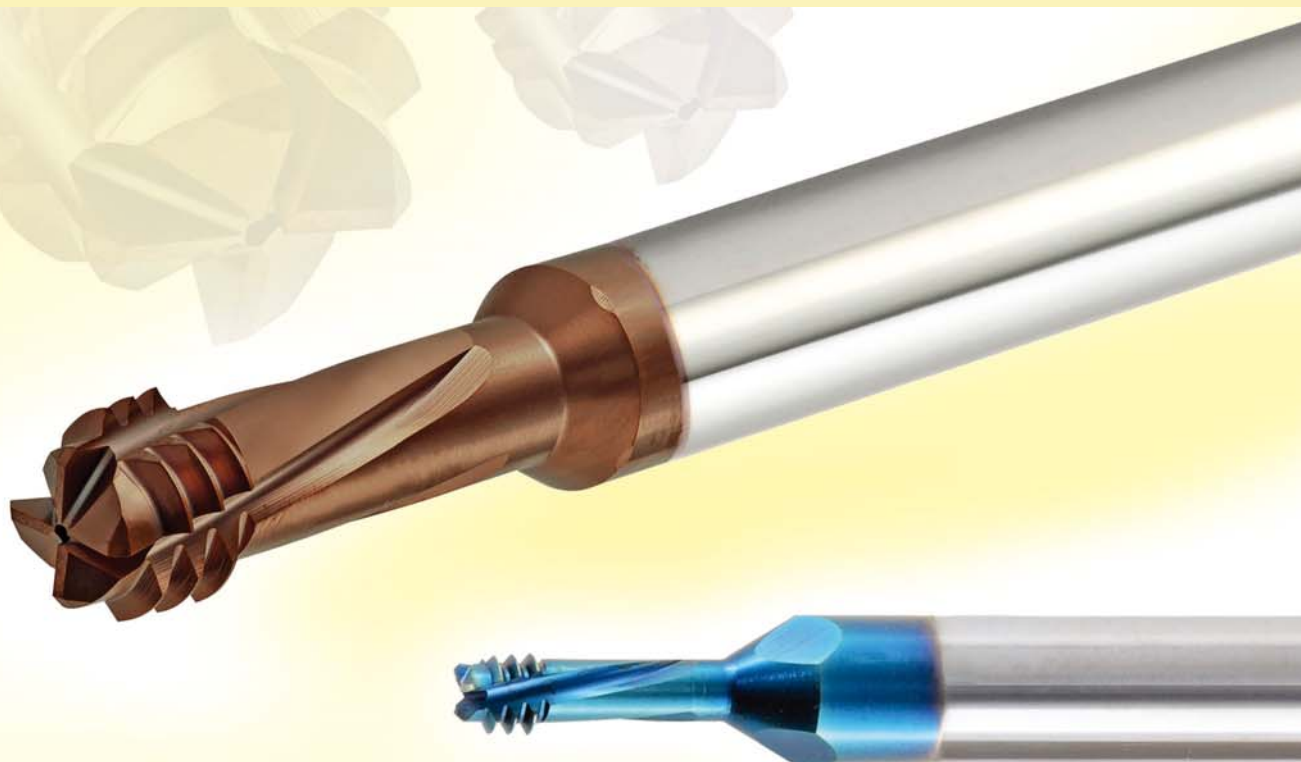


三合一螺纹铣刀 DMT



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

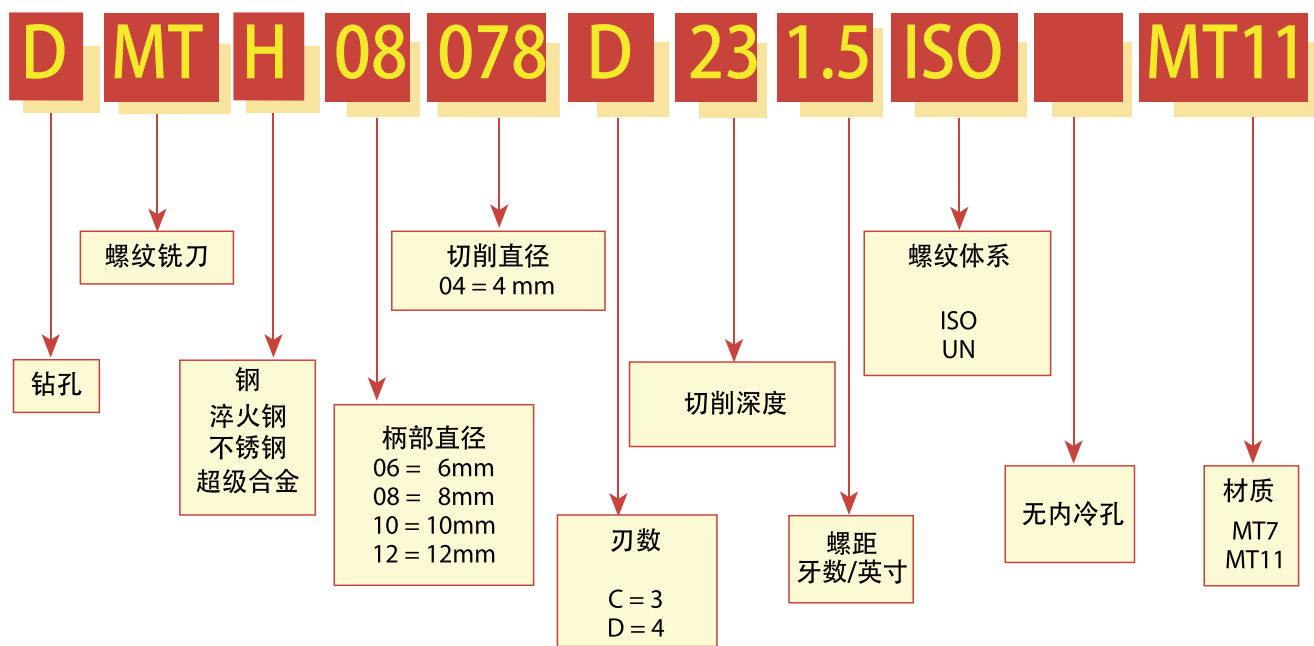
优点

- 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

目录:	页码:	目录:	页码:
产品编号	278	新三合一产品编号	283
DMT		ISO	284
ISO	279	UNC	284
UN	280	UNF	284
DMTH			
ISO	281		
UN	281		

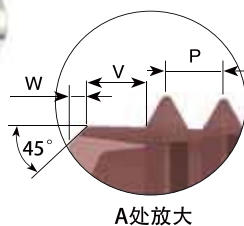
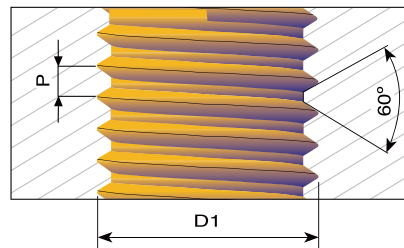
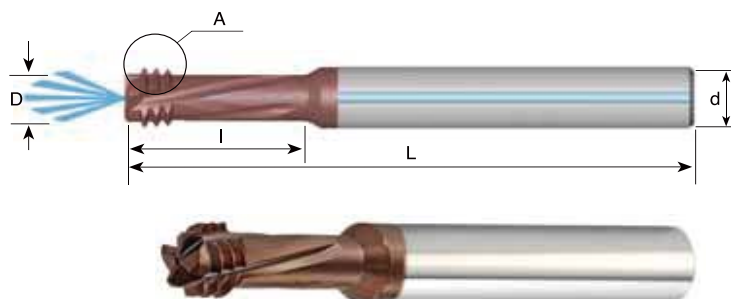
产品编号

三合一螺纹铣刀 DMT 订货号



ISO - DMT (带轴向内冷孔)

加工内螺纹



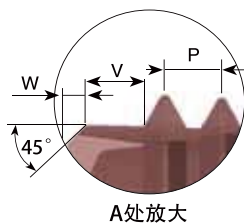
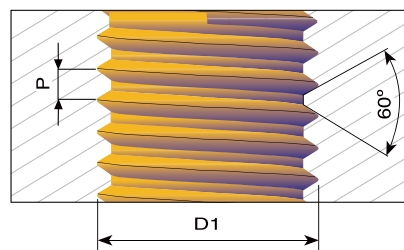
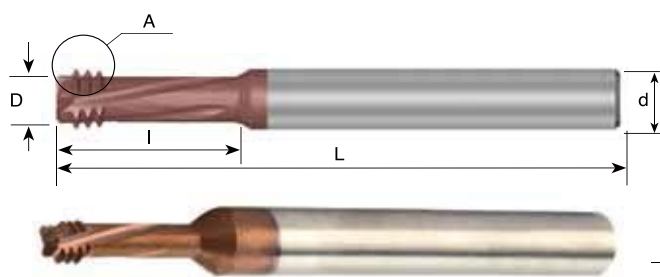
刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	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)



刀具左旋在数控机床上输入指令 M04

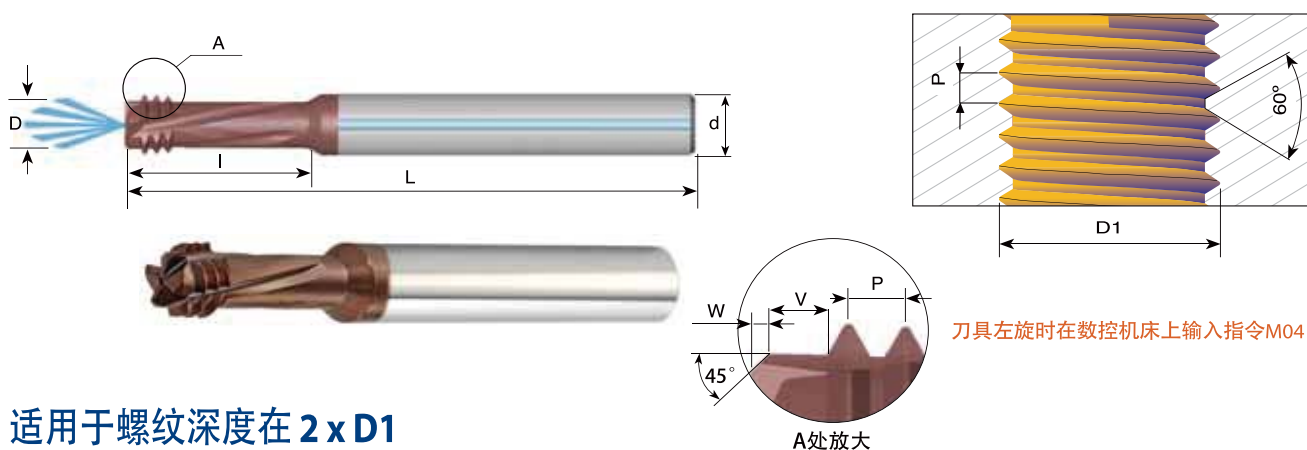
适用于螺纹深度在 $2.5 \times D1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
0.7	M4	DMT06032C110.7ISO-D	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58
0.8	M5	DMT0604C14 0.8ISO-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

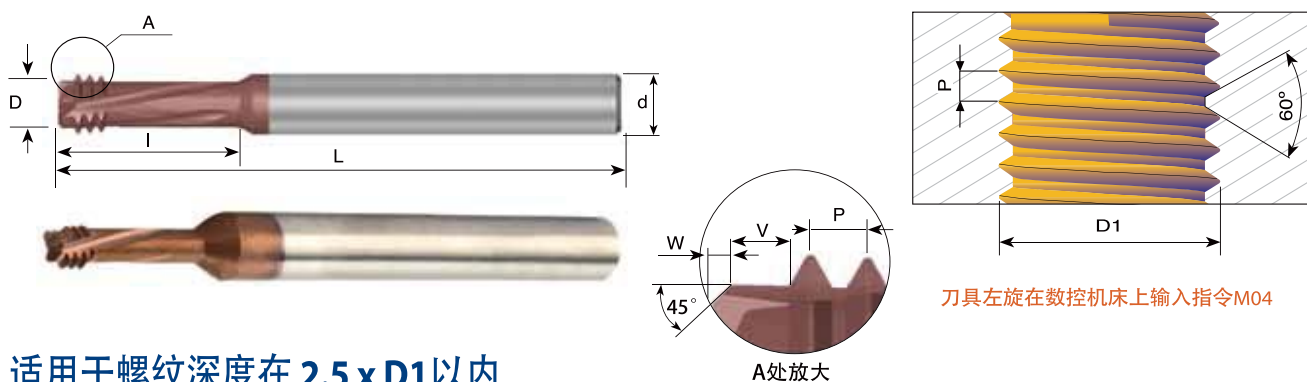


适用于螺纹深度在 $2 \times D1$

螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	I	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)



适用于螺纹深度在 $2.5 \times D1$ 以内

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	I	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

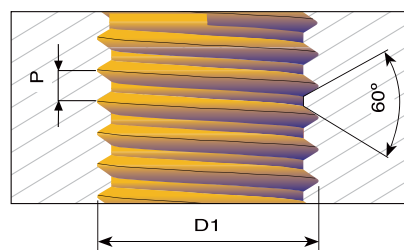
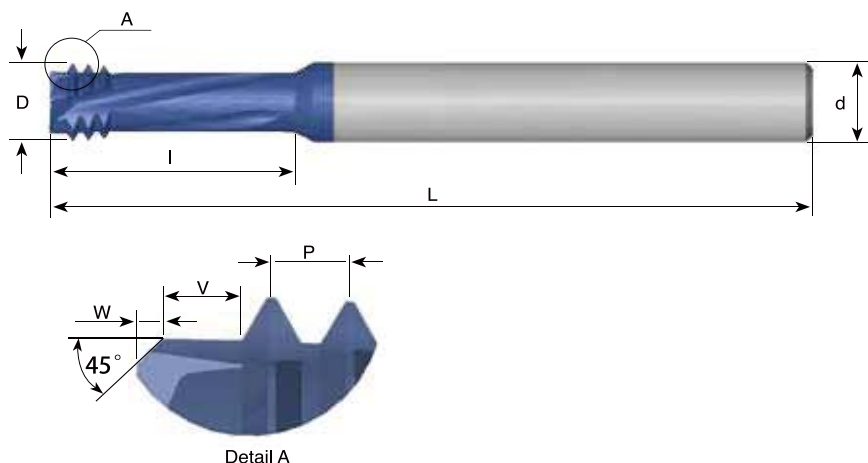
订购实例: DMT 06032C12 32UN-D MT7

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



刀具左旋时在数控机床上输入指令 M04

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	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 $2 \times D1$ 以内

螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	I	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。

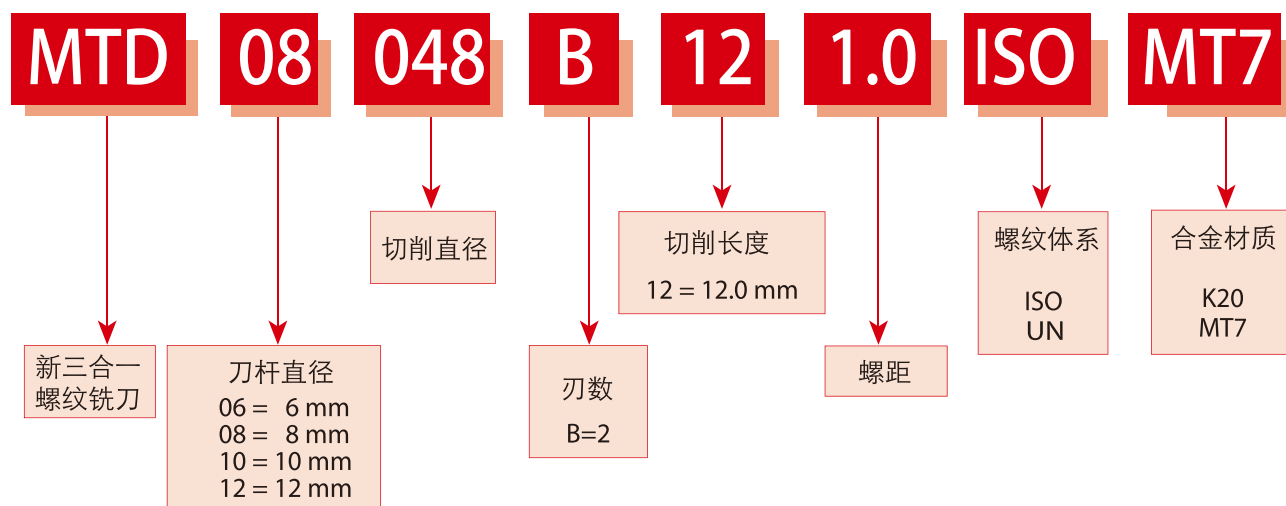
优点：

- 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。



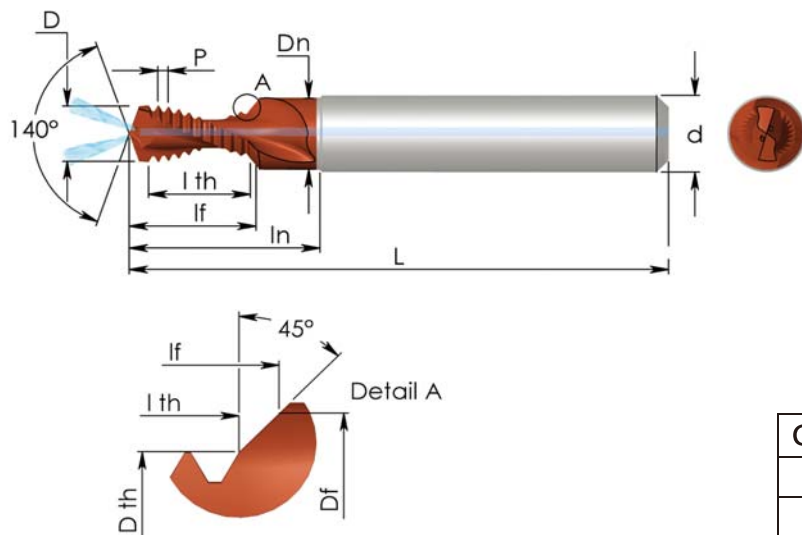
产品编号

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

螺距 mm	M 粗牙	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	Ln	Ith	If	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

螺距 mm	UNC	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	Ln	Ith	If	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

螺距 mm	UNF	订货号	d	D	Dth	Df	Dn	Ln	Ith	If	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)。