25	64
1.5	M10- M15	DMTH 08078 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

订购实例: DMTH 1009D28 1.75 ISO MT11

UN - DMTH

加工内螺纹

适用于螺纹深度在 2 x D1以内

螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	l	W	V	L
40	4	DMTH 06021 C7 40 UN	6	2.1	3	7.0	0.1	0.6	58
32	6	DMTH 06026 C8 32 UN	6	2.6	3	8.7	0.1	0.8	58
28	1/4-3/8	DMTH 0805 C14 28 UN	8	5.0	3	14.9	0.4	0.9	64
24	5/16-1/2	DMTH 08065 D18 24 UN	8	6.5	4	18.5	0.5	1.05	64
20	1/4-3/8	DMTH 08048 C15 20 UN	8	4.8	3	15.6	0.4	1.25	64
18	5/16-7/16	DMTH 0806 D19 18 UN	8	6.0	4	19.2	0.5	1.4	64
16	3/8-1/2	DMTH 08067 C22 16 UN	8	6.7	3	22.8	0.5	1.6	64
13	1/2	DMTH 10092 C30 13 UN	10	9.2	3	30.0	0.6	2.0	73
11	5/8	DMTH 12114 C37 11 UN	12	11.4	3	37.0	0.6	2.3	84

订购实例: DMTH 08048 C15 20UN MT11

新三合一螺纹铣刀 MTD

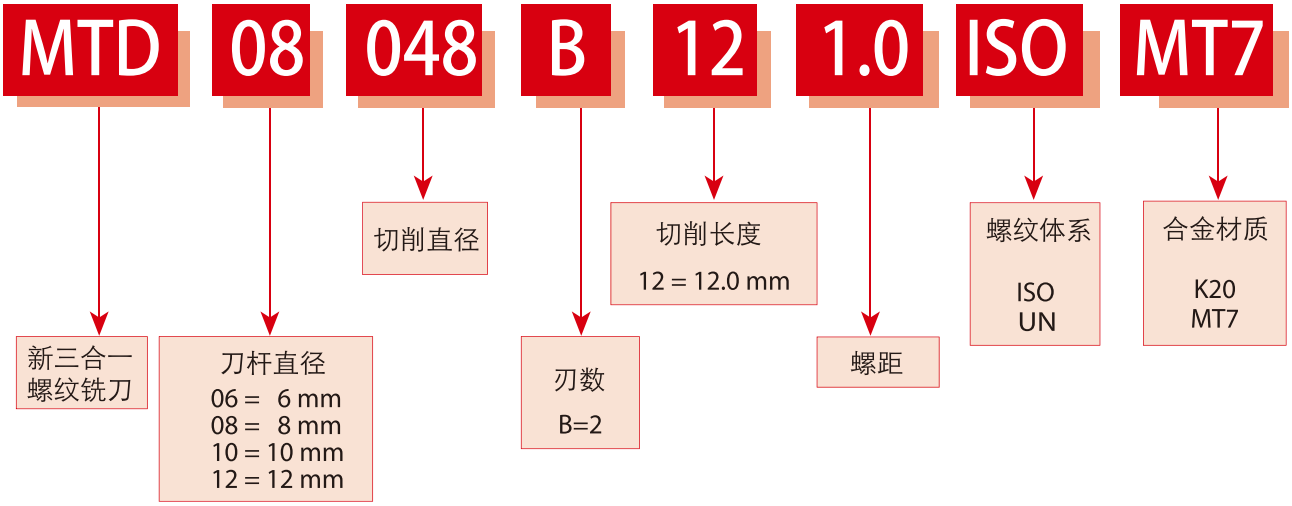
CPT 提供了一种新型的带钻孔及倒角整体硬质合金螺纹铣刀MTD。
新的 MTD 铣刀设计用于在一次操作中完成钻孔、倒角和螺纹铣削的加工。

优点：

- 两刃钻头/螺纹铣刀，带45°倒角
- 非常适合批量生产。
- 通过组合操作和避免更换刀具来缩短周期时间。
- 可用于右旋和左旋内螺纹。
- 同一刀具适用于盲孔或通孔。
- 螺纹表面质量高。
- 带内冷。
- 优化的硬质合金材质，可加工铝和铸铁。

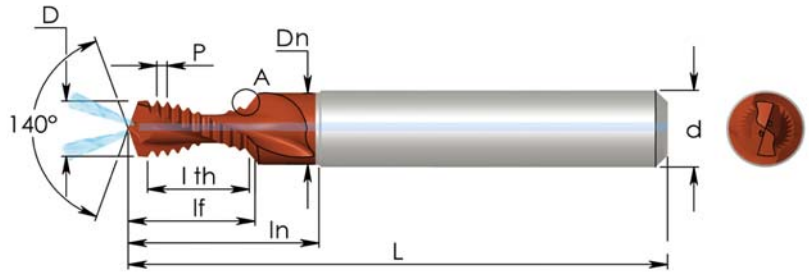
产品编号

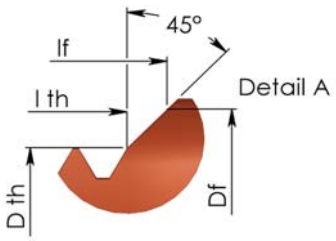
新三合一螺纹铣刀 MDT 订货号



新三合一螺纹铣刀

加工内螺纹





螺纹长度: 2xD

Grade	P	M	K	N	S	H
K20			●	●		
MT7			●	●		

ISO - MTD

螺矩 mm	M 粗牙	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	ln	l th	lf	L
0.7	M4	MTD 06032 B7 0.7 ISO	6	3.30	3.20	4.7	4.9	15	7.7	9.8	54
0.8	M5	MTD 0604 B9 0.8 ISO	6	4.20	4.00	5.5	5.7	18	9.6	11.9	54
1.0	M6	MTD 08048 B12 1.0 ISO	8	5.00	4.80	6.5	6.8	26	12.0	14.8	62
1.25	M8	MTD 10064 B15 1.25 ISO	10	6.75	6.40	8.6	8.9	34	15.1	18.7	74
1.5	M10	MTD 1208 B19 1.5 ISO	12	8.50	8.00	10.5	10.8	35	19.5	23.8	80

UNC - MTD

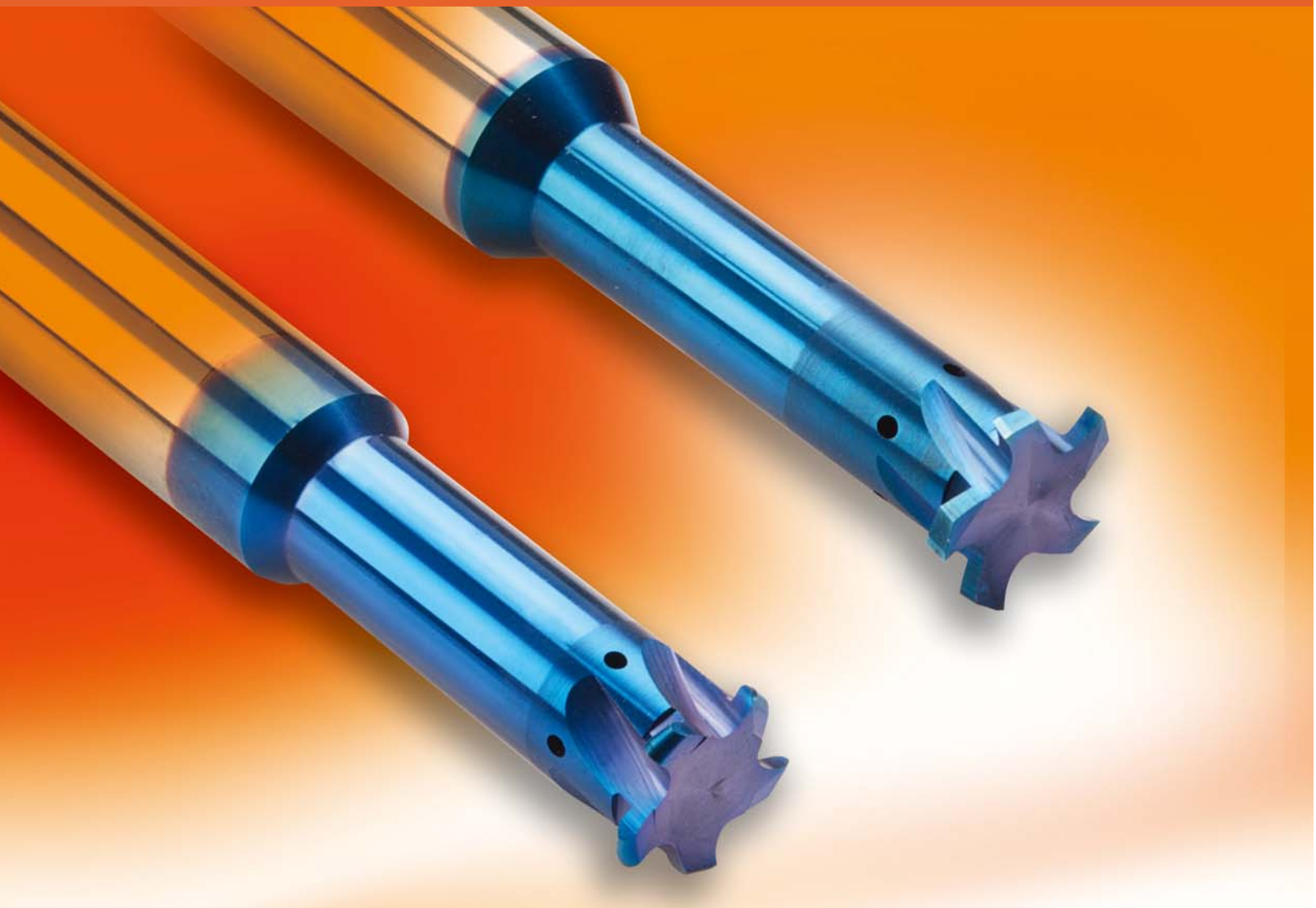
螺矩 mm	UNC	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	ln	lth	lf	L
20	1/4	MTD 08048 B12 20 UN	8	5.20	4.80	6.7	6.9	26	12.7	15.9	62
18	5/16	MTD 10061 B15 18 UN	10	6.60	6.10	8.3	8.6	34	15.5	19.2	74
16	3/8	MTD 12075 B19 16 UN	12	8.00	7.50	10.0	10.3	35	19.1	23.4	80
14	7/16	MTD 12088 B21 14 UN	12	9.40	8.80	11.4	11.6	35	21.8	26.7	80

UNF - MTD

螺矩 mm	UNF	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	ln	lth	lf	L
32	10	MTD 06038 B9 32 UN	6	4.10	3.80	5.4	5.6	18	9.5	11.9	54
28	1/4	MTD 08052 B13 28 UN	8	5.50	5.20	6.7	6.9	26	13.0	15.7	62
24	5/16	MTD 10066 B15 24 UN	10	6.90	6.60	8.4	8.7	34	15.9	19.1	74
24	3/8	MTD 12082 B19 24 UN	12	8.50	8.20	10.0	10.3	35	19.0	22.5	80

* 无需冷却液的刀具，可根据要求提供。
* 圆柱杆DIN6535-HA（Weldon柄，可根据要求提供）。

整体硬质合金槽铣刀 MG



深孔切槽加工

优点

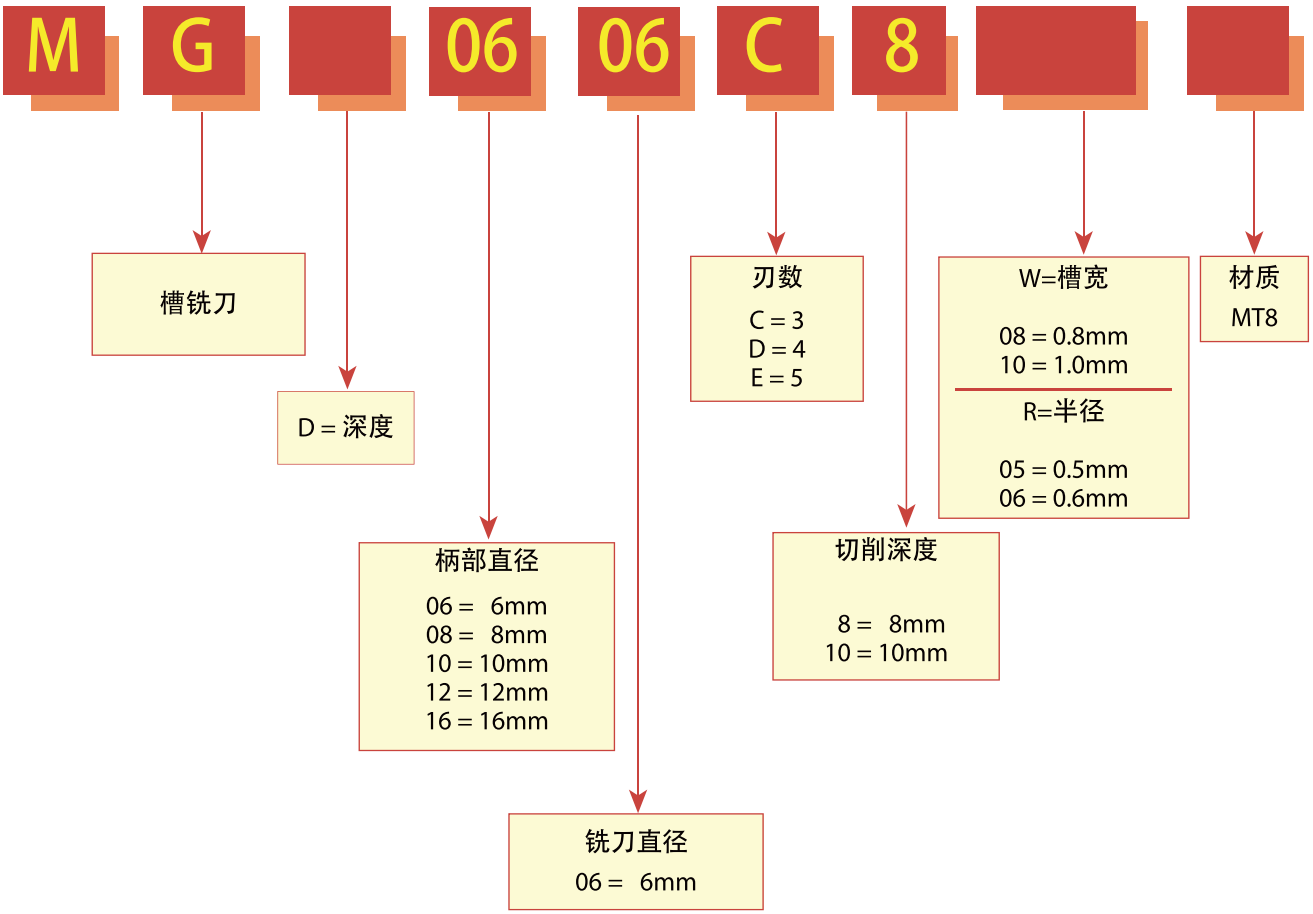
材质：**MT8** 超细颗粒，TiALN复合涂层，ISOK10-K20，良好的耐高温性及平稳的切削，可使刀具寿命大大提高。

- 可用于加工深孔槽
- 径向冷却孔延长了深孔加工时刀具的使用寿命
- 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:

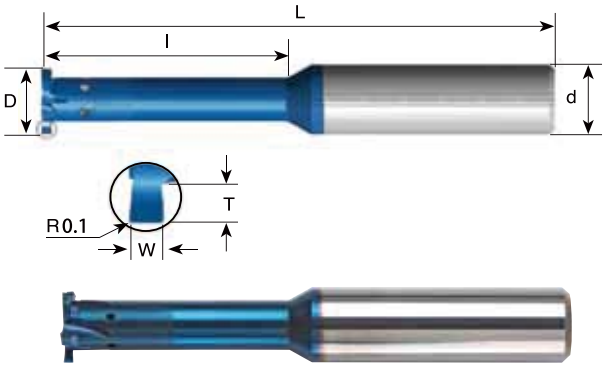
产品编号

整体硬质合金槽铣刀 MG 订货号



带径向内冷孔槽铣刀（铣方槽）

加工内外槽用同一铣刀



适用于深孔

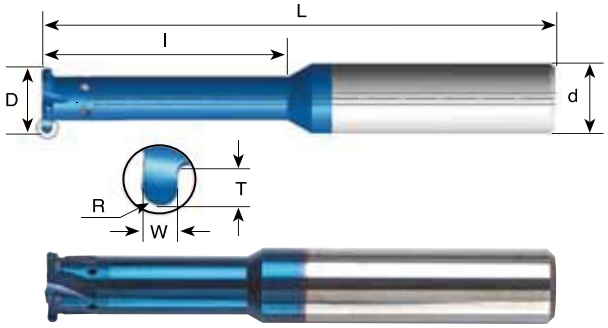
W ± 0.02	T Max.	最小加工直径 mm	订货号	d	D	刃数	l	L
0.50	0.6	℄ > 4	*MG0604C4 W05	6	4.0	3	4.2	51
1.00	0.6	℄ > 4	*MG0604C4 W10	6	4.0	3	4.2	51
0.80	0.8	℄ > 6	MG0606C8 W08	6	6.0	3	8.0	58
1.00	1.0	℄ > 6	*MG0606C7 W10	6	6.0	3	7.0	58
1.50	1.0	℄ > 6	*MG0606C7 W15	6	6.0	3	7.0	58
1.00	1.2	℄ ⩾ 7.8	MG08078D10 W10	8	7.8	4	10.0	64
1.50	1.5	℄ ⩾ 7.8	MG08078D15 W15	8	7.8	4	15.0	64
2.00	1.5	℄ ⩾ 7.8	MG08078D15 W20	8	7.8	4	15.0	64
1.20	1.4	℄ ⩾ 9.8	MG10098D20 W12	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.0	℄ ⩾ 9.8	MG10098D20 W15	10	9.8	4	20.0	73
2.00	2.0	℄ ⩾ 9.8	MG10098D20 W20	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.2	℄ >12	MG1212E30 W15	12	12.0	5	30.0	84
2.00	2.2	℄ >12	MG1212E30 W20	12	12.0	5	30.0	84
3.00	2.2	℄ >12	MG1212E30 W30	12	12.0	5	30.0	84
1.40	1.8	℄ >16	MG1616E30 W14	16	16.0	5	30.0	101
1.70	2.0	℄ >16	MG1616E40 W17	16	16.0	5	40.0	101
1.95	2.2	℄ >16	MG1616E45 W19	16	16.0	5	45.0	101

订购实例: MG 10098D20 W12 MT8

* 无内冷孔

带径向内冷孔槽铣刀（铣圆弧槽）

加工内外槽



适用于深孔

R	W ± 0.02	T Max.	最小加工直径 mm	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	1.00	0.6	℄> 4	*MG0604C4 R05	6	4.0	3	4.2	51
0.5	1.00	0.8	℄> 6	MG0606C8 R05	6	6.0	3	8.0	58
0.75	1.50	1.0	℄> 6	*MG0606C7 R075	6	6.0	3	7.0	58
0.5	1.00	1.0	℄> 8.8	MG10088D16 R05	10	8.8	4	16.0	73
0.6	1.20	1.0	℄>10	MG1010D20 R06	10	10.0	4	20.0	73
0.75	1.50	2.0	℄>10	MG1010D20 R075	10	10.0	4	20.0	73
1.00	2.00	2.0	℄>10	MG1010D20 R10	10	10.0	4	20.0	73
0.9	1.80	1.4	℄>12	MG1212D30 R09	12	12.0	4	30.0	84
1.0	2.00	1.6	℄>16	MG1616E40 R10	16	16.0	5	40.0	101
1.5	3.00	2.2	℄>16	MG1616E40 R15	16	16.0	5	40.0	101

订购实例: MG 1010D20 R06 MT8

* 无内冷孔

深孔槽铣刀

带内冷孔

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	℄>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W20	2.0	0.1	4.5	℄>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W30	3.0	0.1	4.5	℄>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W35	3.5	0.1	4.5	℄>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W40	4.0	0.1	4.5	℄>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W50	5.0	0.1	4.5	℄>19.5	10	19.4	6	133

倒角铣刀 MC

优 点

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。适合加工各种材料。

- 适合于去毛刺，倒角，切槽
- 双面切削刃
- 螺旋槽，切削平稳

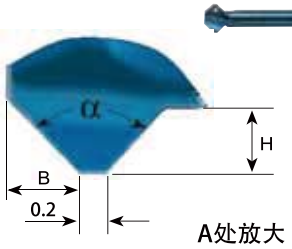
目录： 页码：

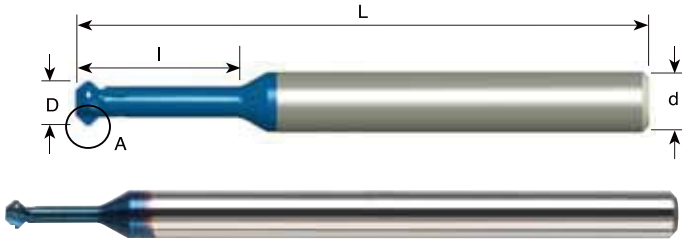
产品编号

倒角铣刀 MC 订货号

MC	03	015	C	3	A90	MT8
倒角铣刀	柄部直径 03 = 3mm 04 = 4mm 05 = 5mm 06 = 6mm 08 = 8mm 10 = 10mm 12 = 12mm	切削直径 015 = 1.5mm	刃数 C = 3 D = 4 E = 5 F = 6	切削深度	刀具轮廓角度 A150 = 150˚ A90 = 90˚ A60 = 60˚ A45 = 45˚	材质 MT8

倒角铣刀





90°

订货号	d	D	l	H	B	α	刃数	L
MC03015C3 A90	3	1.5	3.8	0.3	0.4	90°	3	39
MC0302C5 A90	3	2.0	5.0	0.4	0.5	90°	3	39
MC03025C6 A90	3	2.5	6.3	0.5	0.6	90°	3	39
MC0303C7 A90	3	3.0	7.5	0.6	0.7	90°	3	39
MC04035C9 A90	4	3.5	8.8	0.7	0.8	90°	3	51
MC0404C10 A90	4	4.0	10.0	0.8	0.9	90°	3	51
MC05045C11 A90	5	4.5	11.3	1.0	1.1	90°	3	51
MC0505C12 A90	5	5.0	12.5	1.1	1.2	90°	3	51
MC06055C13 A90	6	5.5	13.8	1.2	1.3	90°	3	51
MC0606C15 A90	6	6.0	15.0	1.5	1.6	90°	3	51

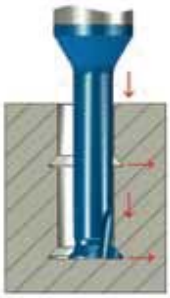
90° 加长型

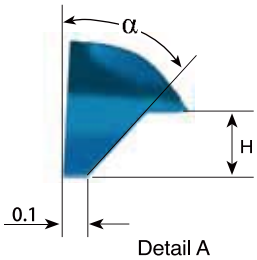
订货号	d	D	l	H	B	α	刃数	L
MC0303C12 A90	3	3.0	12.0	0.6	0.7	90°	3	39
MC04035C14 A90	4	3.5	14.0	0.7	0.8	90°	3	51
MC0404C16 A90	4	4.0	16.0	0.8	0.9	90°	3	51
MC0404C16L A90	4	4.0	16.0	0.8	0.9	90°	3	105
MC05045C18 A90	5	4.5	18.0	1.0	1.1	90°	3	51
MC0505C20 A90	5	5.0	20.0	1.1	1.2	90°	3	51
MC0505C20L A90	5	5.0	20.0	1.1	1.2	90°	3	105
MC06055C22 A90	6	5.5	22.0	1.2	1.3	90°	3	58
MC0606C24 A90	6	6.0	24.0	1.5	1.6	90°	3	58
MC0606C24L A90	6	6.0	24.0	1.5	1.6	90°	3	105
MC0808D28 A90	8	8.0	28.0	1.6	1.7	90°	4	64
MC0808D28L A90	8	8.0	28.0	1.6	1.7	90°	4	105
MC1010E35 A90	10	10.0	35.0	1.8	1.9	90°	5	73
MC1212F42 A90	12	12.0	42.0	2.1	2.2	90°	6	84

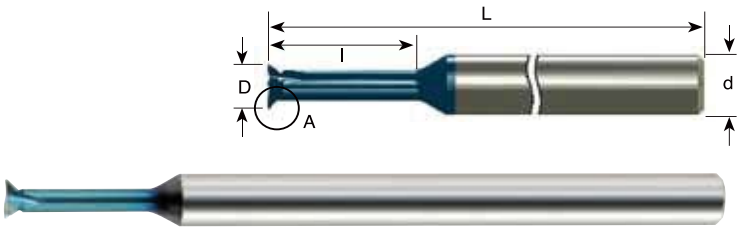
60°

订货号	d	D	l	H	B	α	刃数	L
MC0302C5 A60	3	2.0	5.0	0.4	0.3	60°	3	39
MC0303C7 A60	3	3.0	7.5	0.6	0.3	60°	3	39
MC04035C9 A60	4	3.5	8.8	0.7	0.5	60°	3	51
MC0404C10 A60	4	4.0	10.0	0.8	0.5	60°	3	51
MC05045C11 A60	5	4.5	11.3	1.0	0.6	60°	3	51
MC0505C12 A60	5	5.0	12.5	1.1	0.7	60°	3	51

倒角铣刀





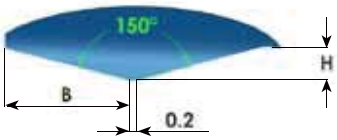


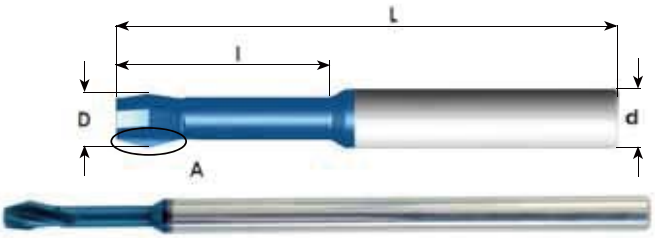
燕尾 45° *

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

* 单面切削刃

Detail A





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

订购实例: MC 0303 C12 A150 MT8

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

非标硬质合金铣刀

作为服务导向型公司的一部分，
C.P.T.根据客户需求定制非标刀具。
定制刀具交付便捷。

多功能铣刀 MF

合金材质：CR3
具有高硬质和韧性的超细微粒硬质合金材质提供了高切削刃稳定性和耐磨性。

用于高性能切削应用的新一代PVD涂层。

优点：

- 使用一个刀具可执行多个操作
- 无须更换刀具
- 减少编程和安装时间
- 降低刀具库存
- 适用于刀库数量有限的机器

应用：

- 定位和钻孔
- 侧铣
- 倒角
- 开槽
- 凹槽
- 雕刻

目录: 页码:

产品编号

多功能铣刀 MF 订货号

MF → 多功能铣刀

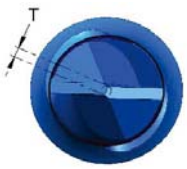
04 → 刀杆直径
04 = 4 mm
05 = 5 mm
06 = 6 mm
08 = 8 mm

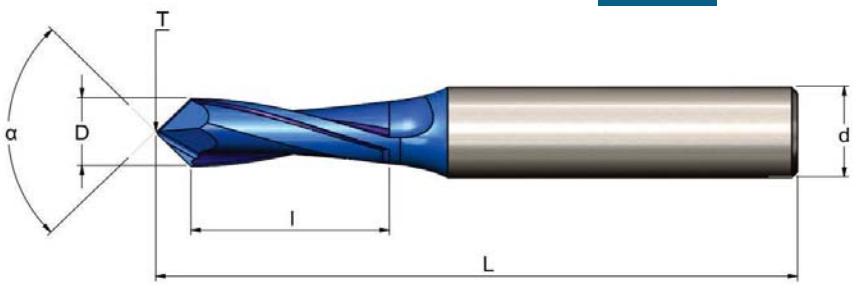
03 → 切削直径
03 = 3 mm
04 = 4 mm
05 = 5 mm
06 = 6 mm

L6 → 切削长度
L6 = 6.0 mm
L8 = 8.0 mm
L10 = 10.0 mm

A90 → 顶角
90°
*60°
*120°
*可根据要求提供

CR3 → 合金材质
CR3





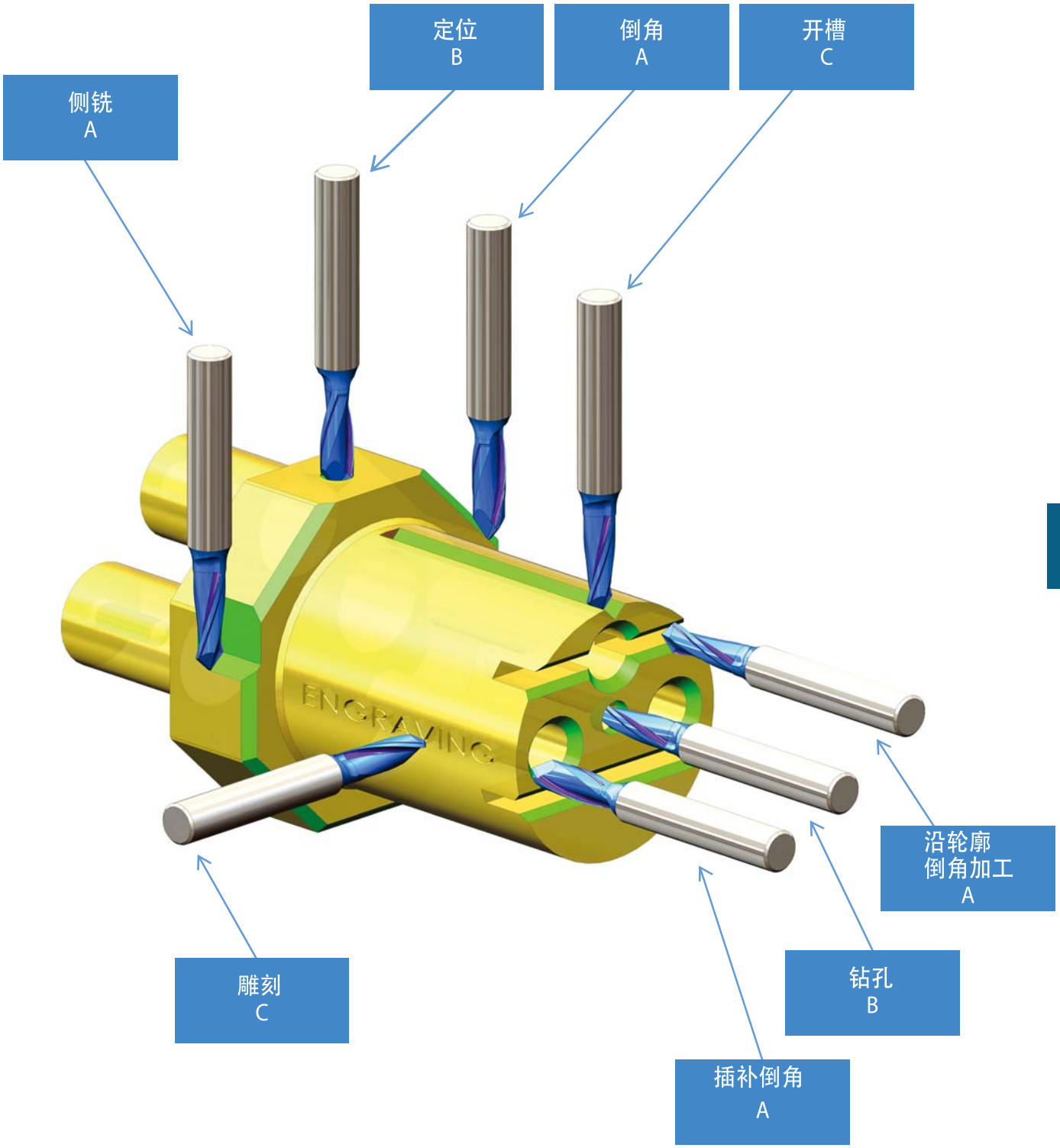
订货号	d	D	α	*T	l	L
MF 0403 L6 A90	4	3.0	90°	0.3	6.0	51
MF 0504 L8 A90	5	4.0	90°	0.4	8.0	51
MF 0605 L10 A90	6	5.0	90°	0.5	10.0	58
MF 0806 L12 A90	8	6.0	90°	0.6	12.0	64
MF 1008 L16 A90	10	8.0	90°	0.8	16.0	73
MF 1210 L18 A90	12	10.0	90°	1.0	18.0	84
MF 1212 L20 A90	12	12.0	90°	1.2	20.0	84

ISO	CR3
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

*T = 芯厚

● 首选　　○ 备选

工作方法



齿轮铣刀

C.P.T. 基于根据客户应用提供多样化解决方案的原则， 现推出用于加工齿轮花键和机架的新型创新刀具。多样化的刀片几何形状和材质。

根据DIN 5480, DIN 3960和ASA B5.15-1950标准。

C.P.T. 齿轮铣刀系列基于标准刀杆和根据客户应用定制的刀片，以获得最大的灵活性和较短的交货时间。 所有的刀具完全精磨并且高度精确。


外壳铣刀

高度的灵活性

- 同一刀具可适用于不同的齿轮尺寸和仿形
- 各种生产选项-高级加工中心、多功能机床和5轴机床
- 在大多数情况下，只需一次设置即可加工整个零件

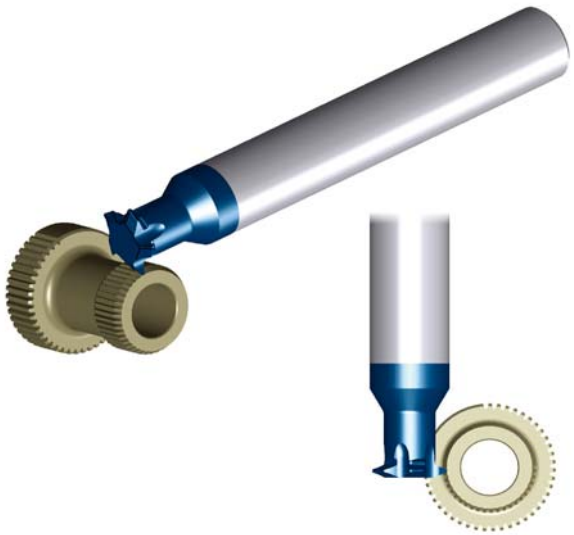
可转位刀片和刀杆 - U型

- 铣刀片最多有三个切削刃
- 多槽
- 适用相对较大的截面和高效切削
- 高精度的刀片槽和刀尖可确保小偏差


Weldon 刀杆

迷你 - MTI

- 整体硬质合金刀具，高刚性和稳定性
- 适用于中小型仿形
- 3至6个切削刃
- 多种硬质合金材质

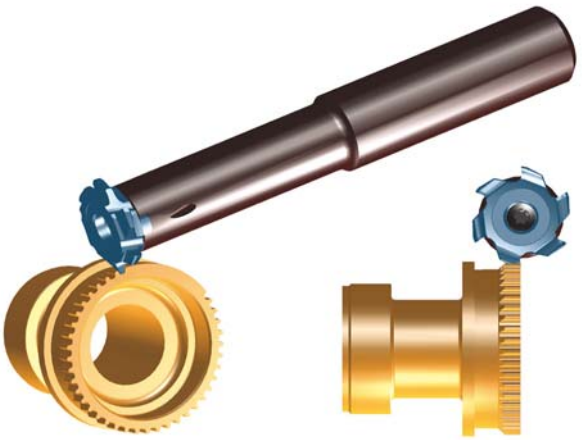


CMT

- 带可转位刀片的立式齿轮铣刀
- 3至4个切削刃
- 标准钢或硬质合金CMT刀杆
- 带内冷

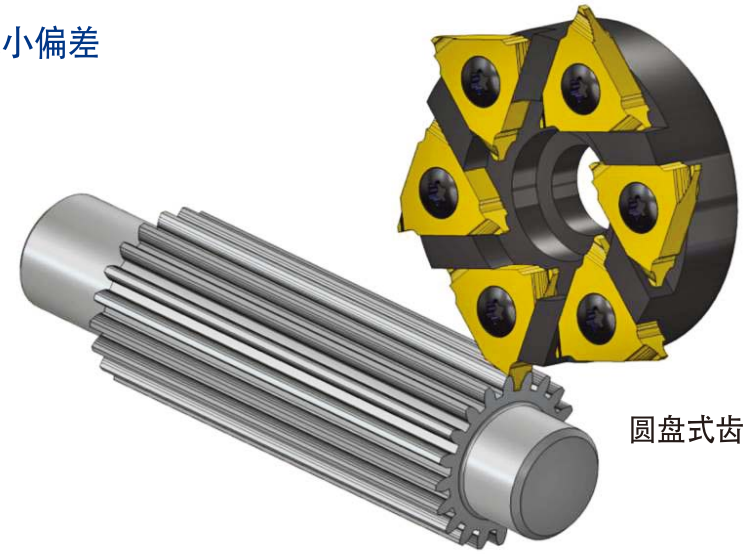
CMT螺旋式铣刀

- 螺旋式铣刀（6到8刃）可实现高性能和平滑切削
- 标准钢或硬质合金CMT刀杆
- 带内部冷却液



可转位刀片和刀架 - V型

- 刀片最多有三个切削刃
- 高精度的刀片槽和刀尖可确保小偏差



圆盘式齿轮铣刀盘

齿轮铣削要求

每个齿轮/花键都有其形状和规格要求，
为了提供最佳解决方案，需要以下数据：

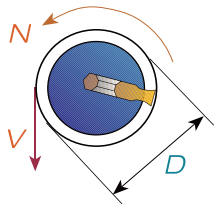
- 齿轮/花键标准
- 根据以下规格，绘制出所需的齿轮/花键标准图：
  - 齿形
  - 牙数
  - 主要、螺矩和次要直径
  - 质量要求
  - 齿轮/花键工件材料
- 首选解决方案：整体硬质合金或带刀片刀杆两种方案

螺纹铣刀加工应用指南

切削速度与转速

使用以下公式将切削速度转换成转速

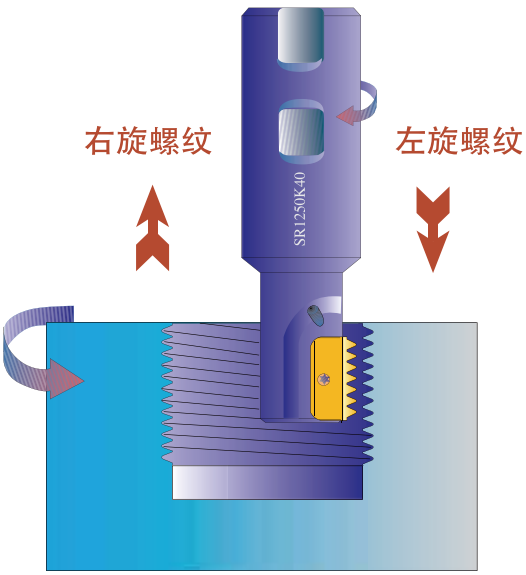
$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274\ RPM$$



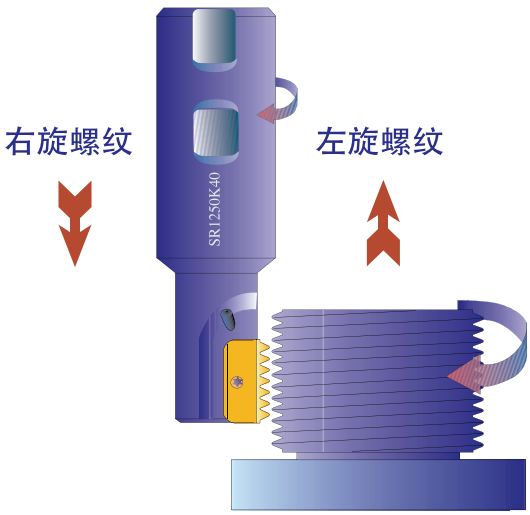
举例：V=120 m/min
D=30 mm

D=切削直径

内螺纹



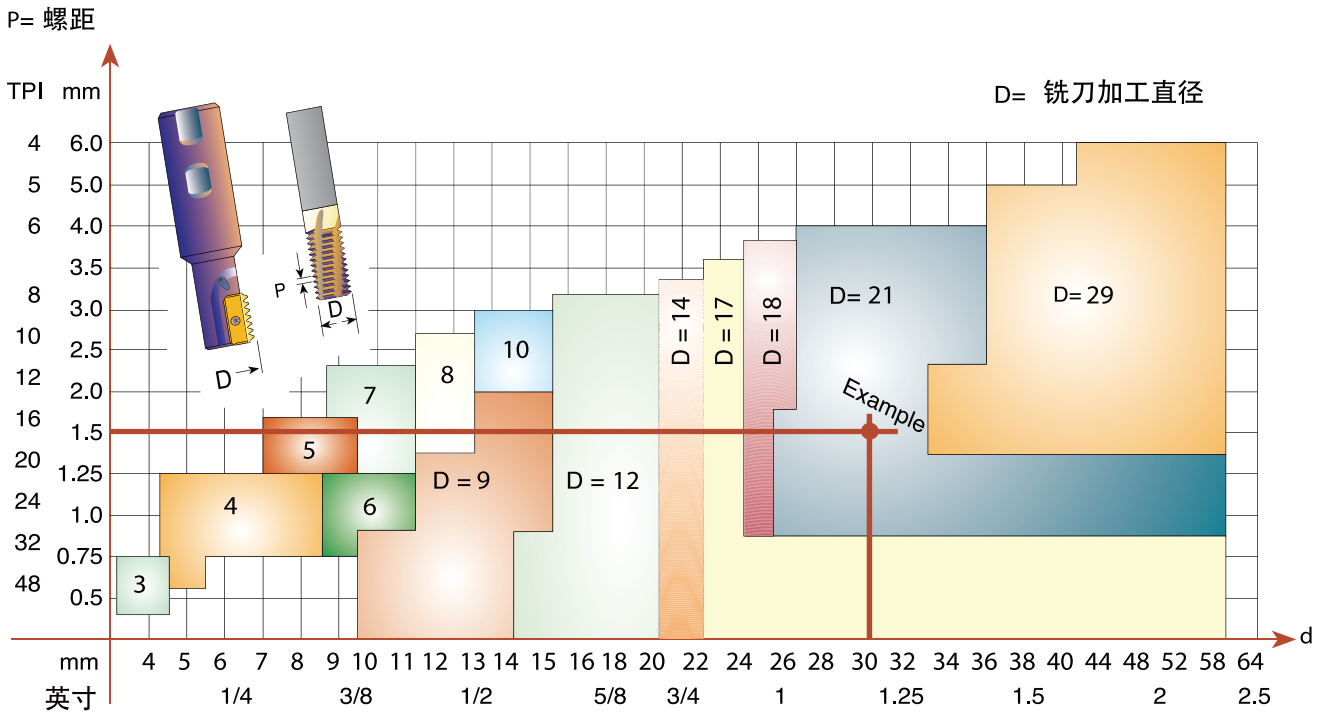
外螺纹



螺纹铣刀直径选用指南

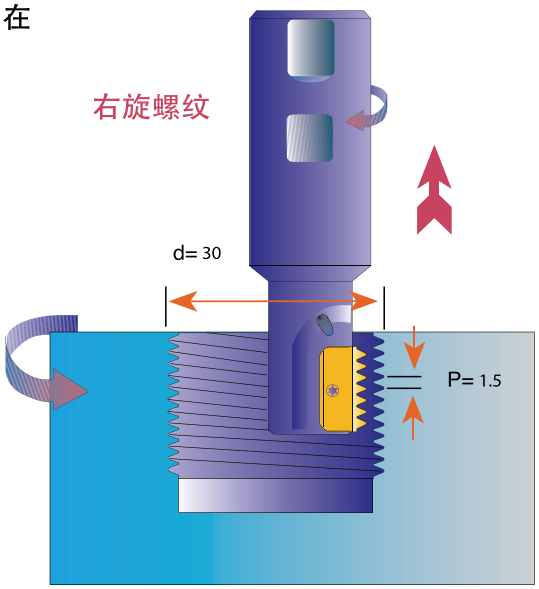
带可转位刀片及整体硬质合金螺纹铣刀

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 和 PG。



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。

所选刀杆为: SR0021 H21
刀片为: 21 I 1.5 ISO MT7



注：如需帮助，请致电当地帮助您选择适合您的CNC铣床的CNC加工程序

C.P.T. 螺纹铣刀加工程序

此程序可以帮助您找到合适的螺纹铣刀，切削参数以及与机床控制系统相匹配的CNC加工程序。

在线加工程序下载：
www.cpt-gewindewerkzeuge.de

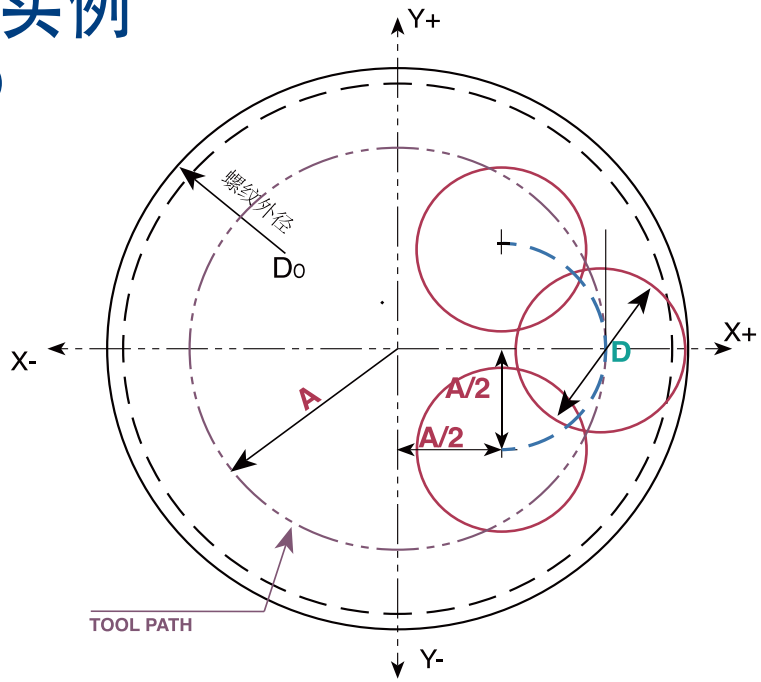
内螺纹铣加工编程实例

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

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

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 G40 G17 G94X0 Y0 S---M03
G43 H1 Z50.000 M08
G90 G01 Z- (TO THREAD DEPTH) F5000
G91 G41 D1 X(A/2) Y-(A/2) Z0 F---
G03 X(A/2) Y(A/2) Z(1/8 PITCH) I0 J(A/2) F---
G03 X0 Y0 Z(PITCH) I-(A) J0
G03 X-(A/2) Y(A/2) Z(1/8 PITCH) I-(A/2) J0
G01 G40 X-(A/2) Y-(A/2) Z0 F5000
G90 G00 Z50.000
```

内螺纹

例子：　M 32 X 2.0　(螺纹深度 18 mm)
刀杆：　SR0021 H20　(切削直径 21 mm)
刀片：　21 I 2.0ISO
A = (32-21)/2 = 5.5

```
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S2986 M03
G43 H1 Z50.000 M08
G90 G01 Z-18.250 F5000
G91 G41 D1 X2.750 Y-2.750 Z0.000 F215
G03 X2.750 Y2.750 Z0.250 I0.000 J2.750 F74
G03 X0.000 Y0.000 Z2.000 I-5.500 J0.000
G03 X-2.750 Y2.750 Z0.250 I-2.750 J0.000
G01 G40 X-2.750 Y-2.750 Z0.000 F5000
G90 G00 Z50.000
```

螺纹铣刀片切削参数表

MT7 超细颗粒的硬质合金材质(ISO K10 - K20)STiALN复合涂层，通用型材质。
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	115 - 280
	高碳合金钢	130 - 200
	合金钢	105 - 180
M	不锈钢	130 - 190
	铸造不锈钢	150 - 190
K	铸铁	80 - 70
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金，塑料，青铜	180 - 340
	黄铜	115 - 460
S	镍合金，钛合金等高温合金钢	25 - 90

推荐进给: ***0.05 - 0.15 mm/Z***

螺旋式螺纹铣刀片切削参数表

MT7 超细颗粒的硬质合金材质 (ISO K10 - K20)，TiALN复合涂层，通用型材质。
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	145 - 360
	高碳合金钢	165 - 255
	合金钢	135 - 230
M	不锈钢	165 - 245
	铸造不锈钢	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	230 - 440
	黄铜	145 - 590
S	镍合金，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。

Slim MT 切削参数表

MT17　先进的新型超细颗粒硬质合金，PVD多层涂层，在各种生产环境中表现优异。
新材质有着高耐磨性，可加工多种材料，包括钢，硬材料，难加工材料和高合金钢。

ISO	材料	条件	切削环境	
			切削速度 (m/min)	进给 (mm/牙)
P	非合金钢和铸钢 易切削钢	退火 < 0.25% C 退火 ≥ 0.25% C 退火 ≥ 0.55% C 冷却和调节 < 0.55% C 冷却和调节 ≥ 0.55% C	110-220 100-210 90-150 70-140 55-70	(0.055 * D) / 22
	合金钢和铸钢 合金材料小于5%	退火 冷却和调节	60-110 60-90	(0.055 * D) / 22
	高合金钢，铸钢和工具钢	退火	55-90	
		冷却和调节	45-80	
M	不锈钢和铸钢	铁素体 马氏体 奥氏体	90-200 80-160 60-110	(0.055 * D) / 22
		高合金奥氏体和双相钢	40-70	(0.045 * D) / 22
K	球墨铸铁 (GGG)	铁素体	90-125	(0.055 * D) / 22
		珠光体	90-110	
	灰铸铁 (GG)	铁素体	110-145	
		珠光体	80-125	
	展性铸铁	铁素体	110-125	
		珠光体	80-120	
N	锻铝合金	未固化的	135-350	(0.05 * D) / 22
		固化的	100-270	
	铸铝合金	未固化的≤ 12% Si 90-270 固化的 高温 > 12% Si	90-270 90-225 90-180	
	铜合金	易切削 > 1% Pb 黄铜 电解铜	70-225 70-180 70-270	
	非金属	硬质塑料，纤维塑料 硬化橡胶	70-270 70-270	
S	镍基高温/超级合金	退火 固化	30-50	(0.038 * D) / 22
	镍基或钴基高温/超级合金	退火	25-45	
		固化 铸造		
	钛合金	Alpha + Beta固化合金	30-40	

D= 刀杆切削直径

SRH 模块式深孔螺纹铣刀切削参数表

MT7 超细颗粒合金，TiALN复合涂层(ISO K10-K20)，通用型材质。
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)
P	低碳合金钢，中低合金钢	200 - 330
	高碳合金钢	170 - 235
	合金钢	100 - 195
M	不锈钢	180 - 230
	铸造不锈钢	180 - 230
K	铸铁	200 - 350
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金	500 - 1100
	塑料，青铜，黄铜	400 - 1500
S	特殊合金和钛：铁镍合金 镍合金和钛合金等高温合金钢	30 - 55

D型泛螺距深孔螺纹铣刀切削参数表

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

ISO	材料	切削速度 (m/min)
P	低碳钢，中碳钢 <0.55%C	100-205
	高碳钢 ⩾0.55%C	100-180
	合金钢，调质钢	100-140
M	易加工不锈钢	85-125
	奥氏体不锈钢	80-115
	铸钢	115-155
K	铸铁	75-145
N	铝合金，硅含量 ⩽12%, 铜	150-300
	铝合金，硅含量 >12%	150-300
	合成纤维，热塑性塑料	100-350
S	镍基合金，钛合金	45- 95

推荐进给: *0.07 - 0.15 mm/Z*

CMT立装螺纹铣刀切削参数表

MT7 超细颗粒合金，ITiALN复合涂层 (ISO K10 - 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 铣刀直径=D			
			℄10	℄12	℄18	℄25
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	60 - 120	0.16	0.17	0.20	0.22
	高碳合金钢 ⩾0.55%C	60 - 90	0.14	0.16	0.20	0.22
	合金钢，耐热合金钢	50 - 80	0.10	0.12	0.16	0.18
M	不锈钢	70 - 100	0.10	0.11	0.15	0.17
	奥氏体不锈钢	60 - 90	0.10	0.11	0.15	0.17
	铸钢	70 - 90	0.10	0.12	0.16	0.18
K	铸钢	40 - 80	0.16	0.17	0.20	0.22
N	铝合金，硅含量 ⩽12%, 铜	100 - 200	0.16	0.17	0.20	0.22
	铝合金，硅含量 >12%	60 - 140	0.10	0.11	0.16	0.18
	合成纤维，热塑性塑料	50 - 200	0.19	0.19	0.22	0.24
S	镍基合金，钛合金	20 - 40	0.07	0.07	0.10	0.12
H	淬火钢 45 - 50HRc	60 - 70	0.09	0.09	0.13	0.15
	淬火钢 50 - 55HRc	50 - 60	0.08	0.08	0.12	0.14

CMT螺旋式多刃立装螺纹铣刀切削参数表

材质 - **MT8:**
超细颗粒硬质合金，TiALN复合涂层（ISO K10-K20)。高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通和高效加工。

ISO 标准	材料	切削速度 m/min	进给 mm/齿 铣刀直径= D
			℄16-℄35
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	淬火钢, 45-50HRc	60- 70	0.07-0.17
	淬火钢, 51-55HRc	50- 60	0.06-0.16

CMT立装圆盘螺纹铣刀切削参数表

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

ISO 标准	材料	切削速度 m/min	进给 mm/齿
P	低碳钢，中碳钢 <0.55%C	60-120	0.05-0.15
	高碳钢 ⩾0.55%C	60-90	0.05-0.10
	合金钢，调质钢	50-80	0.05-0.10
M	易加工不锈钢	70-100	0.04-0.13
	奥氏体不锈钢	60-90	0.04-0.10
	铸钢	70-90	0.04-0.13
K	铸铁	40-80	0.05-0.15
N	铝合金，硅含量 ⩽12%, 铜	100-200	0.05-0.25
	铝合金，硅含量 >12%	60-140	0.03-0.10
	合成纤维，热塑性塑料	50-200	0.05-0.25
S	镍基合金，钛合金	20-40	0.03-0.10
H	淬火钢, ⩽ 45 HRc	60-70	0.03-0.10

常规整硬螺纹铣刀切削参数表

MT

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

MT ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径=D										
			Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	90-200	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 ≥0.55%C	100-145	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，调质钢												
M	易加工不锈钢	55-130	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												
	铸钢	120-135	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
K	铸铁	65-120	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，硅含量 ≤12%, 铜	135-280	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，硅含量 >12%	90-200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	合成纤维，热塑性塑料	90-320	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.14	0.15	0.18	0.22
S	镍基合金，钛合金												

深孔切削建议减少进给量 40%

MTB, MTZ, EMT

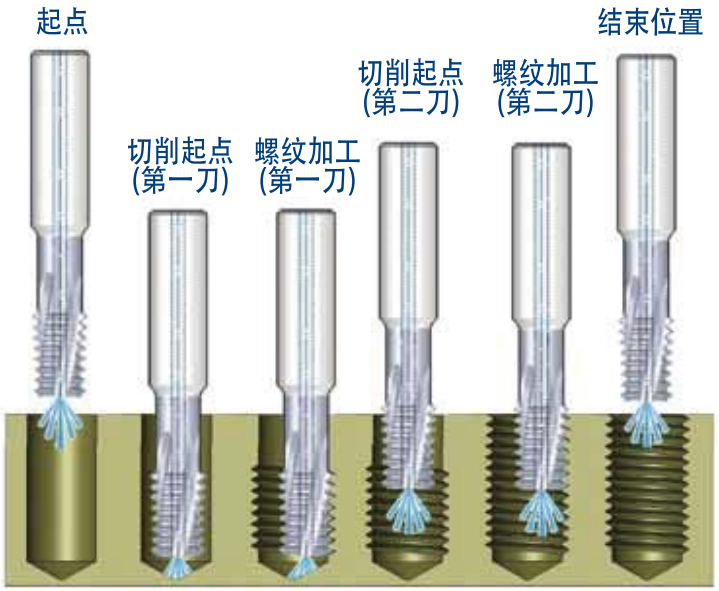
ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径=D										
			Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	低碳合金钢，中碳合金钢 <0.55%C	100-250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	高碳合金钢 ≥0.55%C	110-180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.15
	合金钢，调质钢	90- 60	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
M	易加工不锈钢	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	0.06	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	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，硅含量 ≤12%, 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，硅含量 >12%	100-250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	合成纤维，热塑性塑料	100-400	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22
S	镍基合金，钛合金	20- 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05

深孔切削建议减少进给量40%

常规整硬螺纹铣刀切削参数表

MTQ

ISO	被加工材料	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径=D					
			℄10	℄12	℄14	℄16	℄20	℄25
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
	耐热合金钢，合金钢	90 - 160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	易加工不锈钢	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
	铸钢	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，硅含量 ⩽ 12%, 铜	150 - 350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	铝合金，硅含量 > 12%	100 - 250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	合成纤维，热塑性塑料	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



FMT 高速螺纹铣刀

- **C.P.T.**设计了独特的整体硬质合金螺纹铣刀产品线**FMT**，用于提高生产率和性能
- 多个刀刃显著缩短加工时间

FMT 对比丝锥

特征	FMT	丝锥
盲孔内从上到下加工螺纹	可能的	不可能的
加工负荷	非常低	高
表面质量	高	中等
工艺可靠性	非常可靠， 特别是对于昂贵的工件	中等
螺纹几何性	非常准确	中等
周期时间	与丝锥相同或更快	快

MT8 超细颗粒硬质合金，PVD三层涂层（ISO K10-K20）。
高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通和高效加工。

测试报告

应用
右旋内螺纹：：M6x1.0
螺纹深度: 10 mm, 盲孔
开孔尺寸: ℄ 5 mm
倒角: 0.9 mm

工件材料
钢 SAE 4340

刀具
FMT08048F10 1.0 ISO- 带内冷孔
刀杆直径: ℄8 mm
切削直径: ℄4.8 mm
刃　　数：6
切削深度: 10.5 mm
总深度: 64 mm

切削条件
进给速度: 130 米/分钟 进给量: 0.016 毫米/齿

机床
Mori Seiki NV5000 冷却剂: 乳液 5%

结果
刀具寿命 : 2,170 件
周期时间: 1.5 秒

FMT 高速螺纹铣刀切削参数表

ISO 标准	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径 = D				
			℄5	℄6	℄8	℄10	℄12
P	低碳合金钢，中碳合金钢 < 0.55%C	100-250	0.03	0.06	0.07	0.08	0.09
	高碳合金钢 ⩾ 0.55%C	110-180	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08
	耐热合金钢，合金钢	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
	合成材料，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	淬火钢, 45-50HRc	60- 70	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03

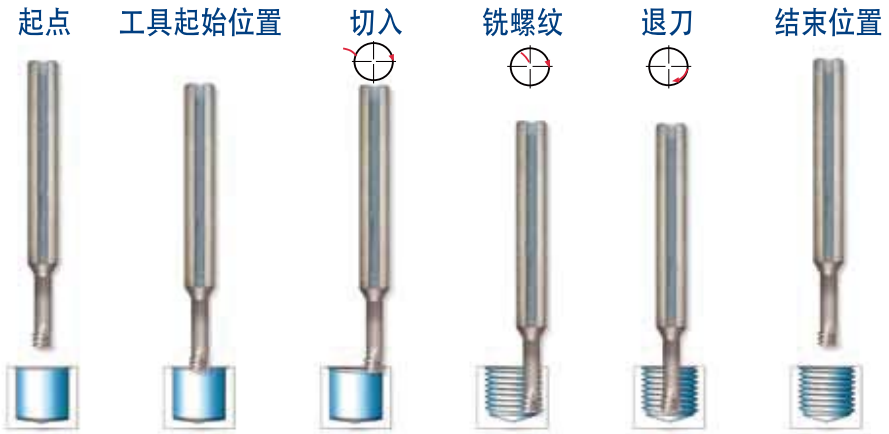
MTS / MTI 微型螺纹铣刀切削参数表

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

MT8 超细颗粒硬质合金，TiALN复合涂层(ISO K10-K20)。 高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通和高效加工。

MT11 超细颗粒硬质合金，PVD三层涂层。

ISO 标准	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径= D													
			℄1	℄1.5	℄2	℄3	℄4	℄5	℄6	℄7	℄8	℄9	℄10	℄12	℄14	℄16
P	低碳合金钢，中碳合金钢 < 0.55%C	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 ⩾ 0.55%C	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	易加工不锈钢	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	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，硅含量⩽12%, 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，硅含量 >12%	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	镍基合金，钛合金	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



微型铣刀与丝锥对比表

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	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

MTSB 微型带内冷螺纹铣刀切削参数表

ISO 标准	材料	切削速度 Vc [m/min]	进给 Fz [mm/牙] 切削直径=D					
			Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5
P	中低碳钢< 0.55%C	60-120	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11
	高碳钢 ⩾ 0.55%C	60- 90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09
	合金钢，处理钢	50- 80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06
M	不锈钢－易切削钢	70-100	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06
	不锈钢－奥氏体	60- 90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06
	铸钢	70- 90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06
K	铸铁	40- 80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11
N	铝 ⩽ 12%硅, 铜	100-200	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11
	铝 > 12%硅	60-140	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06
	合成物、硬质塑料、热塑性塑料	50-200	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16
S	镍基合金、钛合金	20- 40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05
H	硬化钢, 45-50HRc	60- 70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06

DMT 三合一螺纹铣刀切削参数表

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

ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径= D							
			℄3	℄4	℄5	℄6	℄8	℄9	℄10	℄12
P	低碳合金钢，中碳合金钢 < 0.55%C	60-120	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	0.015	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	耐热合金钢，合金钢	50-80	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	易加工不锈钢	70-100	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	奥氏体不锈钢	60-90	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	铸钢	70-90	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
K	铸铁	40-80	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
N	铝合金，硅含量 ⩽12%, 铜	100-200	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	铝合金，硅含量 >12%	60-140	0.015	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	合成纤维，青铜，塑料	50-200	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06

DMTH高硬材料三合一螺纹铣刀切削参数表

MT11 超细颗粒硬质合金，PVD涂层

ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿								
			℄2	℄3	℄4	℄5	℄6	℄8	℄9	℄10	℄12
P	低碳合金钢，中碳合金钢 < 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
	耐热合金钢，合金钢	50-80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	易加工不锈钢	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，硅含量 ⩽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，硅含量 >10%	60-140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	合成纤维, 硬质塑料 热缩塑料	50-200	0.04	0.05	0.05	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	淬火钢 45-50 HRc	60-70	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05
	淬火钢 50-55 HRc	50-60	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04

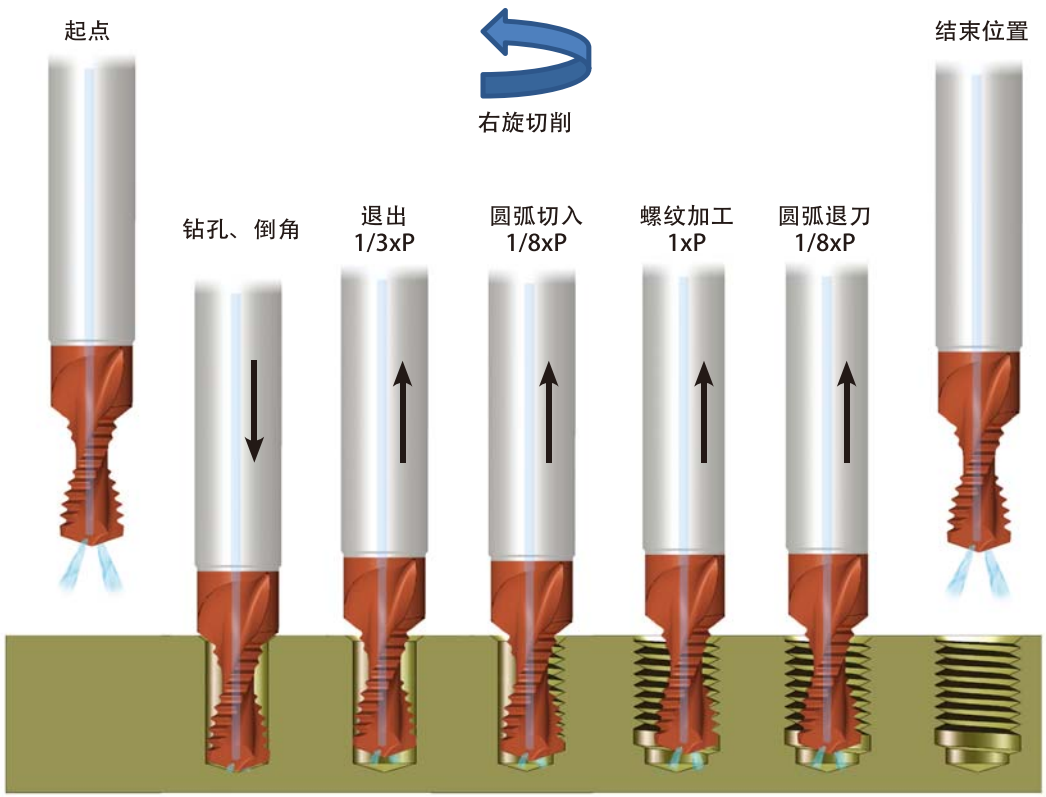
MTD 新三合一螺纹铣刀切削参数表

涂层 **K20:** 未涂层超细颗粒硬质合金，适合铝及铸铁加工

MT7: 超细颗粒硬质合金结合高强度和高韧性；PVD三层涂层，实现平 稳铣削

材料种类	材料类别	切削速度 m/min		进给 mm/r 切削直径 = D			进给 mm/牙 切削直径 = D		
				钻孔			螺纹铣削		
		K20	MT7	D≤4	4<D<6	D≥6	D≤4	4<D<6	D≥6
K	铸铁	50- 80	80-120	0.10-0.15	0.15-0.20	0.15-0.30	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
N	铝 ≤12%硅,铜	100-250	100-350	0.06-0.10	0.10-0.20	0.20-0.30	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	铝 >12%硅	---	80-180	0.05-0.07	0.10-0.15	0.15-0.25	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	合成物、硬质塑料 热塑性塑料	60-100	80-180	0.10-0.20	0.20-0.30	0.20-0.30	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13

MTD 新三合一螺纹铣刀工作节拍

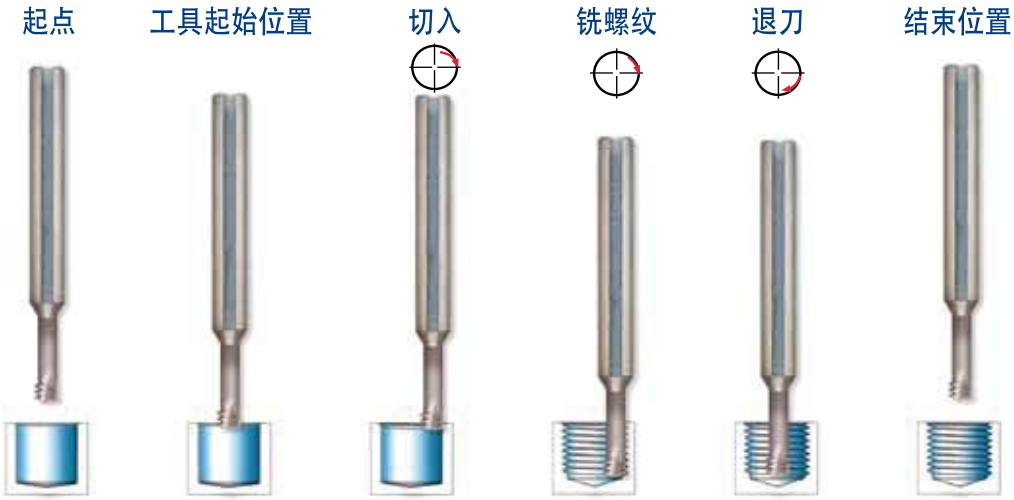


MTSH 高硬材料螺纹铣刀切削参数表

MT9 超细颗粒硬质合金，高级PVD三层涂层

左旋切削，**CNC**码请选用**M04**

ISO	材质	硬度 HRc	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径 = D													
				℄1	℄1.5	℄2	℄3	℄4	℄5	℄6	℄7	℄8	℄9	℄10	℄12	℄14	℄16
S	镍合金，钛合金 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	0.08
H	淬硬钢	45-50 51-55 56-62	60-70 50-60 40-50	0.03 0.02 0.01	0.04 0.03 0.02	0.04 0.03 0.02	0.05 0.04 0.03	0.05 0.04 0.03	0.06 0.05 0.04	0.06 0.05 0.04	0.07 0.06 0.05	0.07 0.06 0.05	0.08 0.07 0.06	0.08 0.07 0.06	0.09 0.08 0.07	0.10 0.09 0.08	0.11 0.10 0.09



加工示例

螺纹 螺纹深度 被加工材料 硬度	内螺纹 M4 X 0.7 8.0 mm 工具钢: D2 60-62 (HRc)
刀具	MTSH06031C9 0.7 ISO
切削参数	进给速度: 44 m / min 进给量: 0.03 mm / 齿
机床 控制系统 冷却润滑	Mori Seiki VN5000 Fanuc 乳化液
刀具寿命	84件

MTH 带倒角高硬材料螺纹铣刀切削参数表

MT11 超细颗粒硬质合金，超级PVD三层材质

ISO	材质	硬度 HRc	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径 = D								
				℄2.5	℄3	℄4	℄5	℄6	℄7	℄8	℄9	℄10
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	淬硬钢 高硬铸铁	45-50 51-55 56-62	70-80 60-70 40-50	0.02 0.01 0.005	0.03 0.02 0.01	0.03 0.02 0.01	0.04 0.03 0.02	0.04 0.03 0.02	0.05 0.04 0.03	0.05 0.04 0.03	0.06 0.05 0.04	0.07 0.06 0.05

深孔切削建议进给降低40%

AMT 铝加工螺纹铣刀切削参数表

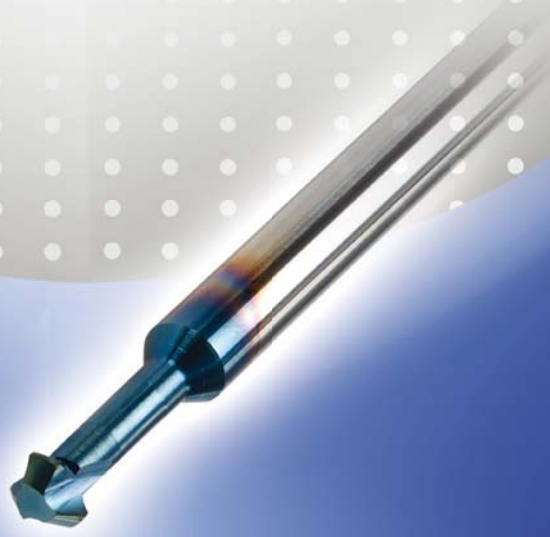
材质 K20: 未涂层超细微粒合金材质，适合铝、非金属、不锈钢和钛等材料的加工。

ISO 标准	材料	切削速度 m/min	进给 mm/牙 切削直径 = D		
			D ≤ 4	4 < D < 9	D ≥ 9
P	中低碳钢< 0.55%C	50-140	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
	高碳钢 ≥0.55%C	60-130	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	合金钢、处理钢				
M	不锈钢－自由切削	40-120	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	不锈钢－奥氏体				
	铸钢	70-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
K	铸铁	50-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
N	铝 ≤12%硅, 铜	130-250	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	铝 >12%硅	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	合成材料、硬化塑料 热塑	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
S	镍基合金、钛合金	20- 80	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09

MF多功能铣刀切削参数表

A: 侧铣、倒角
B: 定位、钻孔
C: 开槽、雕刻

ISO 标准	材料类别	Vc m/min	Fz mm/牙 切削直径		
			Ø3 - Ø4	Ø5 - Ø6	Ø8 - Ø12
P	低碳和中碳钢<0.55%C	50-115	A: 0.003-0.01 B: 0.003-0.007 C: 0.005-0.015	A: 0.005-0.02 B: 0.004-0.009 C: 0.006-0.025	A: 0.013-0.038 B: 0.007-0.015 C: 0.015-0.038
	高碳钢铸 ≥0.55%C	40-100	A: 0.002-0.012 B: 0.003-0.007 C: 0.005-0.018	A: 0.005-0.018 B: 0.006-0.01 C: 0.01-0.028	A: 0.009-0.03 B: 0.009-0.018 C: 0.016-0.047
	合金钢，处理钢	40-100	A: 0.002-0.008 B: 0.003-0.006 C: 0.005-0.015	A: 0.005-0.015 B: 0.004-0.009 C: 0.005-0.018	A: 0.013-0.031 B: 0.006-0.015 C: 0.015-0.031
M	不锈钢一易切削钢铸	30-85	A: 0.004-0.012 B: 0.003-0.007 C: 0.004-0.018	A: 0.007-0.018 B: 0.004-0.016 C: 0.006-0.018	A: 0.018-0.047 B: 0008-0.024 C: 0.012-0.047
	不锈钢一奥氏体	25-70	A: 0.005-0.010 B: 0.003-0.006 C: 0.004-0.015	A: 0.006-0.015 B: 0.004-0.015 C: 0.005-0.017	A: 0.017-0.04 B: 0.007-0.02 C: 0.01-0.035
	铸钢	40-90	A: 0.004-0.012 B: 0.003-0.007 C: 0.004-0.018	A: 0.007-0.018 B: 0.004-0.016 C: 0.006-0.018	A: 0.018-0.047 B: 0008-0.024 C: 0.012-0.047
K	铸铁	30-120	A: 0.003-0.01 B: 0.003-0.007 C: 0.005-0.015	A: 0.005-0.02 B: 0.004-0.009 C: 0.006-0.025	A: 0.013-0.038 B: 0.007-0.015 C: 0.015-0.038
N	铝 ≤12%硅, 铜	90-120	A: 0.005-0.008 B: 0.004-0.007 C: 0.005-0.008	A: 0.01-0.02 B: 0.008-0.015 C: 0.01-0.02	A: 0.025-0.045 B: 0.02-0.04 C: 0.025-0.045
	铝 >12%硅	75-100	A: 0.003-0.006 B: 0.003-0.005 C: 0.003-0.008	A: 0.005-0.015 B: 0.006-0.01 C: 0.005-0.015	A: 0.02-0.032 B: 0.015-0.035 C: 0.02-0.032
	合成物、硬质塑料 热塑性塑料	90-120	A: 0.005-0.008 B: 0.004-0.007 C: 0.005-0.008	A: 0.01-0.02 B: 0.008-0.015 C: 0.01-0.02	0.025-0.045 B: 0.02-0.04 C: 0.025-0.045
S	镍基合金、钛合金	20-60	A: 0.004-0.008 B: 0.003-0.007 C: 0.002-0.005	A: 0.007-0.01 B: 0.006-0.008 C: 0.005-0.007	A: 0.01-0.025 B: 0.008-0.02 C: 0.007-0.015
H	硬化钢 45-50 HRc	20-60	A: 0.005-0.009 B: 0.004-0.008 C: 0.003-0.006	A: 0.008-0.015 B: 0.007-0.009 C: 0.006-0.008	A: 0.015-0.03 B: 0.009-0.025 C: 0.008-0.02



C.P.T.
Precision Tools Ltd.

C.P.T. GmbH
Lilienthalstraße 3, 70825 Korntal-Muenchingen, Germany
Tel: +49 (0) 711 814 7730, Fax: +49 (0) 711 814 77320
E-Mail: info@cpt-werkzeuge.de Homepage: www.cpt-werkzeuge.de