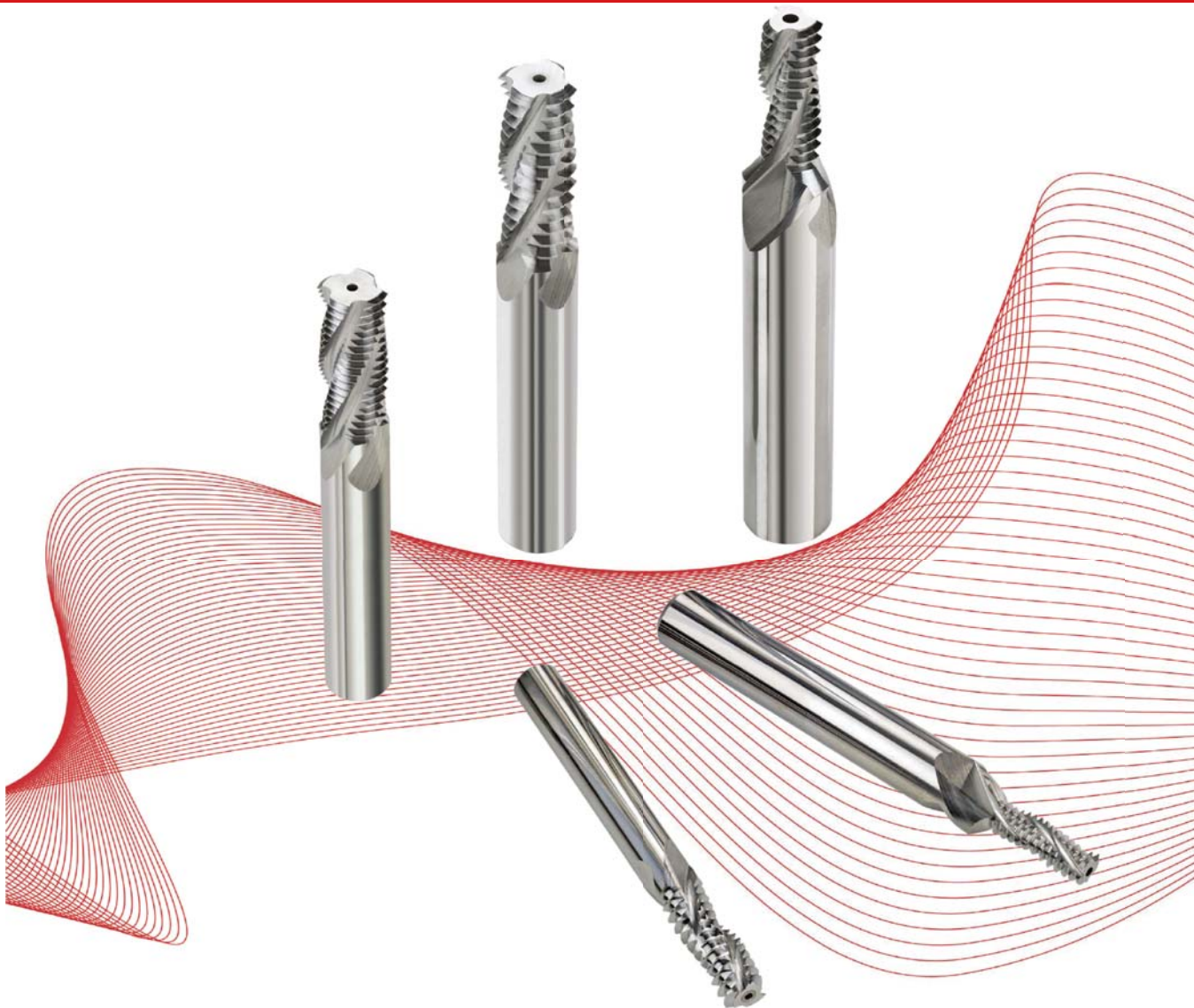


铝加工螺纹铣刀 AMT



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。

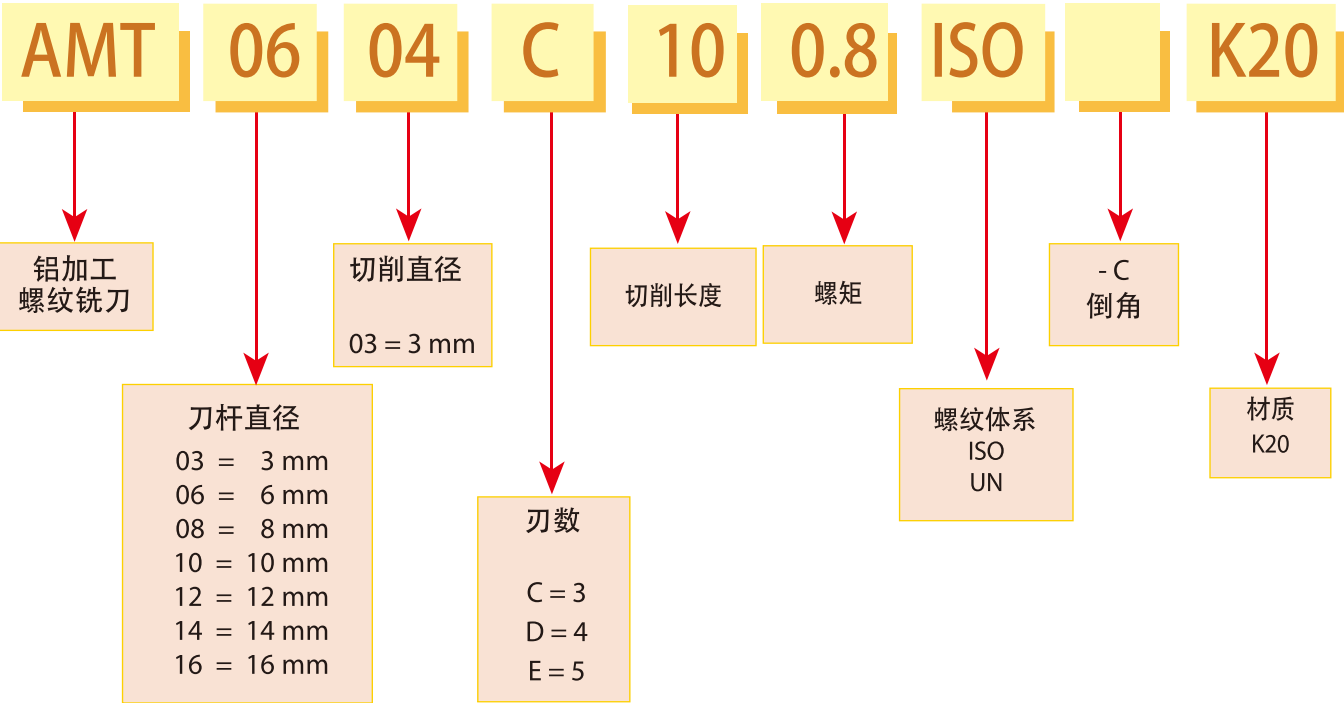
优点：

- 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:	页码:	目录:	页码:
产品编号	274	UN - AMT (带径向内冷孔和倒角加工)	276
ISO - AMT (带轴内冷孔)	275		
ISO - AMT (带内冷孔和倒角加工)	275		
UN - AMT (带径向内冷孔)	276		

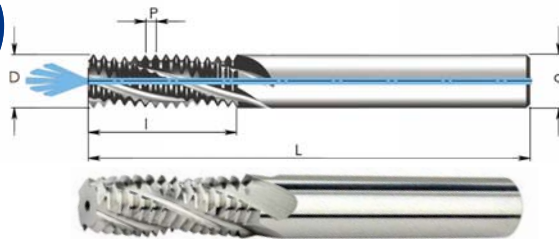
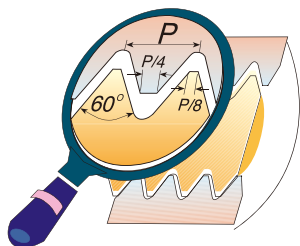
产品编号

铝加工螺纹铣刀 AMT 订货号



ISO - AMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹



螺纹长度: 2xD

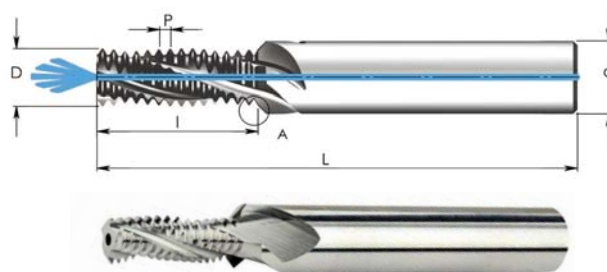
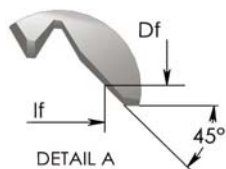
Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	刃数	I	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	○	○	●	●	●	

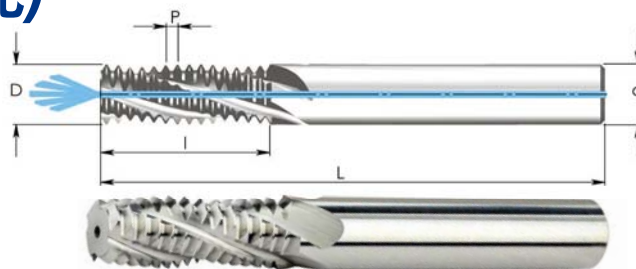
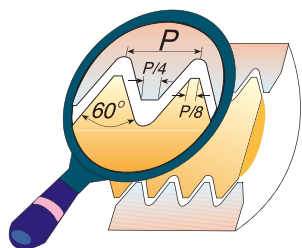
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	I	If	L
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO-C	6	4.0	5.3	3	10.8	11.5	58
1.0	M6		AMT 08048C13 1.0 ISO-C	8	4.8	6.4	3	13.5	14.3	64
1.25	M8	M10	AMT 10064C16 1.25ISO-C	10	6.4	8.3	3	16.9	17.9	73
1.5	M10		AMT 1208C21 1.5 ISO-C	12	8.0	10.4	3	21.8	23.0	84

● 首选

○ 备选

UN - AMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹



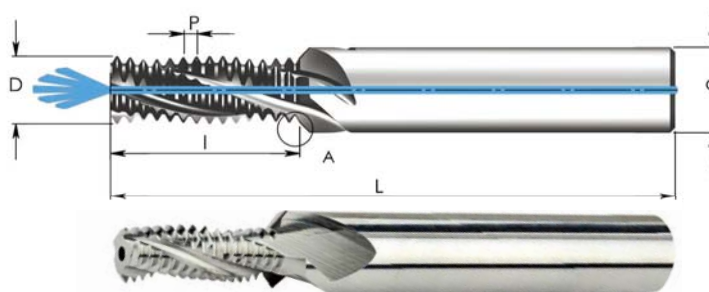
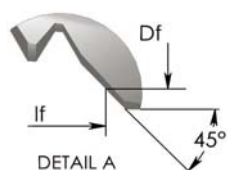
螺纹深度: 2xD

Grade	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

螺距 TPI	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	刃数	I	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	○	○	●	●	●	

螺距 TPI	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	I	If	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