

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

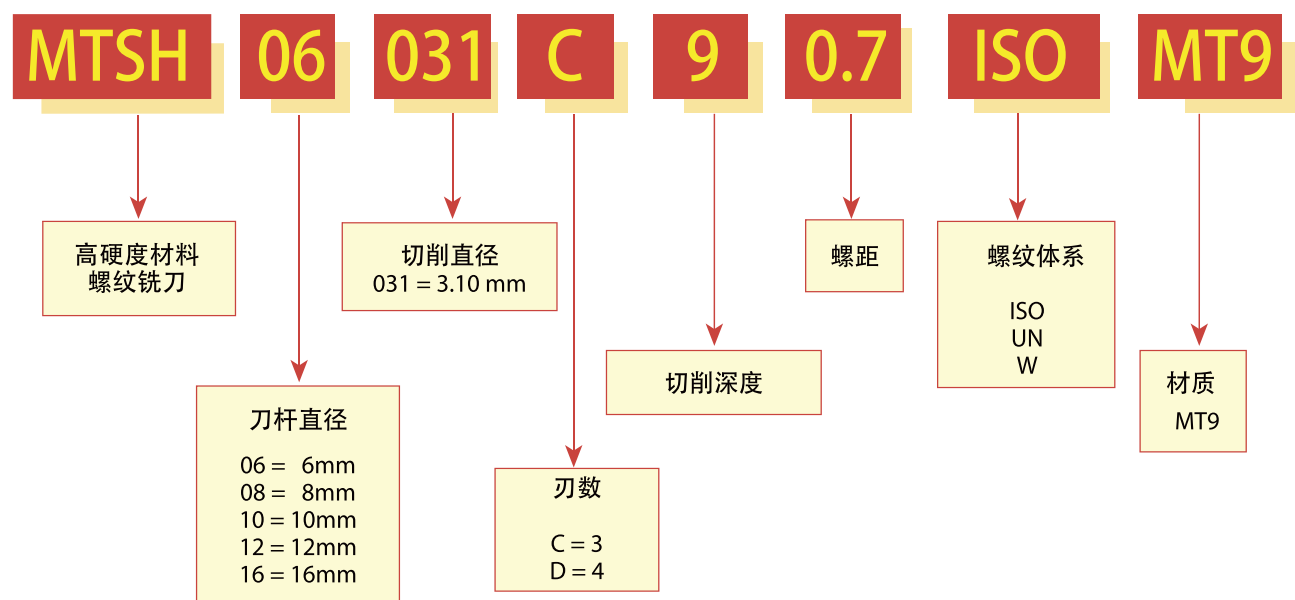
目录:

页码:

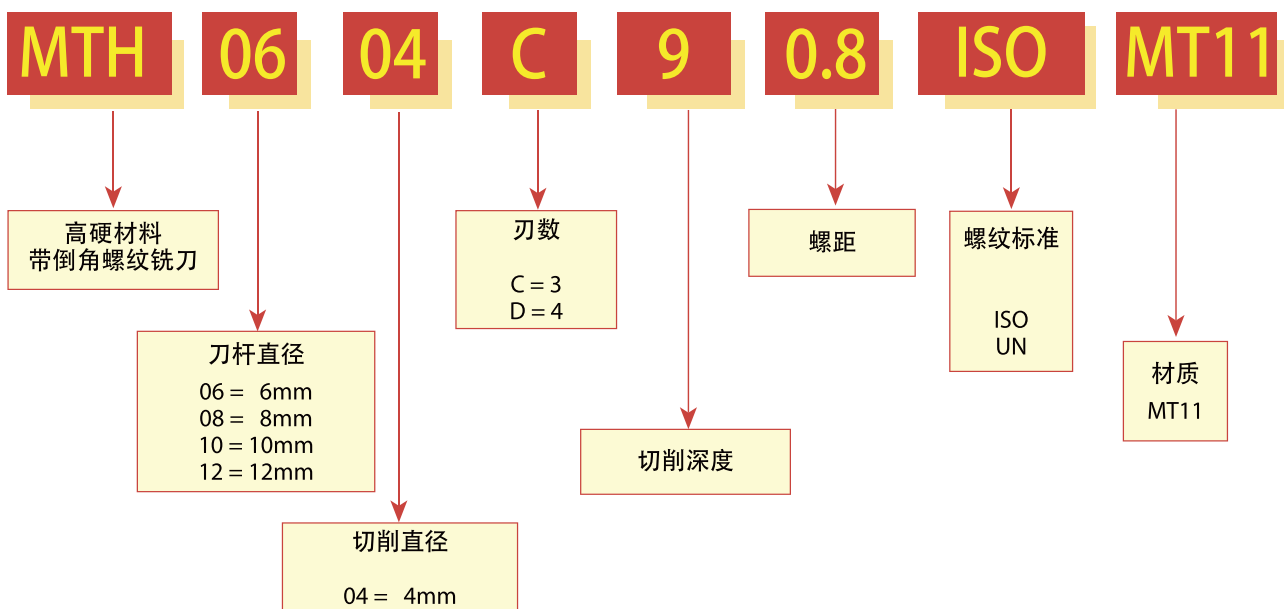
产品编号	268
MTSH 类型	
ISO	269
UN	270
G55° - BSW, BSP	271
MTH 类型	
ISO	272
UN	272

产品编号

高硬材料螺纹铣刀 MTSH 订货号

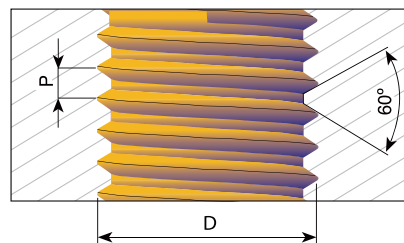
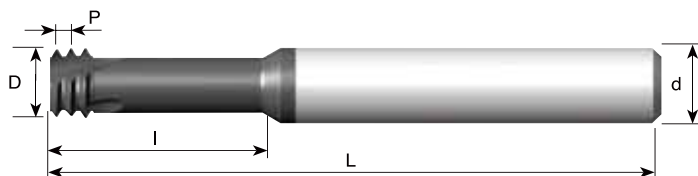


带倒角高硬度材料螺纹铣刀 MTH 订货号



ISO - MTSH

加工内外螺纹



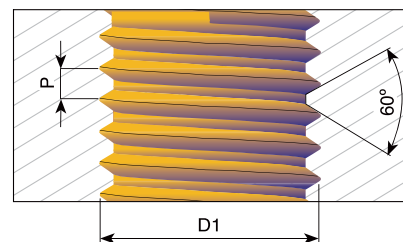
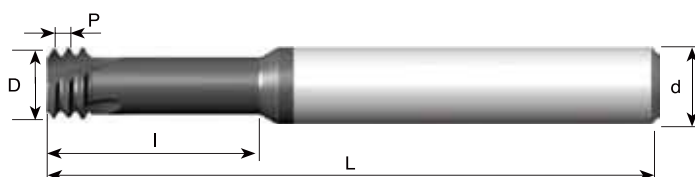
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

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	6	1.53	3	4.5	58	2xD
		MTSH03016C6 0.4 ISO	3			6.0	39	3xD
0.45	M2.2	MTSH06017C5 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0	58	2xD
		MTSH06017C7 0.45 ISO				7.0	58	3xD
0.45	M2.5	MTSH0602C5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5	58	2xD
		MTSH0602C7 0.45 ISO				7.5	58	3xD
0.5	M3	MTSH06024C6 0.5 ISO	6	2.37	3	6.5	58	2xD
		MTSH06024C9 0.5 ISO				9.5	58	3xD
0.6	M3.5	MTSH06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58	2xD
		MTSH06028C10 0.6 ISO				10.5	58	3xD
0.7	M4	MTSH06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58	2xD
		MTSH06031C12 0.7 ISO				12.5	58	3xD
0.8	M5	MTSH06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58	2xD
		MTSH06038C16 0.8 ISO				16.0	58	3xD
1.0	M6	MTSH06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58	2xD
		MTSH06047C20 1.0 ISO				20.0	58	3xD
1.25	M8	MTSH0606C18 1.25 ISO	6	6.00	3	18.0	58	2xD
		MTSH0606C24 1.25 ISO				24.0	58	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



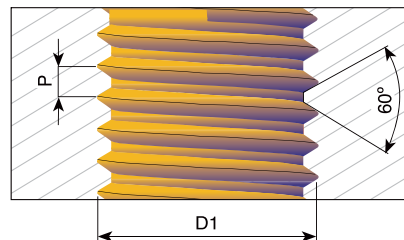
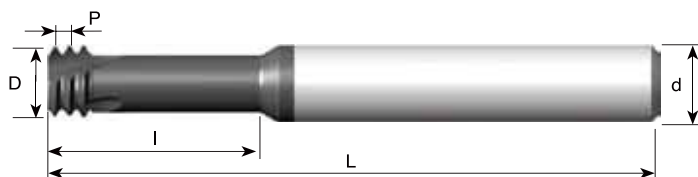
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	I	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



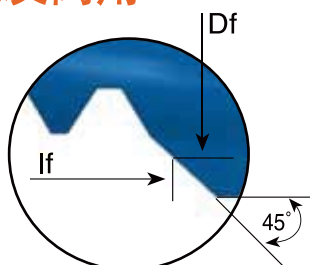
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	I	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	

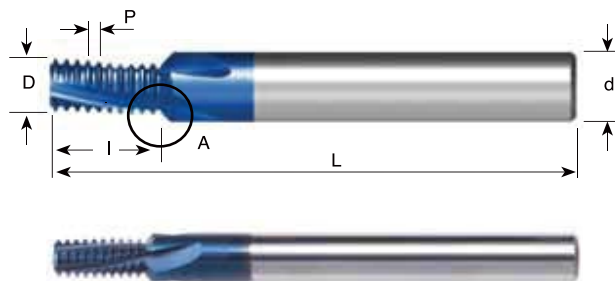
订购实例: MTSH 1010D30 19 W MT9

ISO - MTH

加工内螺纹及倒角



A处放大

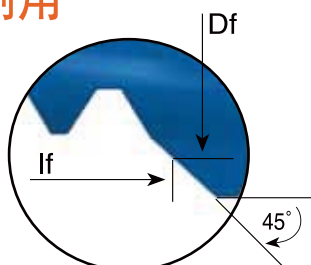


螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	I	If	L
0.5	M3	$\varnothing \geq 4$	MTH06024C5 0.5 ISO	6	2.4	3.6	3	5.3	5.9	58
0.7	M4	$\varnothing \geq 5$	MTH06031C7 0.7 ISO	6	3.1	4.3	3	7.4	8.0	58
0.8	M5	$\varnothing \geq 6$	MTH0604C9 0.8 ISO	6	4.0	5.2	3	9.2	9.8	58
1.0	M6	$\varnothing \geq 7$	MTH08048D10 1.0 ISO	8	4.8	6.4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

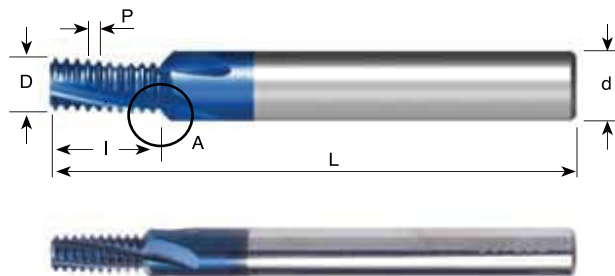
订购实例: MTH08048D10 1.0 ISO MT11

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	I	If	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