

HN-NC[®]
PRECISION TOOL

2016.05
NO.04-2



西安海纳精密机械有限公司
XI'AN HEINER PRECISION MACHINERY CO., LTD.

螺纹铣刀片



用于在CNC机床或加工中心上用圆弧插补法加工螺纹

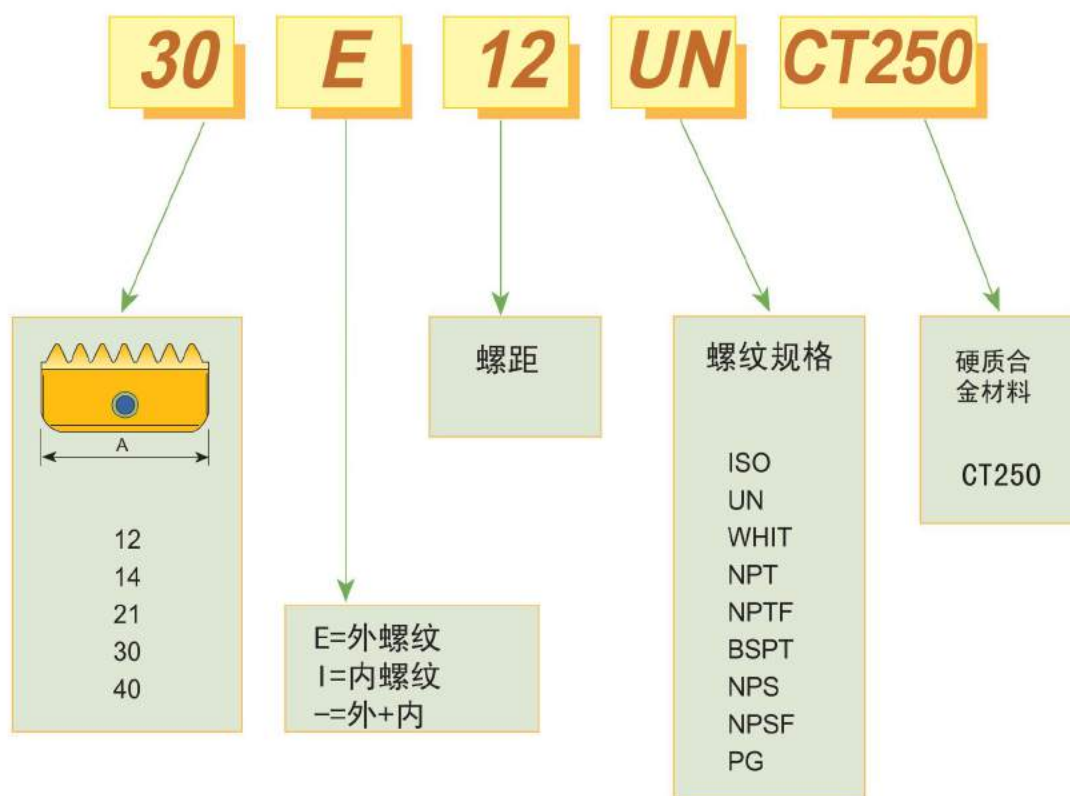
螺纹铣刀的优点

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

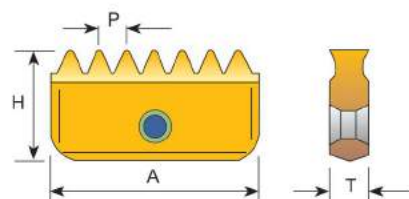
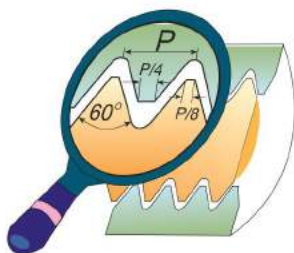


产品编号

螺纹铣刀片-订货号



公制ISO螺纹



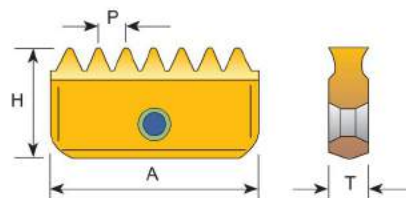
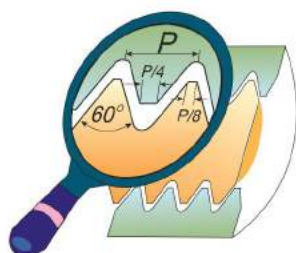
螺距 mm		刀片尺寸 = A				
		12	14	21	30	40
0.5	外螺纹					
0.5	内螺纹	* 12 0.5 ISO	14 0.5 ISO			
0.75	外螺纹		14 E 0.75 ISO			
0.75	内螺纹	* 12 0.75 ISO	14 0.75 ISO			
1.0	外螺纹		14 E 1.0 ISO	21 E 1.0 ISO		
1.0	内螺纹	* 12 1.0 ISO	14 1.0 ISO	21 1.0 ISO		
1.25	外螺纹		14 E 1.25 ISO			
1.25	内螺纹	* 12 1.25 ISO	14 1.25 ISO			
1.5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

* 单面刀片

订购实例: 14 | 1.5 ISO CT250



美标UN螺纹 UNC, UNF, UNEF, UNS

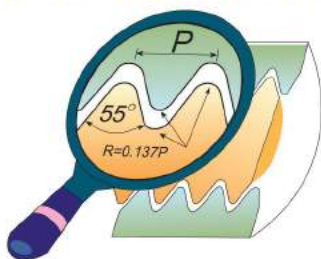


螺距 牙数/英寸		刀片尺寸 = A				
		12	14	21	30	40
32	外螺纹		14 E 32 UN			
32	内螺纹	*12 I 32 UN	14 I 32 UN			
28	外螺纹		14 E 28 UN			
28	内螺纹	*12 I 28 UN	14 I 28 UN			
27	外螺纹					
27	内螺纹		14 I 27 UN			
24	外螺纹		14 E 24 UN	21 E 24 UN		
24	内螺纹	*12 I 24 UN	14 I 24 UN	21 I 24 UN		
20	外螺纹		14 E 20 UN	21 E 20 UN	30 E 20 UN	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

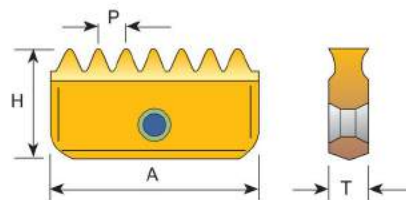
* 单刃刀片

订购实例: 21E18 UN CT250

英制惠氏螺纹W55° BSW, BSF, BSP



加工内外螺纹使用同一种刀片

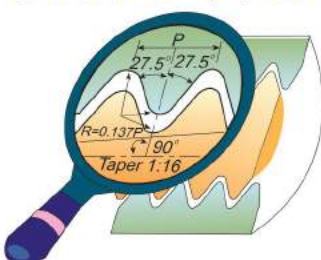


螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸 = A 21	30	40
24		14-24 W			
20		14-20 W	21-20 W		
19	* 12-19 W	14-19 W	21-19 W		
16		14-16 W	21-16 W	30-16 W	
14		14-14 W	21-14 W	30-14 W	
11		14-11 W	21-11 W	30-11 W	40-11 W
8					40- 8 W
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

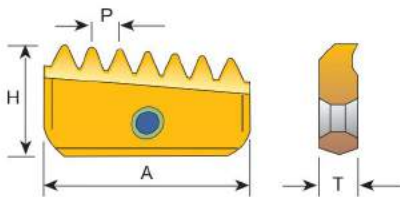
* 单面刀片

订购实例: 21-11 W CT250

英制锥管螺纹BSPT



锥管螺纹铣刀片只有单面刀片,
可同时加工内外螺纹



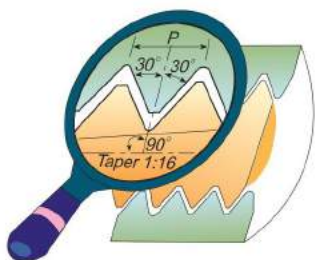
螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸 = A 21	30	40
19	12-19 BSPT	14-19 BSPT			
14		14-14 BSPT	21-14 BSPT		
11			21-11 BSPT	30-11 BSPT	40-11 BSPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 14-19BSPT CT250

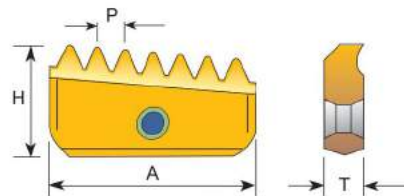
对锥管螺纹的底孔螺纹加工可参照164页的整体硬质合金铣刀



美标锥管螺纹NPT



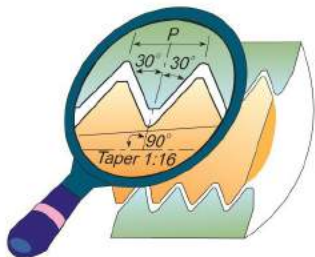
锥管螺纹铣刀片只有单面刀片，
可同时加工内外螺纹



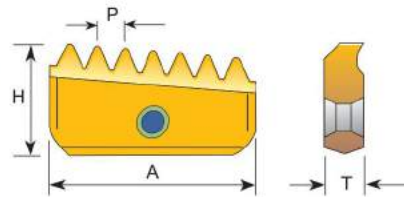
螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸= A 21	30	40
18	12-18 NPT	14-18 NPT			
14		14-14 NPT	21-14 NPT		
11.5			21-11.5 NPT	30-11.5 NPT	40-11.5 NPT
8				30- 8 NPT	40- 8 NPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例：30-11.5 NPT CT250

美标干密封式锥管螺纹NPTF



锥管螺纹铣刀片只有单面刀片，
可同时加工内外螺纹



螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸 = A 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

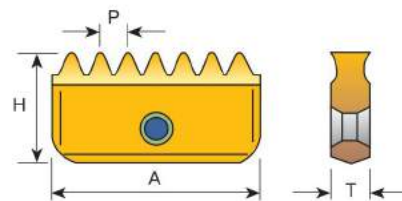
订购实例：21-14 NPTF CT250

对锥管螺纹的底孔加工可参照164页中的整体硬质合金铣刀

美标直管螺纹NPS



加工内外螺纹使用同一刀片



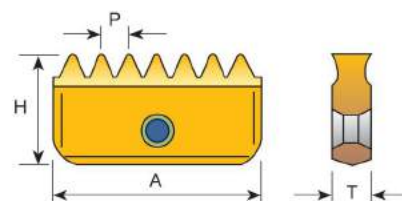
螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸= A 21	30	40
18	12-18 NPS	14-18 NPS			
14		14-14 NPS	21-14 NPS		
11.5			21-11.5 NPS	30-11.5 NPS	40-11.5 NPS
8				30- 8 NPS	40- 8 NPS
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订购实例: 30-11.5 NPS CT250

美标干密封直管螺纹NPSF



加工内外螺纹使用同一种刀片



螺距 牙数/英寸	12	14	刀片尺寸= A 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

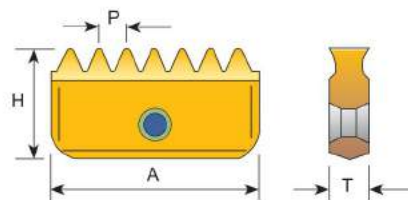
订购实例: 21-14 NPSF CT250



德标导管螺纹PG



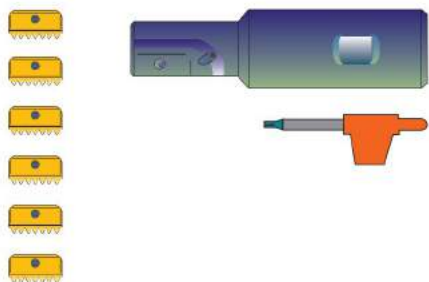
加工内外螺纹使用同一种刀片



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

订购实例：21-18 PG GT250

内螺纹铣刀片套装



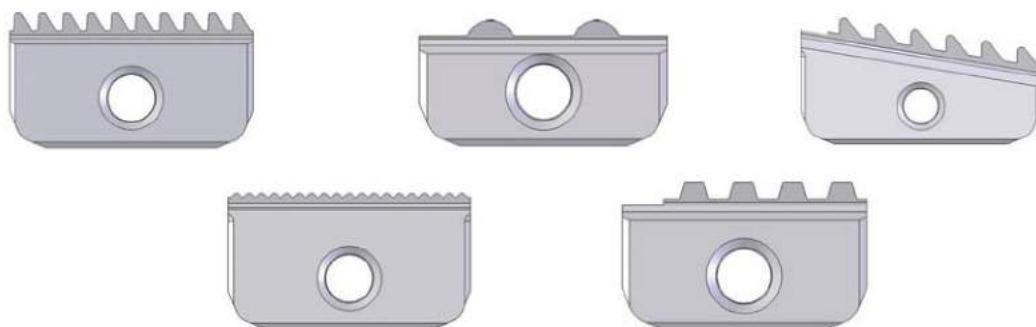
MTK 12 I ISO	MTK 14 I ISO
刀片	刀片
12 I 0.75 ISO	14 I 1.0 ISO 2 片
12 I 1.0 ISO 2 片	14 I 1.5 ISO 2 片
12 I 1.25 ISO	14 I 2.0 ISO 2 片
12 I 1.5 ISO 2 片	
刀杆	刀杆
SR 0009 H12	SR 0017 H14
Torx扳手	Torx扳手
K12	K14
紧固螺钉	紧固螺钉
S12	S14

订购实例：MTK 14 I ISO

非标刀具



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



螺 纹 铣 刀 杆 (盘)



目录:

页码: 目录:

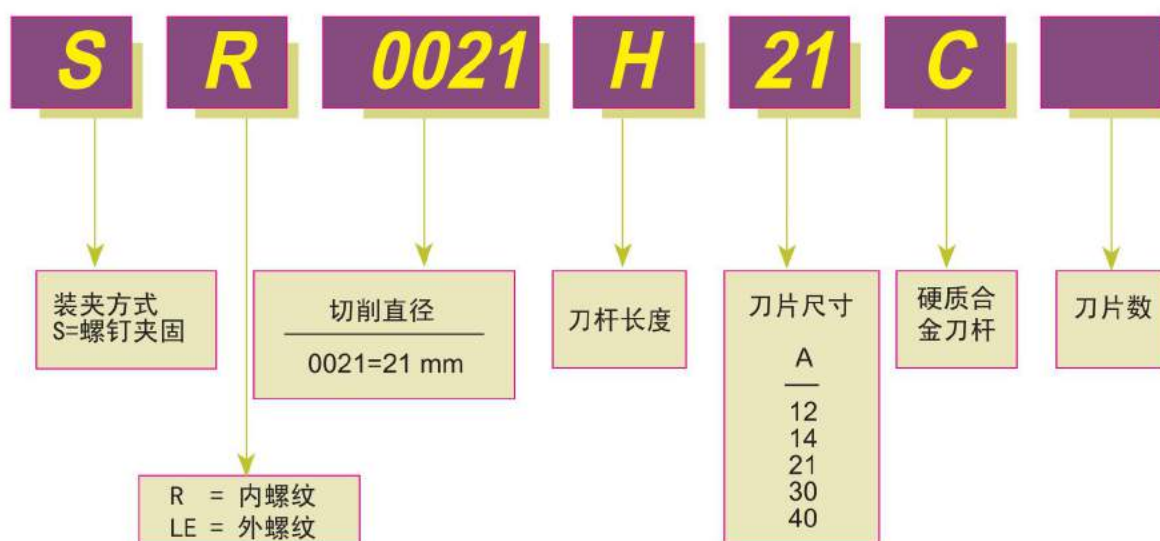
页码:

产品编号	109
螺纹铣刀杆 (单刀片)	110
加长型刀杆	110
螺纹铣刀杆 (双刀片)	111
螺纹铣刀杆 (多刀片)	112
钟式螺纹铣刀盘	112
加长型硬质合金刀杆	113
装车刀片的硬质合金刀杆	113
D-Thread 深孔螺纹加工铣刀	114-115



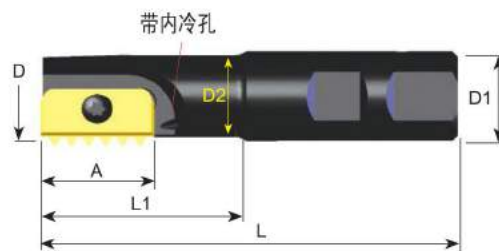
产品编号

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

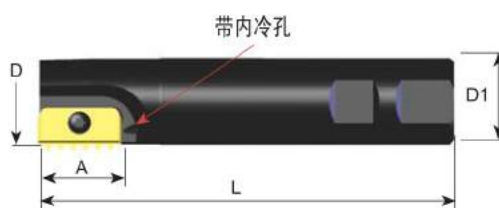
订购实例：SR0029J30

* 只能装以下锥管螺纹铣刀片：12-18NPT，12-18PTF，12-19BSPT

** SR0018H21不能用于安装以下刀片：

2113. 5ISO, 2117UN, 2117UN, 2118UN 21-11BSPT, 21-11. 5NPT, 21-11. 5NPTF

加长型刀杆



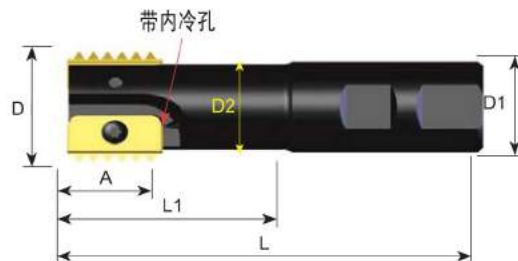
订货号	A	D	D1	L	夹固螺钉	Torx扳手
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40

订购实例：SR0031M30

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



螺纹铣刀杆（双刀片）

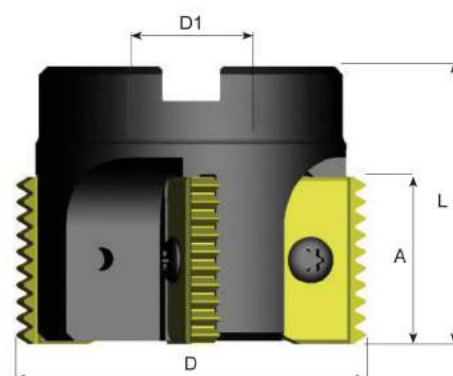


订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0020H14-2	14	20	20	16	93	41	2	S14	K14
SR0030J21-2	21	30	25	24	108	52	2	S21	K21
SR0040L30-2	30	40	32	30	130	70	2	S30	K30
SR0050M40-2	40	50	40	38	153	78	2	S40	K40

订购实例：SR0030J21-2



螺纹铣刀盘（多刀片）

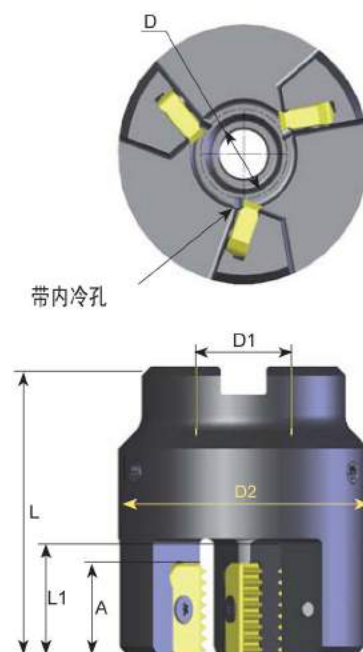
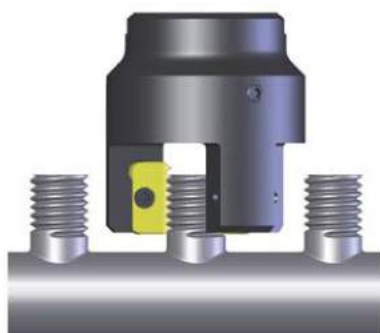


订货号	A	D	D1	L	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40

订购实例：SR0080D30-4

钟式螺纹铣刀盘（加工外螺纹）

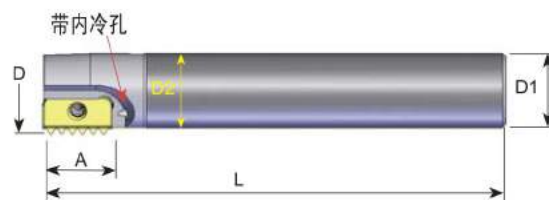
- 减少加工时间
- 理想的冷却效果



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

订购实例：SLE 0030D21-3

加长型硬质合金铣刀杆



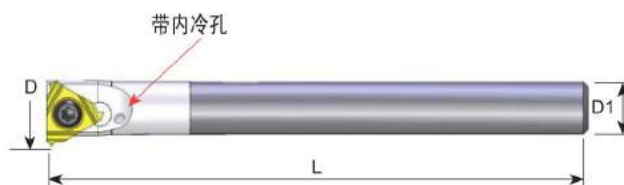
订货号	A	D	D1	D2	L	夹固螺钉	Torx 扳手
*SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	S12	K12
SR0013H14C	14	13.2	10	10	110	S14	K14
SR0013J14C	14	13.2	10	10	150	S14	K14
SR0015K14C	14	15.2	12	12	175	S14	K14
SR0021K21C	21	21.0	16	16	130	S21	K21
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	S21	K21
SR0027S30C	30	27.0	20	20	270	S30	K30

订购实例：SR0015K14C

* 不带内冷孔

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

装车刀片的硬质合金铣刀杆



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

加工内螺纹请选用右内螺纹刀片：（IN-RH）

加工外螺纹请选用左外螺纹刀片：（EX-LH）

* 不带内冷孔

**刀片部分请参照本样本“螺纹车刀片”部分



D-Thread 深孔螺纹铣刀

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



订货号	刀片尺寸		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

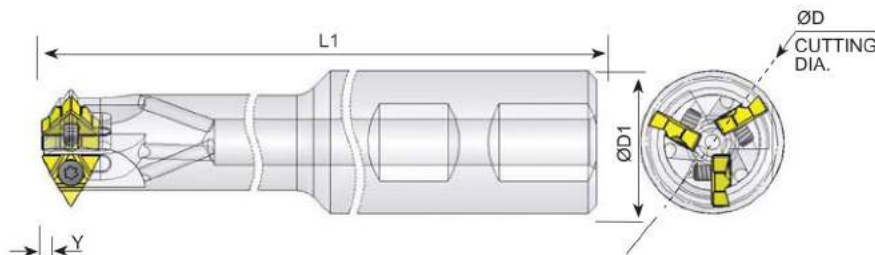
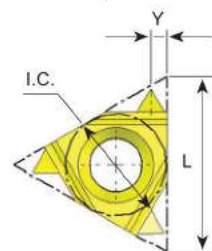
60° 泛螺距螺纹 规格 11

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

55° 泛螺距螺纹 规格 11

订货号		螺距 牙数/英寸
1155D	INT./EX.	24-14

材质: CP500



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

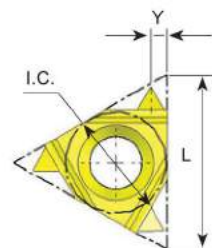
60° 泛螺距螺纹 规格 16

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

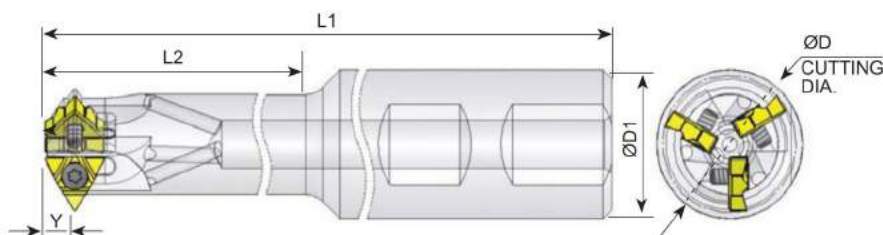
55° 泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距 牙数/英寸
1655D	INT./EX.	10-8

材质: CP500



D-Thread 深孔螺纹铣刀



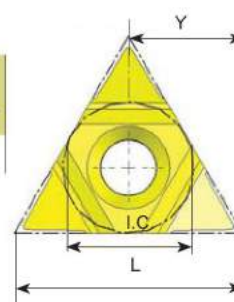
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C.								
SR0023M11U	11U	1/4U	5	23	25	150	88	3	SE11	K11

泛螺距 60° 规格 11U

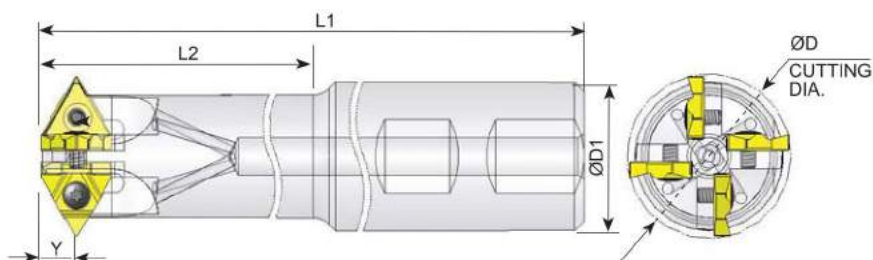
订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
11U60D	INT.	2.5-4.0	10-6
	EX.	2.0-3.0	12-8

泛螺距 55° 规格 11U

订货号		螺距 牙数/英寸
11U55D	INT./EX.	10-7



涂层: CP500



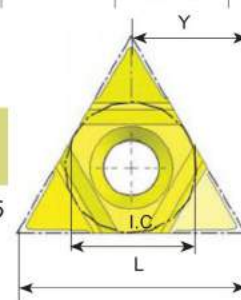
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C.								
SR0035R16U	16U	3/8U	7.6	35.5	32	220	155	4	SE16	K16

泛螺距60° 规格 16U

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

泛螺距 55° 规格 16U

订货号		螺距 TPI
16U55D	INT./EX.	6-4.5



涂层: CP500

螺旋式螺纹铣刀



螺旋式螺纹铣刀的优点

- 螺旋式螺纹铣刀可实现平稳切削、高进刀量、缩短加工时间。
- 大大减少了震动
- 此类刀具可用于大小加工中心等多种机床
- 螺纹表面精度高
- 此类刀具具有2槽、5槽、6槽、9槽，且直径小
- CT250超细颗粒基体，带TiAlN复合涂层（ISO K10-K20），适用于中高速切削及加工各种材料
- 独一无二的带紧固螺钉的夹紧系统可实现高精度夹紧

目录：	页码：	目录：	页码：
H23 铣刀杆	92	立铣刀刀杆及刀片	98-99
H23 铣刀片	92-93	非标刀具	100
H32 铣刀杆	93		
H32 铣刀片	93-94		
H45 铣刀杆	95		
H45 铣刀片	95-96		
H63 铣刀杆	96		
H63 铣刀片	96-97		

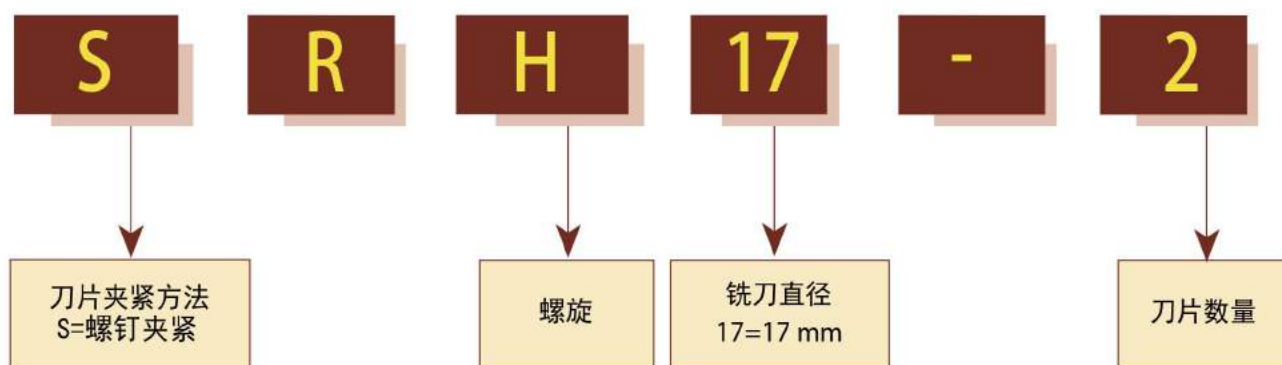


H.N.C. 扩展了螺旋式螺纹铣刀产品线

- 螺旋式刀杆可以安装 1 到 3 片刀片
- 铣刀直径相对较小
- 刀杆带内冷
- 高进给，切削轻快
- 降低节拍
- 螺旋设计，减少振动
- 工件表面质量好
- 刀片材质 CT250，超细颗粒基体，多层TiAlN涂层

产品编号

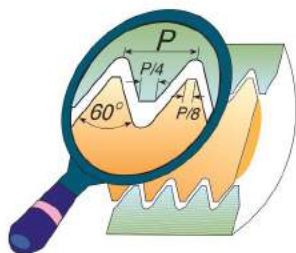
订货号





螺旋式螺纹铣刀和立铣刀

ISO

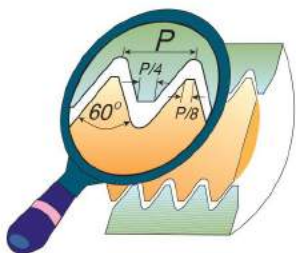


单面铣刀片

螺距 mm		订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径	订货号 H45	螺纹 直径	订货号 H63	螺纹 直径
1.0	Ext.	H23 E 1.0 ISO							
1.0	Int.	H23 I 1.0 ISO	≥ M26	H32 I 1.0 ISO	≥ M34				
1.5	Ext.	H23 E 1.5 ISO		H32 E 1.5 ISO		H45 E 1.5 ISO			
1.5	Int.	H23 I 1.5 ISO	≥ M27	H32 I 1.5 ISO	≥ M35	H45 I 1.5 ISO	≥ M50	H63 I 1.5 ISO	≥ M68
2.0	Ext.	H23 E 2.0 ISO		H32 E 2.0 ISO		H45 E 2.0 ISO			
2.0	Int.	H23 I 2.0 ISO	≥ M28	H32 I 2.0 ISO	≥ M36	H45 I 2.0 ISO	≥ M50	H63 I 2.0 ISO	≥ M70
3.0	Ext.	H23 E 3.0 ISO		H32 E 3.0 ISO					
3.0	Int.	H23 I 3.0 ISO	≥ M30	H32 I 3.0 ISO	≥ M38	H45 I 3.0 ISO	≥ M52	H63 I 3.0 ISO	≥ M70
3.5	Ext.								
3.5	Int.	H23 I 3.5 ISO	≥ M30	H32 I 3.5 ISO		H45 I 3.5 ISO			
4.0	Ext.			H32 E 4.0 ISO					
4.0	Int.	H23 I 4.0 ISO	≥ M36	H32 I 4.0 ISO	≥ M40	H45 I 4.0 ISO	≥ M56	H63 I 4.0 ISO	≥ M72
4.5	Ext.								
4.5	Int.			H32 I 4.5 ISO	≥ M42	H45 I 4.5 ISO			
5.0	Ext.								
5.0	Int.			H32 I 5.0 ISO	≥ M48	H45 I 5.0 ISO			
5.5	Ext.								
5.5	Int.					H45 I 5.5 ISO	≥ M56		
6.0	Ext.								
6.0	Int.					H45 I 6.0 ISO	≥ M64	H63 I 6.0 ISO	≥ M76
适用刀杆		SRH23-2		SRH32-5		SRH45-6		SRH63-9	
				SRH32-5 M		SRH45-6 M			



UN



单面铣刀片



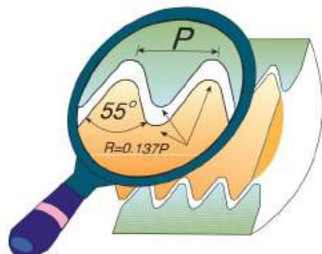
螺距 TPI		订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径	订货号 H45	螺纹 直径	订货号 H63	螺纹 直径
32	Ext.								
32	Int.	H23 I 32 UN	≥ 1"						
24	Ext.			H32 E 24 UN					
24	Int.	H23 I 24 UN	≥ 1"						
20	Ext.	H23 E 20 UN		H32 E 20 UN					
20	Int.	H23 I 20 UN	≥ 1"	H32 I 20 UN	≥ 1 3/8"				
18	Ext.	H23 E 18 UN		H32 E 18 UN					
18	Int.	H23 I 18 UN	≥ 1 1/16"	H32 I 18 UN	≥ 1 3/8"				
16	Ext.	H23 E 16 UN		H32 E 16 UN					
16	Int.	H23 I 16 UN	≥ 1 1/16"	H32 I 16 UN	≥ 1 3/8"	H45 I 16 UN	≥ 2"	H63 I 16 UN	≥ 2 3/4"
14	Ext.	H23 E 14 UN							
14	Int.	H23 I 14 UN	≥ 1 1/8"						
12	Ext.	H23 E 12 UN		H32 E 12 UN					
12	Int.	H23 I 12 UN	≥ 1 1/8"	H32 I 12 UN	≥ 1 7/16"	H45 I 12 UN	≥ 2"	H63 I 12 UN	≥ 2 3/4"
10	Ext.	H23 E 10 UN							
10	Int.	H23 I 10 UN	≥ 1 1/8"						
8	Ext.	H23 E 8 UN		H32 E 8 UN					
8	Int.	H23 I 8 UN	≥ 1 3/16"	H32 I 8 UN	≥ 1 1/2"	H45 I 8 UN	≥ 2 1/4"	H63 I 8 UN	≥ 3"
7	Ext.	H23 E 7 UN							
7	Int.	H23 I 7 UN	≥ 1 1/4"						
6	Ext.			H32 E 6 UN					
6	Int.			H32 I 6 UN	≥ 1 5/8"	H45 I 6 UN	≥ 2 1/4"	H63 I 6 UN	≥ 3"
5	Ext.								
5	Int.			H32 I 5 UN	≥ 1 3/4"				
4.5	Ext.								
4.5	Int.					H45 I 4.5 UN	≥ 2 1/4"		
4	Ext.								
4	Int.					H45 I 4 UN	≥ 2 1/2"	H63 I 4 UN	≥ 3"
适用刀杆		SRH23-2		SRH32-5		SRH45-6		SRH63-9	
				SRH32-5 M		SRH45-6 M			



螺旋式螺纹铣刀和立铣刀

Whitworth

内外螺纹共用



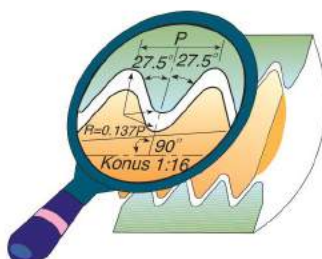
单面铣刀片



螺距 TPI	订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径	订货号 H45	螺纹 直径	订货号 H63	螺纹 直径
14	H23-14 W	Int. $\geq G \frac{7}{8}$ " Ex. $\geq G \frac{1}{2}$ "	H32-14 W	Ex. $\geq G \frac{1}{2}$ "				
11	H23-11 W	$\geq G 1$ "	H32-11 W	Int. $\geq G \frac{11}{8}$ " Ex. $\geq G 1$ "	H45-11 W	Int. $\geq G 1 \frac{5}{8}$ " Ex. $\geq G 1$ "	H63-11 W	Int. $\geq G 2 \frac{3}{8}$ " Ex. $\geq G 1$ "
适用刀杆	SRH23-2		SRH32-5		SRH45-6		SRH63-9	
			SRH32-5 M		SRH45-6 M			

BSPT

内外螺纹共用



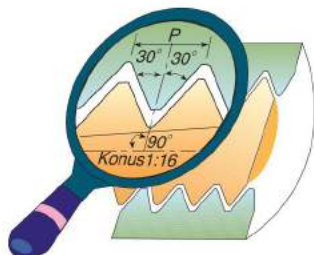
单面铣刀片



螺距 TPI	订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径	订货号 H45	螺纹 直径	订货号 H23	螺纹 直径
11	H23-11 BSPT	≥ 1 " BSPT	H32-11 BSPT	Int. $\geq 1 \frac{1}{8}$ " BSPT Ex. ≥ 1 " BSPT	H45-11 BSPT	Int. $\geq 1 \frac{3}{4}$ " BSPT Ex. ≥ 1 " BSPT	H63-11 BSPT	Int. $\geq 2 \frac{1}{2}$ " BSPT Ex. ≥ 1 " BSPT
适用刀杆	SRH23-2		SRH32-5		SRH45-6		SRH63-9	
			SRH32-5 M		SRH45-6 M			

NPT

内外螺纹共用



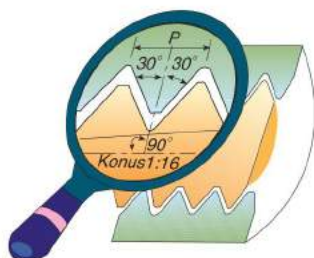
单面铣刀片



螺距 TPI	订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径	订货号 H45	螺纹	订货号 H63	螺纹 直径
11.5	H23-11.5 NPT	1" - 2" NPT	H32-11.5 NPT	Int. 1 1/4" - 2" NPT Ext. 1" - 2" NPT	H45-11.5 NPT	Int. 2" NPT Ext. 1" - 2" NPT	H63-11.5 NPT	Ext. 1" - 2" NPT
8					H45 - 8 NPT	2 1/2" - 3" NPT	H63 - 8 NPT	2 1/2" - 3" NPT
适用 刀杆	SRH23-2		SRH32-5		SRH45-6		SRH63-9	
			SRH32-5 M		SRH45-6 M			

NPTF

内外螺纹共用



单面铣刀片

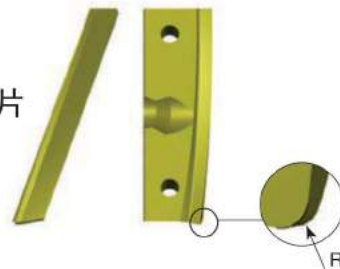


螺距 TPI	订货号 H23	螺纹 直径	订货号 H32	螺纹 直径
11.5	H23-11.5 NPTF	1" - 2" NPTF	H32-11.5 NPTF	Int. 1 1/4" - 2" NPTF Ext. 1" - 2" NPTF
适用 刀杆	SRH23-2		SRH32-5	
			SRH32-5 M	



螺旋铣刀片

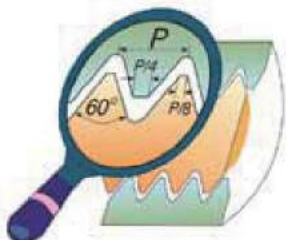
单面铣刀片



R	订货号 H23	订货号 H32	订货号 H45	订货号 H63
0.2	H23 F R 0.2	H32 F R 0.2	H45 F R 0.2	H63 F R 0.2
0.5	H23 F R 0.5	H32 F R 0.5	H45 F R 0.5	H63 F R 0.5
1.0	H23 F R 1.0	H32 F R 1.0	H45 F R 1.0	H63 F R 1.0
1.5			H45 F R 1.5	H63 F R 1.5
2.0			H45 F R 2.0	H63 F R 2.0
适用 刀杆	SRH23-2	SRH32-5	SRH45-6	SRH63-9
		SRH32-5 M	SRH45-6 M	

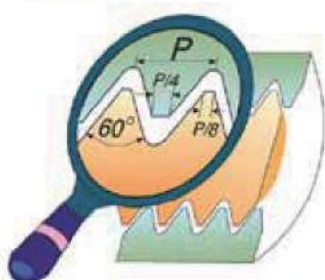


刀片 ISO



刀片尺寸	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	刀杆
H13	1.0		≥ 15	H13I 1.0 ISO	SRH 13 - 1
	1.5		≥ 16	H13I 1.5 ISO	
	2.0	M16	≥ 16	H13I 2.0 ISO	
H15	1.0		≥ 17	H15I 1.0 ISO	SRH 15 - 1
	1.5		≥ 17	H15I 1.5 ISO	
	2.0		≥ 18	H15I 2.0 ISO	
	2.5	M18		H15I 2.5 ISO	
H17	1.0		≥ 19	H17I 1.0 ISO	SRH 17 - 2
	1.5		≥ 19	H17I 1.5 ISO	
	2.0		≥ 20	H17I 2.0 ISO	
	2.5	M20, M22		H17I 2.5 ISO	
H19	2.0		≥ 22	H19I 2.0 ISO	SRH 19 - 3
	3.0	M24, M27		H19I 3.0 ISO	

UN



刀片尺寸	螺距 TPI	UN	UNC	UNF	UNS	订货号	刀杆
H13	16	5/8				H13I 16 UN	SRH 13 - 1
	14				5/8	H13I 14 UN	
	12	11/16				H13I 12 UN	
H15	16	11/16		3/4		H15I 16 UN	SRH 15 - 1
	14				3/4	H15I 14 UN	
	12	3/4, 13/16				H15I 12 UN	
	10		3/4			H15I 10 UN	
H17	16	13/16				H17I 16 UN	SRH 17 - 2
	14			7/8		H17I 14 UN	
	12	7/8				H17I 12 UN	
	9		7/8			H17I 9 UN	
H19	12	15/16, 11/16		1		H19I 12 UN	SRH 19 - 3
	8	11/16, 11/8	1			H19I 8 UN	



BSP (G)



内外螺纹共用



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

BSPT

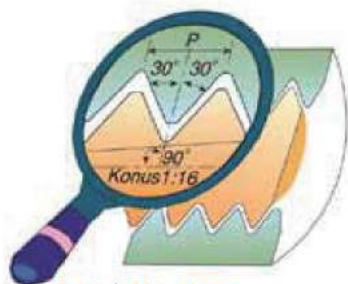


内外螺纹共用



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

NPT

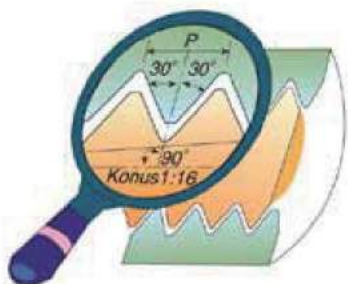


内外螺纹共用



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

NPTF

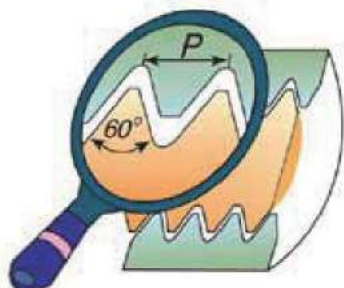


内外螺纹共用



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

NPS



内外螺纹共用

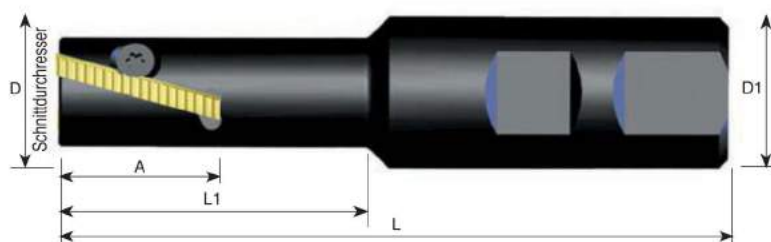


刀片尺寸	螺距 TPI	螺纹	订货号	刀杆
H13	18	$\frac{3}{8}$	H13- 18 NPS	SRH 13 - 1
H15	14	$\frac{1}{2} - \frac{3}{4}$	H15- 14 NPS	SRH 15 - 1
H17	14	$\frac{1}{2} - \frac{3}{4}$	H17- 14 NPS	SRH 17 - 2

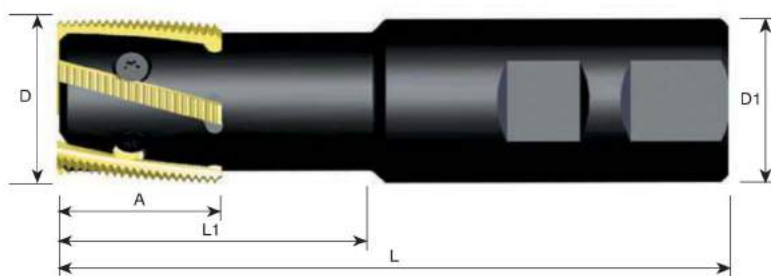


螺旋式螺纹铣刀和立铣刀

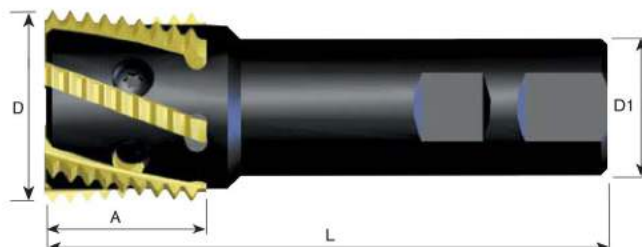
刀杆



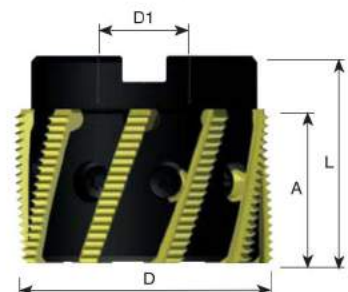
订货号	刀片尺寸	D	D1	L	L1	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH23-2	27	23	25	110	50	2	S23	K21



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



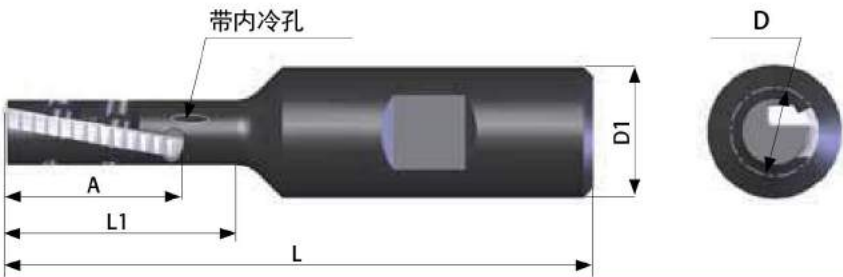
订货号	刀片尺寸	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH45-6	37	45	32	130	6	S45	K40



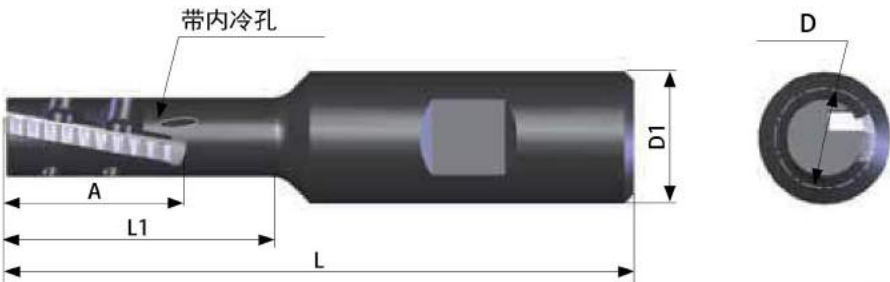
订货号	刀片尺寸	D	D1	L	刃数	紧固螺钉	Torx- 扳手
SRH32-5 M	32	32	16	52	5	S32S	K22
SRH45-6 M	37	45	22	60	6	S45S	K40
SRH63-9	38	63	22	50	9	S63	K40



刀杆



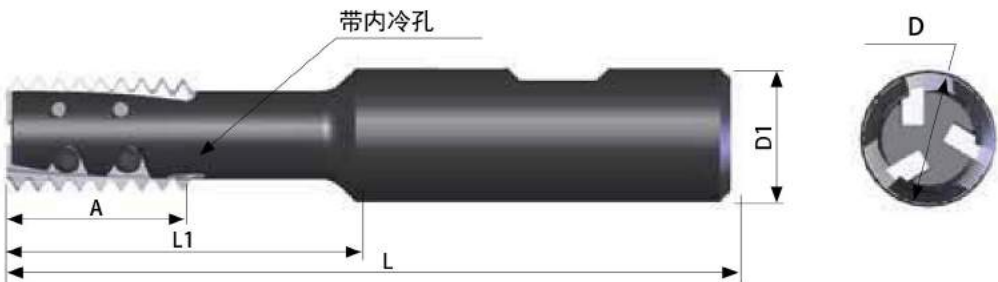
订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH13-1	27	13	20	35	90	1	S13	K16



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



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



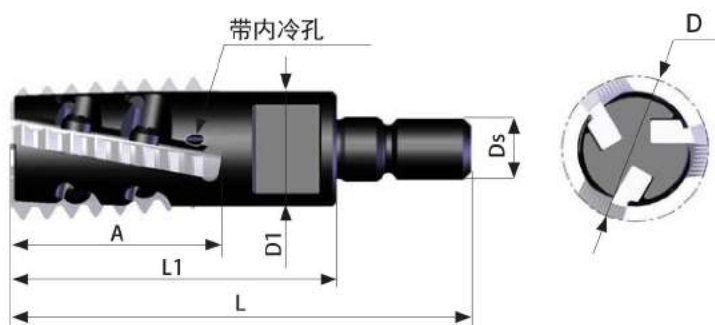
订货号	刀片尺寸 A	D	D1	L1	L	刃数	紧固螺钉	板手
SRH19-3	27	19	20	55	110	3	S19	K16



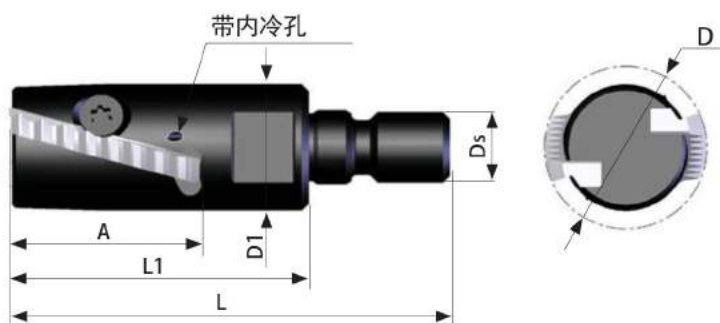
H.N.C. 新推出模块式深孔螺纹铣刀

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

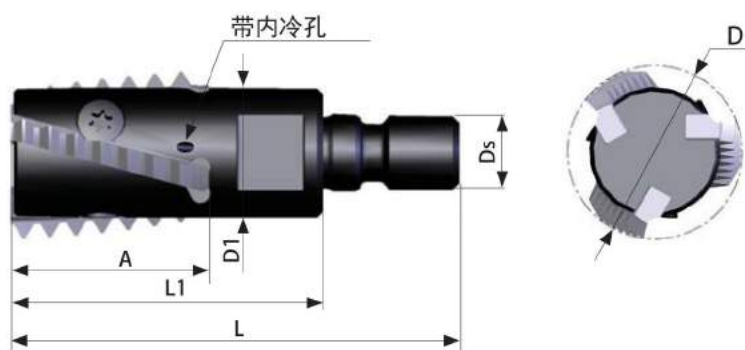
螺纹铣刀头



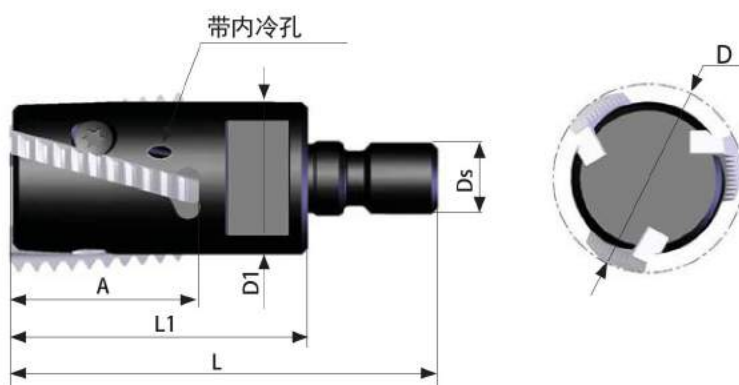
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH19-3 S	27	19	15	M8	42.5	60	3	S19	K16



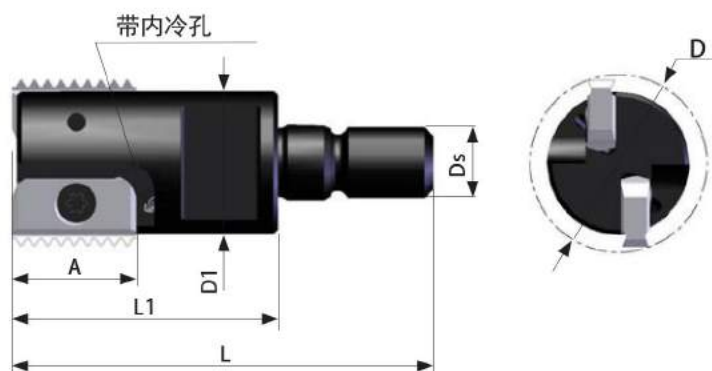
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH23-2 S	27	23	18	M10	42.5	62.5	2	S23	K16



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



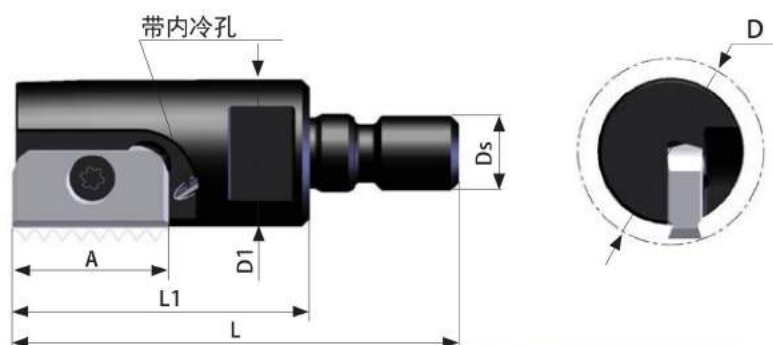
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SRH32-3 S	32	32	26	M12	50	72	3	S32S	K16



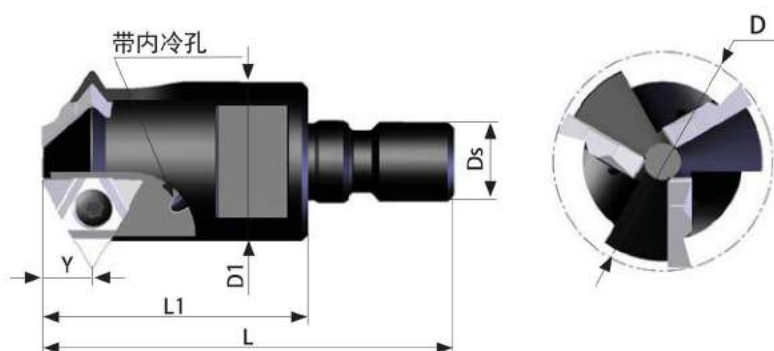
订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0020C14-2 S	14	20	16	M8	30.5	48	2	S14	K14



螺纹铣刀头

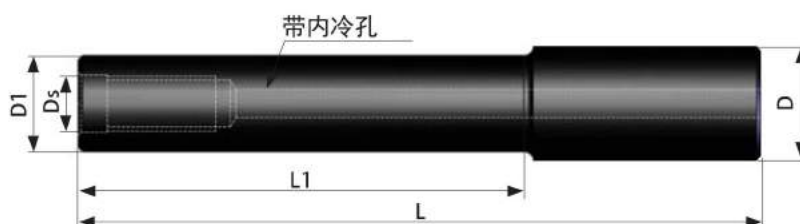


订货号	刀片规格	D	D1	Ds	L1	L	刃数	紧固螺钉	扳手
SR0025D21-1 S	21	25	19.7	M10	40	60	1	S21	K21



订货号	刀片规格		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

HNC立装螺纹铣刀



H.N.C 立装螺纹铣刀新品及刀杆
可用于加工各种螺纹



H.N.C.立装螺纹铣刀的优点

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

目录：	页码：	目录：	页码：
产品编号	132	T型螺纹	136
60° 泛螺距螺纹	133	倒角和开槽	137
55° 泛螺距螺纹	133	铣刀片	138
ISO	134	带内冷孔刀杆	139
UN	135	硬质合金刀杆	139
G55°	136		



产品编号

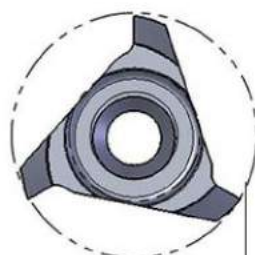
HNC订货号



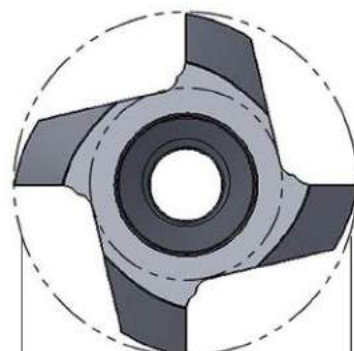
C10



C12



C18



C25

3 刃

4 刃

铣刀头

C

HNC 螺纹铣刀

18

铣刀头直径

10 = 10mm
12 = 12 mm
18 = 17.8 mm
25 = 25 mm

I

I = 内螺纹

12

螺距
A, D, G, N, Q =
泛螺距

C = 倒角
和切槽

W = 切槽

UN

螺纹标准
60° & 55°
ISO
UN
Whitworth
Trapez

刀杆型式
A90 = 90°
刀杆角度

倒角

CT250

材质:
CT250

刀杆

S

S = 螺钉夹紧
C = 硬质合金刀杆

RC

16

柄部直径

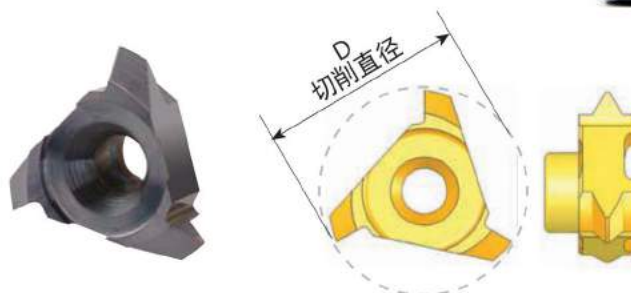
18

铣刀直径
10 = 10mm
12 = 12 mm
18 = 17.8 mm
25 = 25 mm

H

刀杆长度

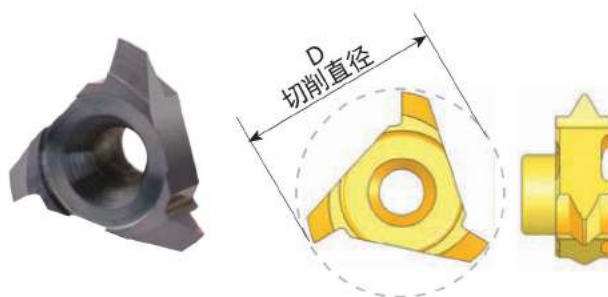
60° 泛螺距螺纹



同一刀片适用于内外螺纹加工

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

55° 泛螺距螺纹



同一刀片适用于内外螺纹加工

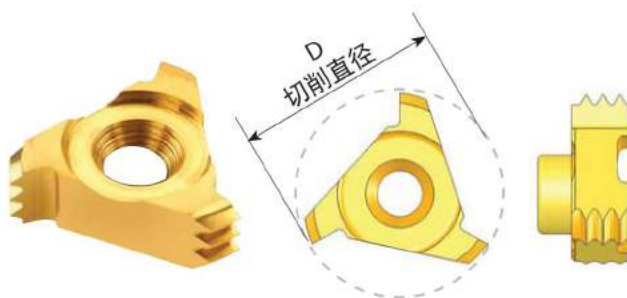
刀片类型	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径	刀杆编号
C10	19-14	C10 G55	10.0	$\varnothing \geq 13$	H1, 2, 12
C12	28-19	C12 G55	12.0	$\varnothing \geq 14$	H3, 4, 5, 14
	14-11	C12 N55	12.2	$\varnothing \geq 16$	H3, 4, 5,
C18	14-8	C18 G55	18.0	$\varnothing \geq 23$	H6, 7, 8, 9, 15
C25	7-5	C25 N55	25.0	$\varnothing \geq 31$	H10,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

刀杆规格参见139页



公制ISO螺纹

内螺纹加工

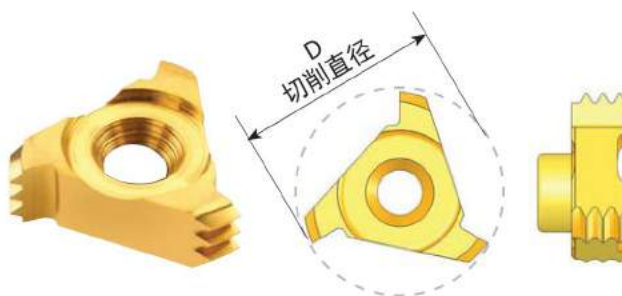


刀片类型	螺距 mm	M 粗牙	最小螺纹直径	订货号	齿数	D	刀杆编号
C10	0.5		Ø ≥ 10	C10 I 0.5ISO	6	9.0	H1, 2, 12, 13
	1.0		Ø ≥ 12	C10 I 1.0ISO	3	10.0	
	1.5		Ø ≥ 13	C10 I 1.5ISO	2		
	2.0	M14	Ø ≥ 14	C10 I 2.0ISO	1		H1, 2, 12
C12	0.5		Ø ≥ 13	C12 I 0.5ISO	6	12.0	H3, 4, 5, 14
	0.75		Ø ≥ 13	C12 I 0.75ISO	4		
	1.0		Ø ≥ 14	C12 I 1.0ISO	3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

刀杆规格参见139页

UN

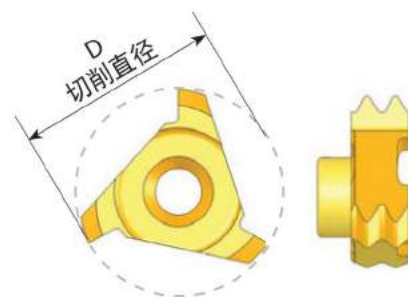
内螺纹加工



刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	订货号	齿数	D	刀杆编号
C10	20			1/2		C10 I 20 UN	2	10.0	H1, 2, 12, 13
	18			9/16		C10 I 18 UN	2		
	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			C10 I 12 UN	1		
C12	32	9/16, 5/8				C12 I 32 UN	3	12.0	H3, 4, 5, 14
	28	9/16, 5/8, 11/16				C12 I 28 UN	3		
	24				9/16, 5/8, 11/16	C12 I 24 UN	2		
	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	C12 I 20 UN	2		
	18			5/8		C12 I 18 UN	2		
	16	5/8, 11/16		3/4		C12 I 16 UN	1		
	11		5/8			C12 I 11 UN	1		
	10		3/4			C12 I 10 UN	1		
									H3, 4, 5
C18	32	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 32 UN	6	17.8	H6, 7, 8, 9, 15
	28	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 28 UN	5		
	24					C18 I 24 UN	4		
	20	11/16, 11/8			13/16, 7/8, 15/16	C18 I 20 UN	3		
	18					C18 I 18 UN	3		
	16	7/8, 1				C18 I 16 UN	3		
	14			7/8		C18 I 14 UN	2		
	12	7/8,		1, 11/8		C18 I 12 UN	2		
	11					C18 I 11 UN	2		
	9		7/8			C18 I 9 UN	1		
C25	8	13/16, 11/4, 15/16				C25 I 8 UN	2	25.0	H10, 11, 16, 17
	7		11/4			C25 I 7 UN	1		
	6	17/16, 19/16	13/8, 11/2			C25 I 6 UN	1		
	5		1 3/4			C25 I 5 UN	1		
	4		2 1/2, 23/4			C25 I 4 UN	1		



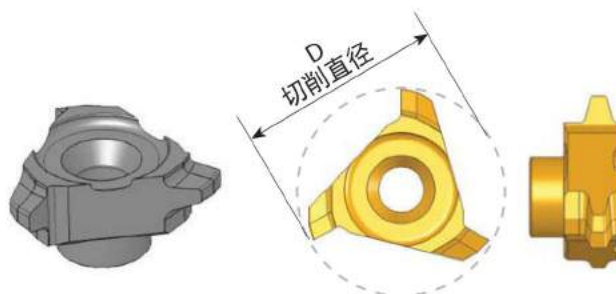
G 55° BSW, BSF, BSP



同一组刀片适用于内外螺纹加工

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

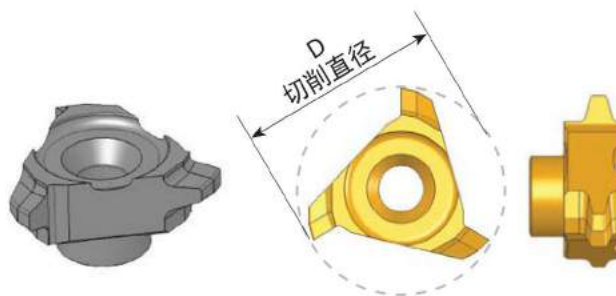
Trapez - DIN 103



内螺纹加工

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

Acme



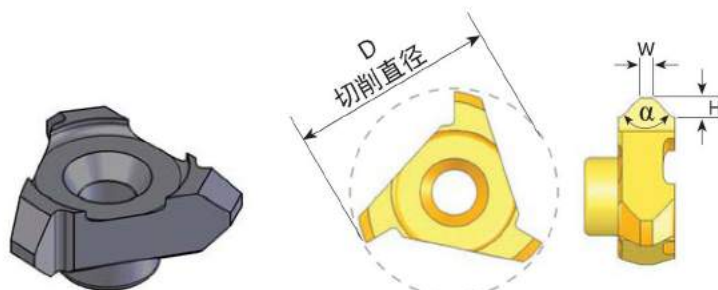
内螺纹加工

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

刀杆规格参见139页

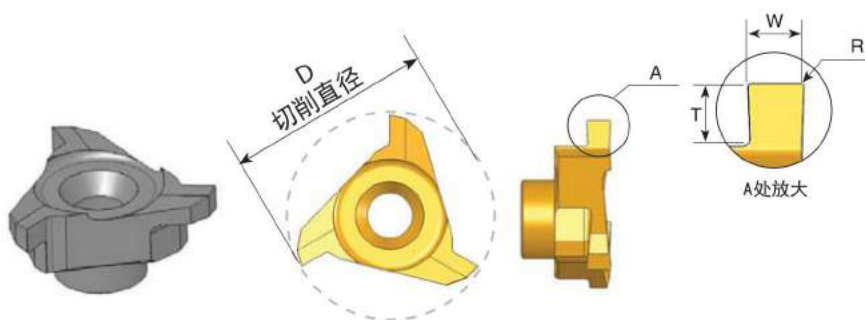
倒角铣刀片

- 适合于去毛刺，倒角和槽铣
- 双向切削刃
- 适合于加工所有材料



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

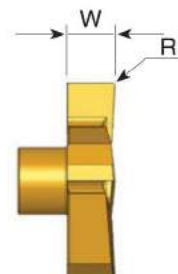
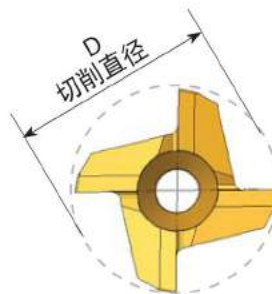
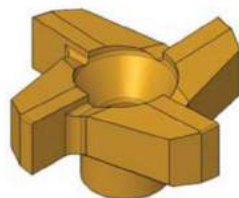
槽铣刀片



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



面铣和精加工刀片

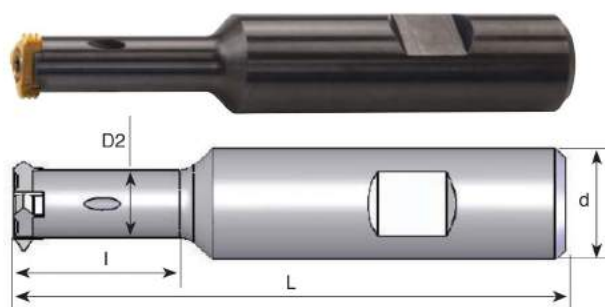


刀片类型	订货号	D	W	R	刀杆编号
C18	C18 F R 0.1	17.8	5.0	0.1	H6, 7, 8, 9, 15
C25	C25 F R 0.2	25.0	6.0	0.2	H10, 11, 16, 17

刀杆规格参见139页

钢制铣刀杆

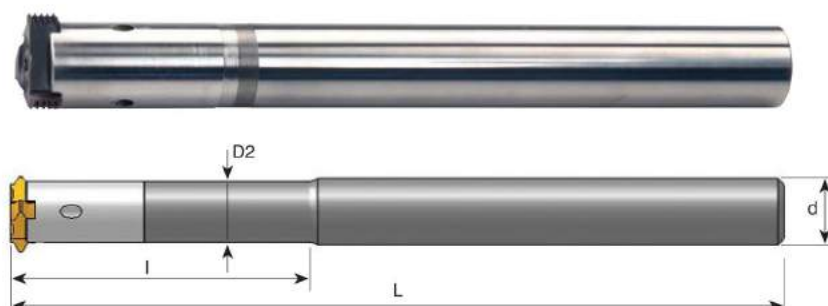
带内冷



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

整体硬质合金铣刀杆

带内冷



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



HNC推出新一代HNC多刃立装螺纹铣刀

- 刃部精磨
- 多刃设计:4-8切削刃
- 螺旋刃，切削平稳



全新设计，加工材料范围更广，包括硬度达到**62 HRc** 的淬硬钢；

用于同样的**HNC C18**刀杆。

优势：

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

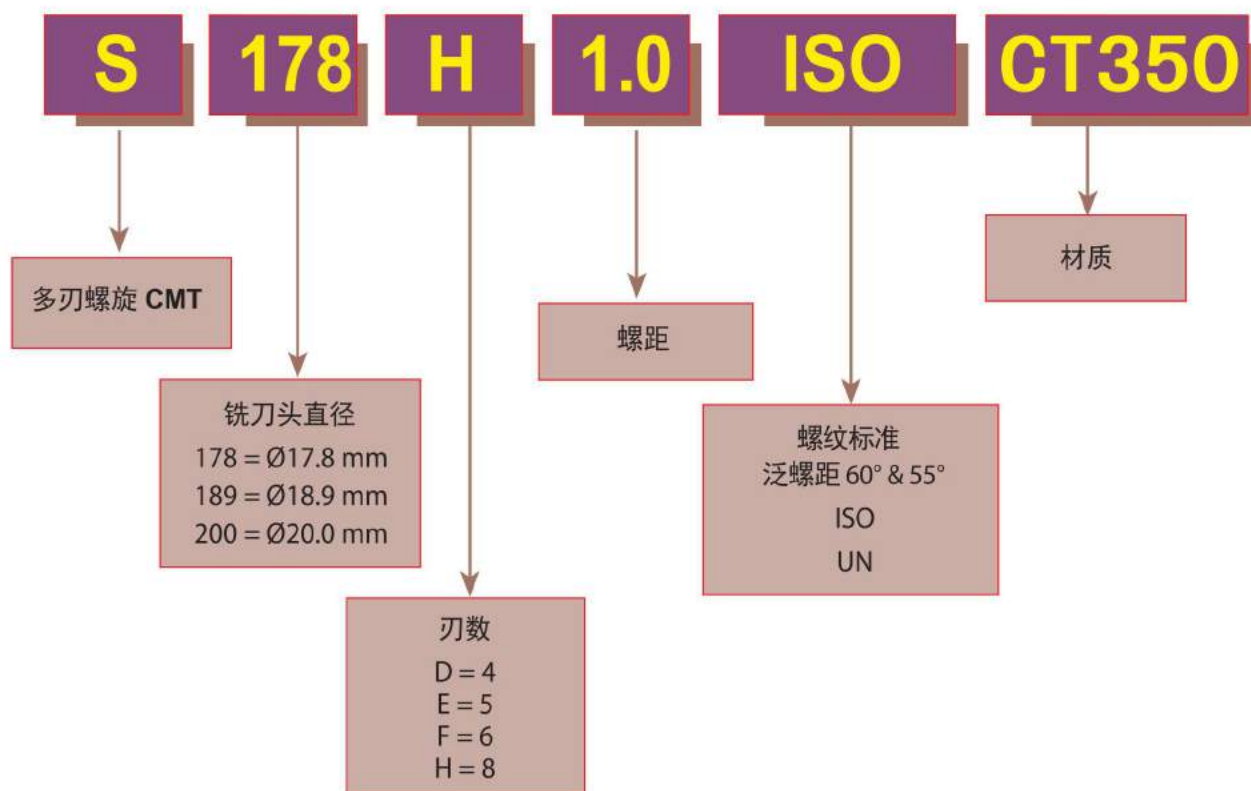
硬质合金材质 - **CT350**:

超细颗粒硬质合金基体，多层**PVD**涂层 (**ISO K10-K20**)。

高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通加工和高效率加工。



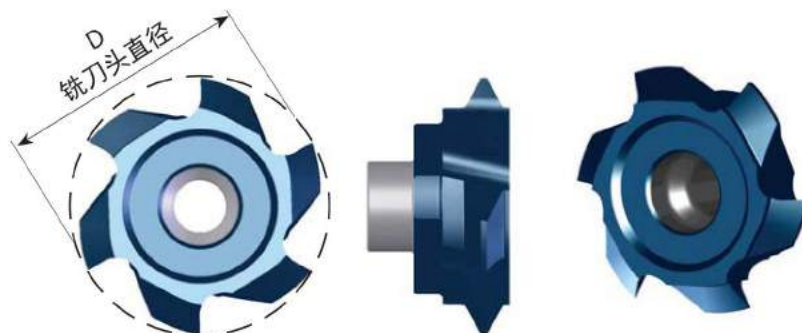
产品编号 HNC





60°泛螺纹

加工内外螺纹



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

订购实例: S200 F G60 CT350

55°泛螺纹

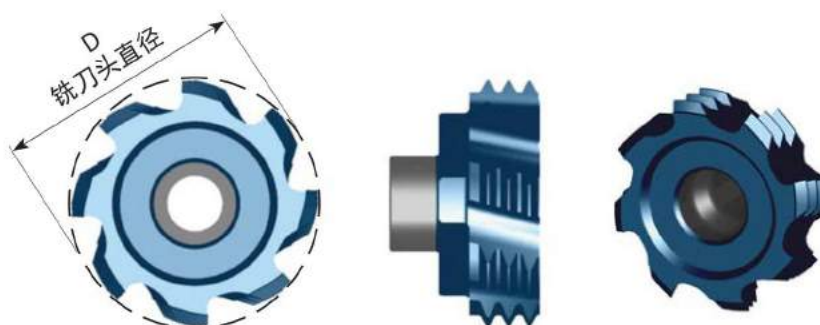
加工内外螺纹

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

刀杆规格参见139页

ISO 60°

加工内螺纹



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

UN 60°

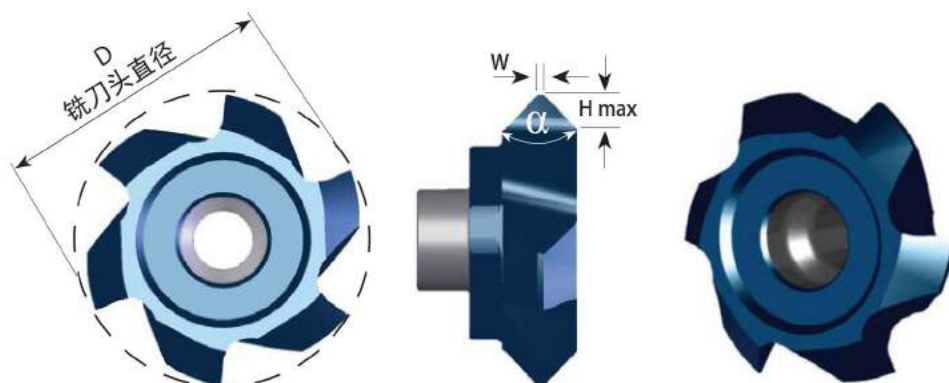
加工内螺纹

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

刀杆规格参见139页



倒角, 切槽, 扩孔

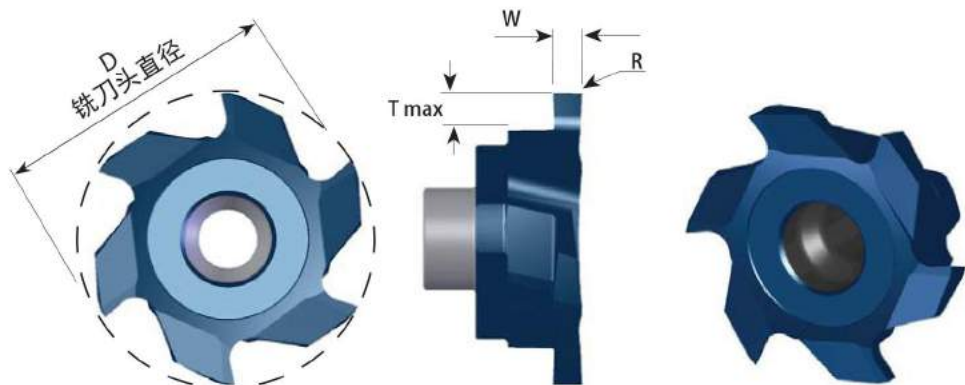


订货号	D	W	H max	α	刃数	刀杆编号
SC170 E H14	17.0	0.2	1.35	90°	5	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H14	20.0	0.2	1.35	90°	6	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H24	20.0	0.2	2.35			
SC200 F H20	20.0	1.0	1.95	90°	6	H6, 7, 8, 9, 15
SC200 F H17	20.0	1.5	1.70			
SC200 F H15	20.0	2.0	1.50			
SC200 F H12	20.0	2.5	1.20			

订购实例: SC200 F H24 CT350



铣槽

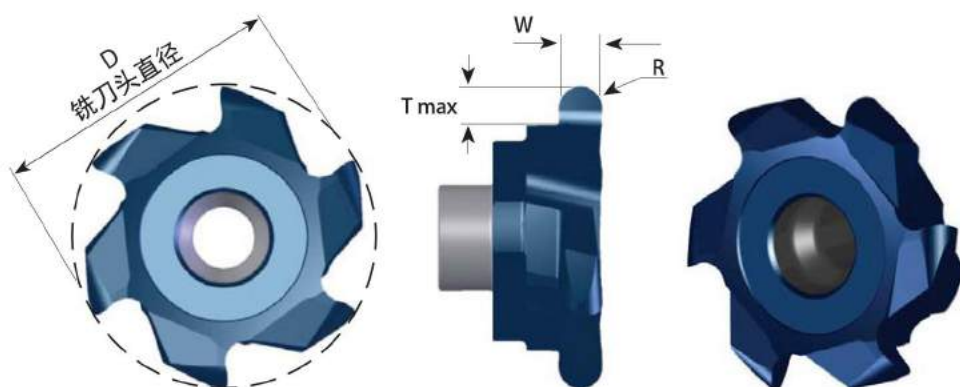


订货号	D	W ±0.02	T Max.	R	最小切槽 直径	刃数	刀杆编号
SG200 F W15	20.0	1.5	2.9	0.2	Ø>20	6	H6, 7, 8, 9, 15
SG200 F W20	20.0	2.0					
SG200 F W25	20.0	2.5					
SG200 F W30	20.0	3.0					
SG200 F W40	20.0	4.0					
SG200 F W49	20.0	4.9					
SG200 E W20T	20.0	2.0	3.7	0.2	Ø>20	5	H15
SG200 E W25T	20.0	2.5					
SG200 E W30T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

订购实例: SG200 F W30 CT350



铣圆弧槽



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

订购实例: **SG200 F R15 CT350**

整体硬质合金螺纹铣刀



整体硬质合金螺纹铣刀的优点

硬质合金材料CT250：超细颗粒基体（ISO K10-K20），TiAlN复合涂层，适合中高切削速度及加工各种材料。

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

带内冷孔的整体硬质合金螺纹铣刀的优点

- 冷却液可将切屑冲出孔外
- 延长刀具寿命

MTB - 中心内冷孔结构，特别适合盲孔加工

MTZ - 中心侧冷孔结构

MTQ - 缩颈结构，适合深孔加工

目录：

页码：

产品编号	148
ISO	149
ISO带内冷孔	150
ISO带内冷侧孔	151
ISO缩颈结构	152
G (55°)	153
G 带内冷孔 (55°)	153
G 带内冷侧孔 (55°)	154
惠氏W	154
UN	155
UN带内冷孔	156
UN带内冷侧孔	157
UN缩颈结构	158
BSPT	158
BSPT带内冷孔	159
BSPT带内冷侧孔	159

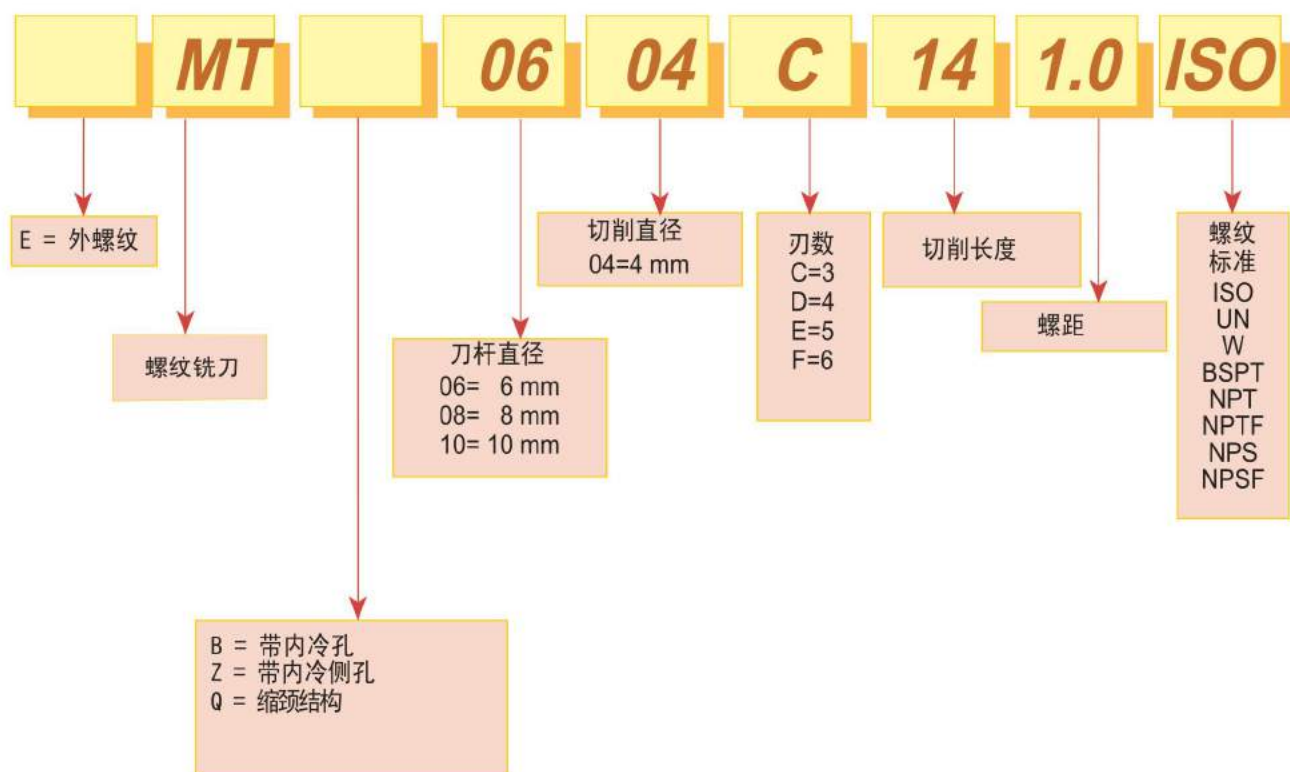
目录：

页码：

NPT	160
NPT带内冷孔	160
NPT带内冷侧孔	161
NPTF	161
NPTF带内冷孔	162
NPTF带内冷侧孔	162
NPS带内冷孔	163
NPSF带内冷孔	163
整体锥度铣刀	164
外螺纹铣刀	165



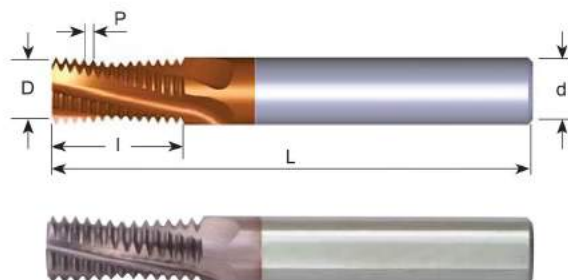
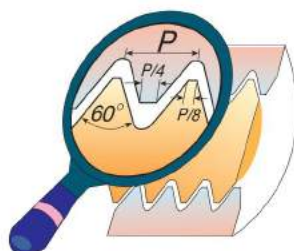
产品编号





ISO

加工内螺纹铣刀



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

订购实例: MT 1212D27 2.0 ISO CT250

带内冷孔的螺纹铣刀见下页

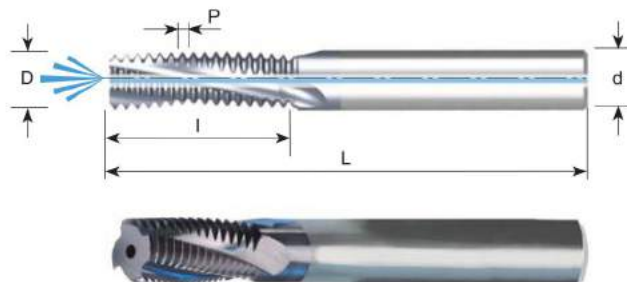
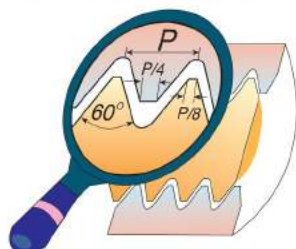
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页





ISO带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



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

订购实例: MTB 08078C17 1.5 ISO CT250

带内冷侧孔的螺纹铣刀见下面

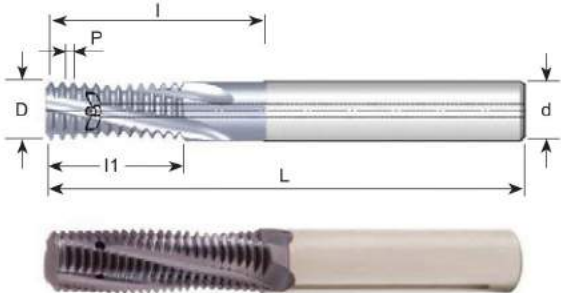
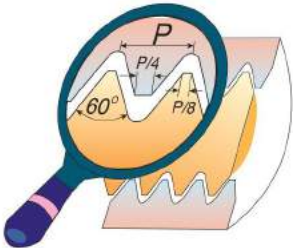
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页





ISO 带径向内冷孔

加工内螺纹铣刀



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

订购实例：MTZ 08078C17 1.5 ISO CT250

内冷深孔加工螺纹铣刀见下页

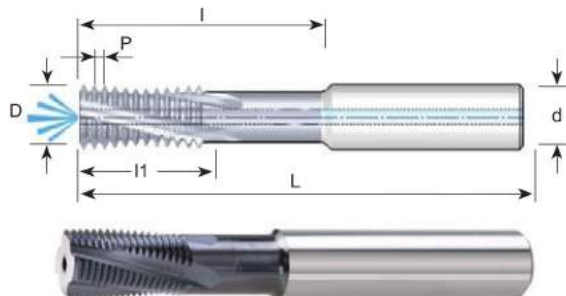
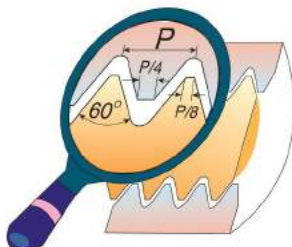
微型螺纹铣刀请参照172, 173, 179页





ISO缩颈及带轴向内冷孔

加工内螺纹



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

订购实例: MTQ 1010D30 1.5 ISO CT250

带缩颈和轴向内冷结构的螺纹铣刀
适合中、大螺纹孔的深孔加工

刀具材质: CT250

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

优势

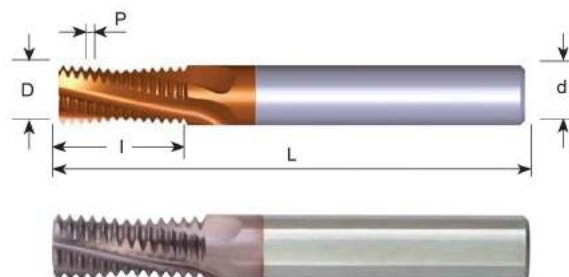
- 高刚性和稳定性 (抗振)
- 深螺纹孔一次加工成形
- 短切削刃, 切削阻力小
- 加工深度 $\leq 3XD$





G (55°) BSF, BSP

加工内外螺纹铣刀

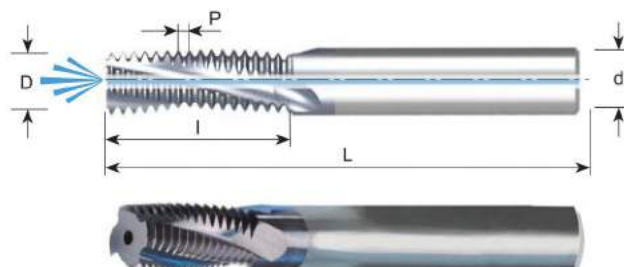


螺距 牙数/英寸	型号及 最小直径	订货号	d	D	刃数	I	L
28	G1/8	MT0606C9 28 W	6	6.0	3	9.5	58
19	G1/4-3/8	MT0808C14 19 W	8	8.0	3	14.0	64
14	G1/2-7/8	MT1212D19 14 W	12	12.0	4	19.0	84
14	G1/2-7/8	MT1212D26 14 W	12	12.0	4	26.3	84
11	G1-11/2	MT1212C24 11 W	12	12.0	3	24.2	84
11	G1-3	MT1616D38 11 W	16	16.0	4	38.1	105
11	G≥1	MT2020E47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

订购实例: MT 1212D19 14W CT250

带轴向内冷孔

加工内外螺纹



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

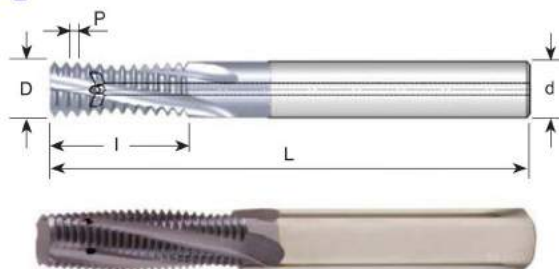
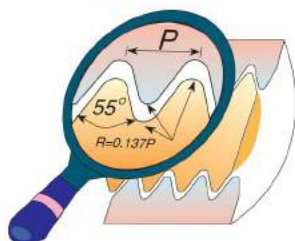
订购实例: MTB 1010D16 19 W CT250

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页
微型螺纹铣刀见178页



整体硬质合金螺纹铣刀

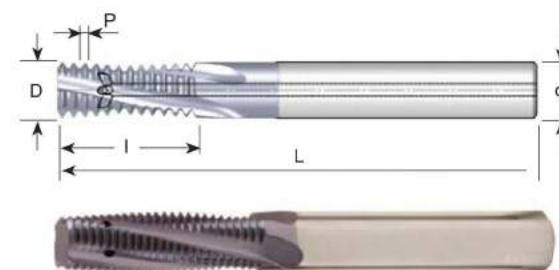
G (55°) BSF, BSP 带径向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



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

订购实例: MTZ 08078C14 28W CT250

W BSW 带径向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



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

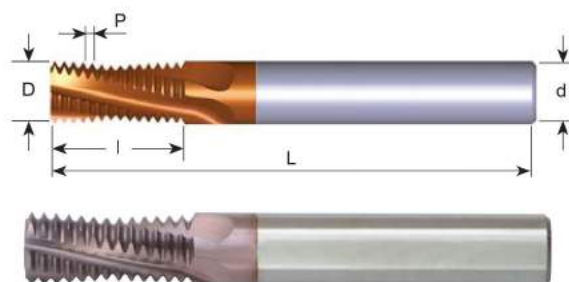
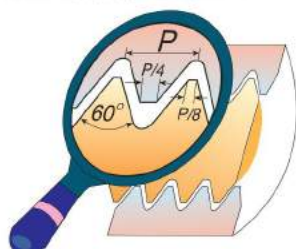
订购实例: MTZ 080 8C16 16 W CT250

* 不带内冷



UN

加工内螺纹铣刀



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

订购实例: MT 1615E37 14UN CT250

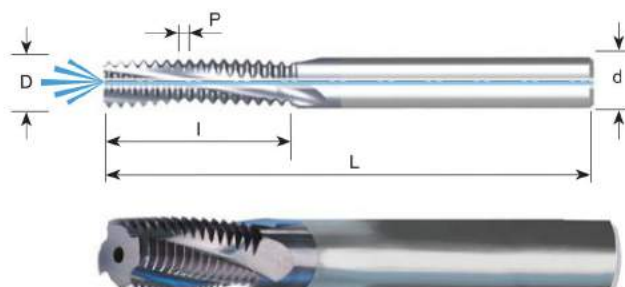
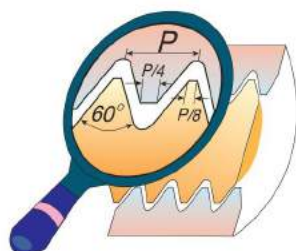
带内冷侧孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页

微型螺纹铣刀请参照174-176, 179页 



UN 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



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

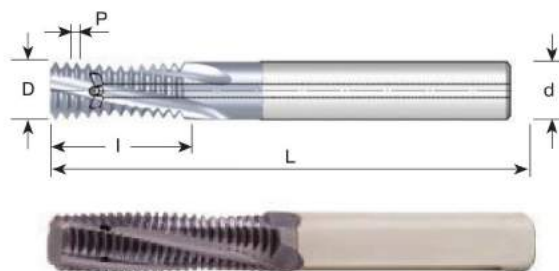
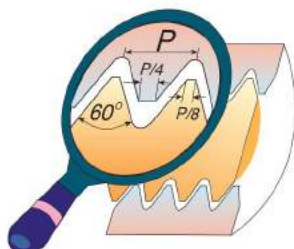
订货实例: MTB 1212D31 16 UN CT250

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页

微型螺纹铣刀请参照174-176, 179页



UN 带径向内冷孔 加工内螺纹铣刀



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

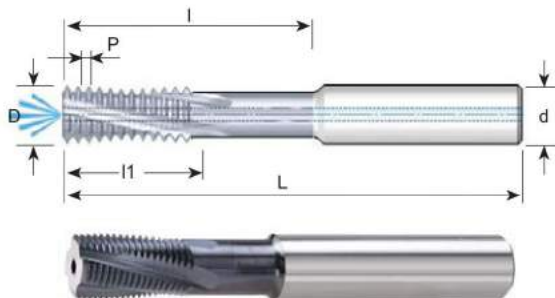
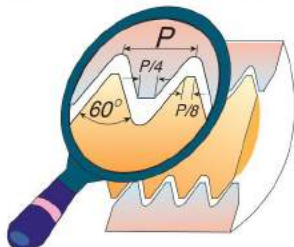
订购实例: MTZ 0808D21 24UN CT250

内冷深孔加工螺纹铣刀见下页

微型螺纹铣刀请参照174-176, 179页



UN 带缩颈及轴向内冷孔 加工内螺纹铣刀



螺距 牙数/英寸	螺纹尺寸	订货号	d	D	刃数	I1	I	L
20	$\varnothing \geq 12$	MTQ1010D30 20 UN	10	10.0	4	17.8	30.5	73
20	$\varnothing \geq 14$	MTQ1212E35 20 UN	12	12.0	5	20.3	35.6	84
20	$\varnothing \geq 18$	MTQ1616F43 20 UN	16	16.0	6	25.4	43.2	105
18	$\varnothing \geq 15$	MTQ1212D35 18 UN	12	12.0	4	19.7	35.3	84
16	$\varnothing \geq 15$	MTQ1212D35 16 UN	12	12.0	4	20.7	35.0	84
16	$\varnothing \geq 19$	MTQ1616E42 16 UN	16	16.0	5	25.4	42.9	105
16	$\varnothing \geq 23$	MTQ2020F58 16 UN	20	20.0	6	36.5	58.8	105
14	$\varnothing \geq 20$	MTQ1616E45 14 UN	16	16.0	5	25.4	45.3	105
12	$\varnothing \geq 16$	MTQ1212D42 12 UN	12	12.0	4	25.4	42.3	84
12	$\varnothing \geq 24$	MTQ2020E55 12 UN	20	20.0	6	33.9	55.1	105

订购实例: MTQ 1212D35 16 UN CT250

带缩颈和中心内冷结构的螺纹铣刀

适合中大螺纹孔的深孔加工

刀具材质: CT250

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

优势

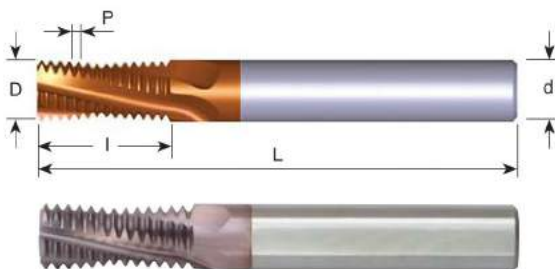
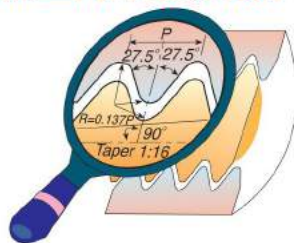
- 高刚性和稳定性 (抗振)
- 深螺纹孔一次加工成形
- 短切削刃, 切削阻力小
- 加工深度 $\leq 3XD$

微型螺纹铣刀请参照174-176, 179页



BSPT

加工内外螺纹铣刀

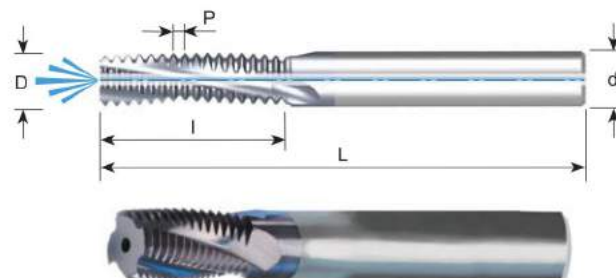


螺距 牙数/英寸	螺纹标准	订货号	d	D	刃数	I	L
28	RC1/8	MT0606C9 28 BSPT	6	6.0	3	9.5	58
19	RC1/4-3/8	MT0808C14 19 BSPT	8	8.0	3	14.0	64
14	RC1/2-7/8	MT1212D19 14 BSPT	12	12.0	4	19.1	84
11	RC1-2	MT1616D28 11 BSPT	16	16.0	4	28.9	105

订购实例: MT 1616D28 11BSPT CT250

带内冷孔螺纹铣刀见下一页

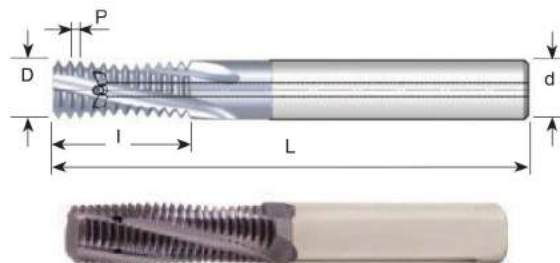
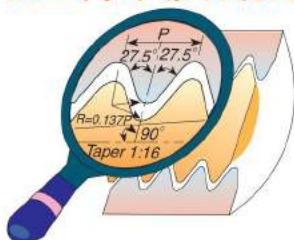
BSPT 带轴向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



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

订购案例: MTB 08078C14 28 BSPT CT250

BSPT 带径向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



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

订购案例: MTZ 1010D16 19 BSPT CT250

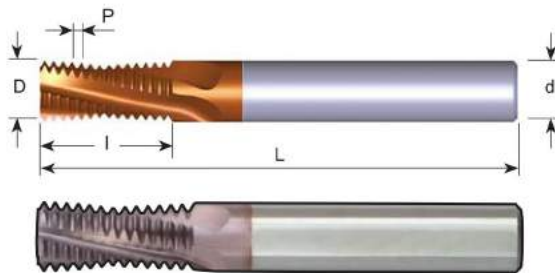
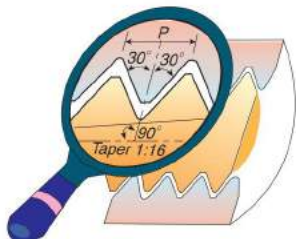
对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀



整体硬质合金螺纹铣刀

NPT

加工内外螺纹铣刀

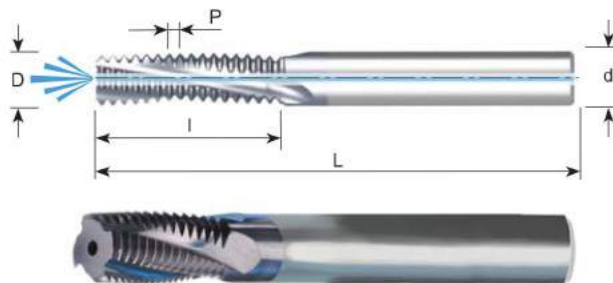


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/16 - 1/8	MT0606C9 27 NPT	6	6.0	3	*.9	58
18	1/4 - 3/8	MT0808C14 18 NPT	8	8.0	3	14.8	64
14	1/2 - 3/4	MT1212D20 14 NPT	12	12.0	4	20.9	84
11.5	1 - 2	MT1616D27 11.5 NPT	16	16.0	4	27.6	105
8	≥ 2 1/2	MT2020D39 8 NPT	20	20.0	4	39.7	105

订购实例: MT 0808C14 18 NPT CT250

NPT 带轴向内冷孔

加工内外螺纹铣刀



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

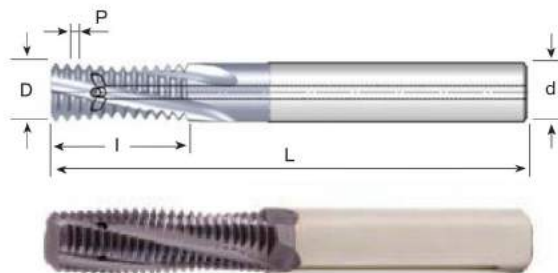
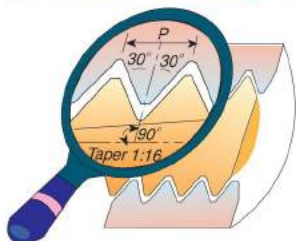
订购实例: MTB 1010D16 18 NPT CT250

带内冷侧孔的整体硬质合金螺纹铣刀请见下页

对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

NPT 带径向内冷孔

加工内外螺纹铣刀

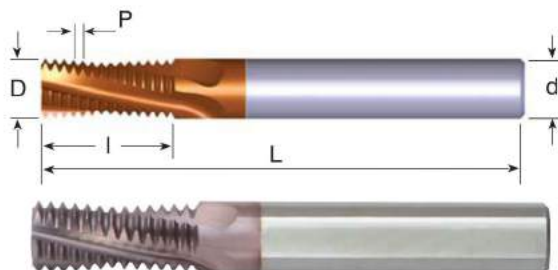
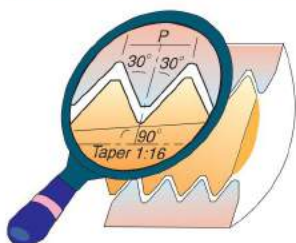


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTZ08076C10 27NPT	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18NPT	10	10.0	4	16.2	73
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14NPT	16	15.5	4	22.7	101

订购实例: MTZ 08076C10 27 NPT CT250

NPTF

加工内外螺纹铣刀



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

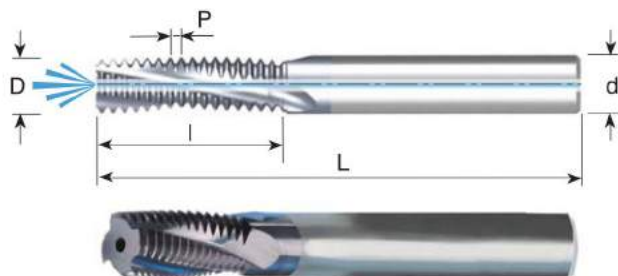
订购实例: MT 1212D20 14 NPTF CT250

带内冷侧孔的整体硬质合金铣刀请见下页

对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀



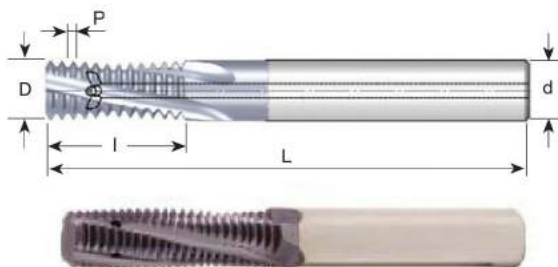
NPTF 带轴向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



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

订购实例: MTB 16155D22 14 NPTF CT250

NPTF 带径向内冷孔 加工内外螺纹铣刀

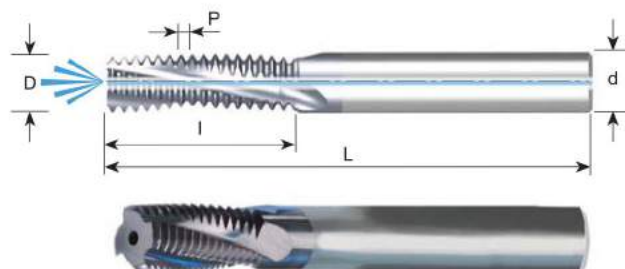


螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d	D	刃数	l	L
27	1/8	MTZ08076C10 27NPTF	8	7.6	3	10.8	64
18	1/4-3/8	MTZ1010D16 18NPTF	10	10.0	4	16.2	*3
14	1/2-3/4	MTZ16155D22 14NPTF	16	15.5	4	22.7	101

订购实例: MTZ 1010D16 18 NPTF CT250

对底孔加工请参见164页的整体硬质合金锥度立铣刀

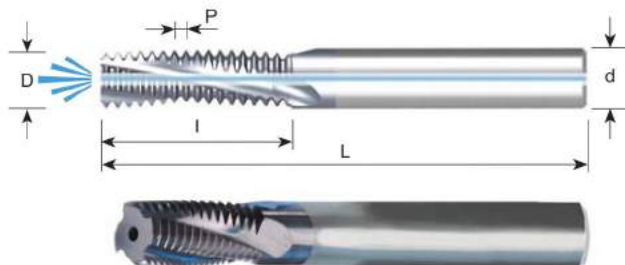
NPS 带轴向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d 英寸	D	刃数	I	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 CT250

NPSF 带轴向内冷孔 加工内外螺纹铣刀



螺距 牙数/英寸	螺纹规格	订货号	d 英寸	D	刃数	I	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 CT250

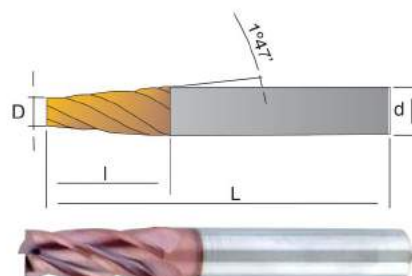


整体硬质合金锥度立铣刀

用于加工锥形内螺纹的锥度底孔及外螺纹的锥度外圆

优势：

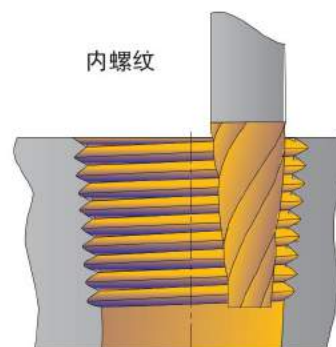
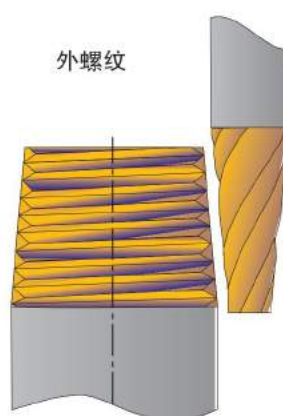
- * 延长了刀具寿命。
- * 使锥度螺纹铣刀的刃部段都有相同的加工量和切削力。
- * 在螺纹加工时提高了工作效率。



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

订购实例：SC1085D24 CT250

合金牌号：CT250

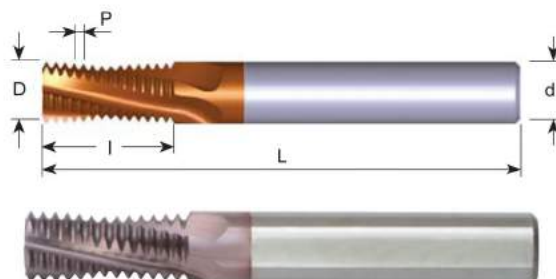
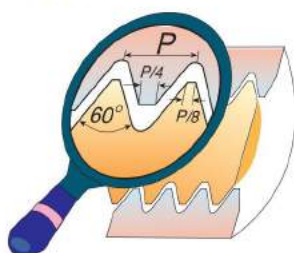


整体硬质合金外螺纹铣刀

优点:

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

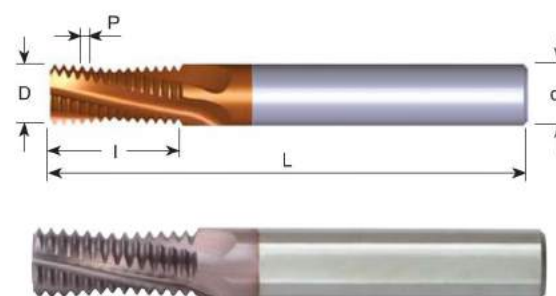
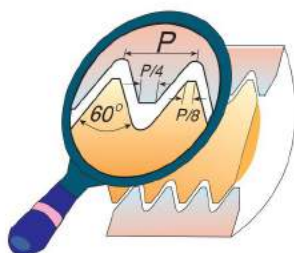
ISO



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

订购实例: EMT 1010D15 1.5 ISO CT250

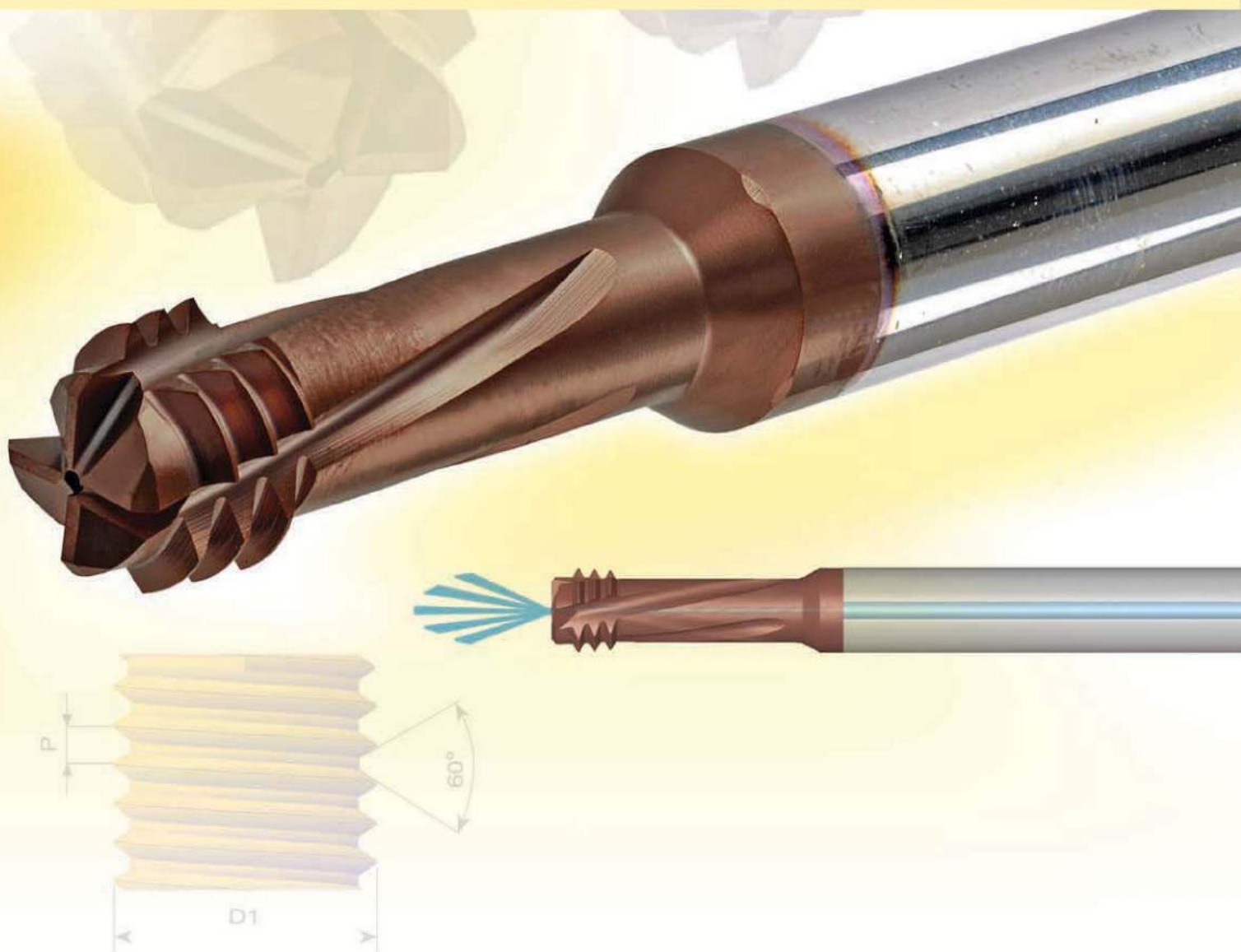
UN



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

订购实例: EMT 1212D20 18 UN CT250

DMT三合一 钻孔 铣螺纹 倒角



性能卓越，带内冷孔，用于加工内螺纹
*工序一次加工完成，钻孔 铣螺纹 倒角

材质CT250：超细颗粒基体.TIAN涂层（ISO K10-K20）

优点

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

目录：

产品编号
ISO
UN

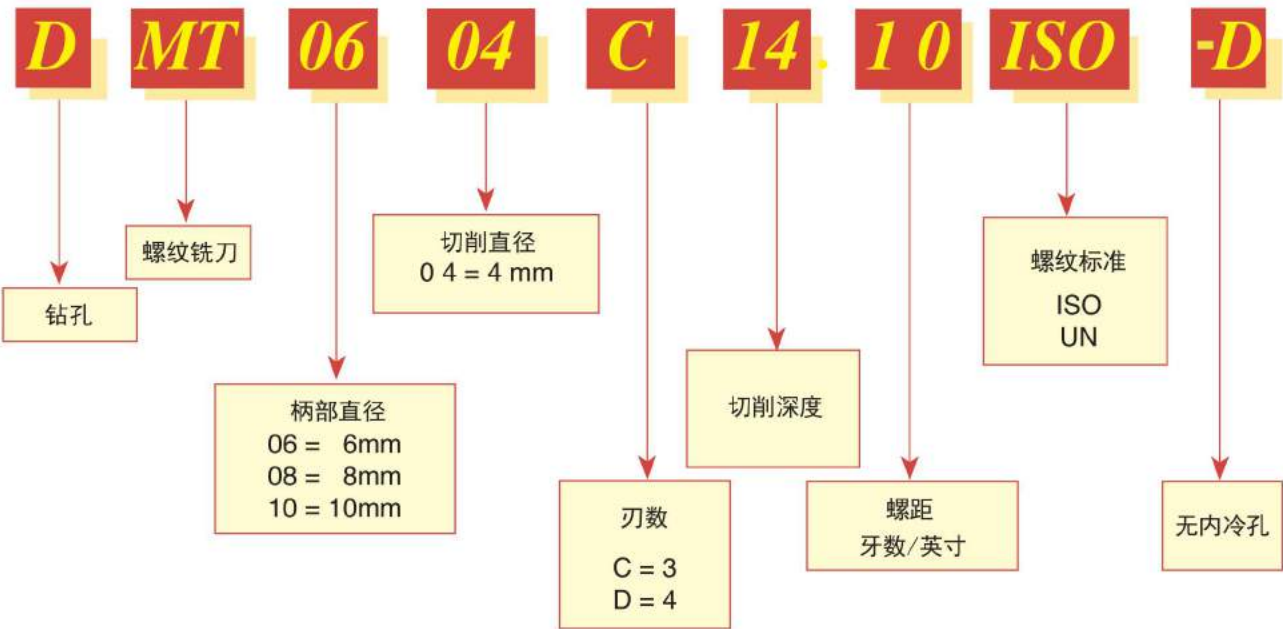
页码：

167
168
169



产品编号

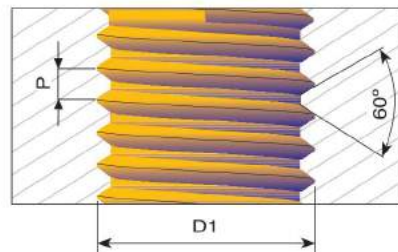
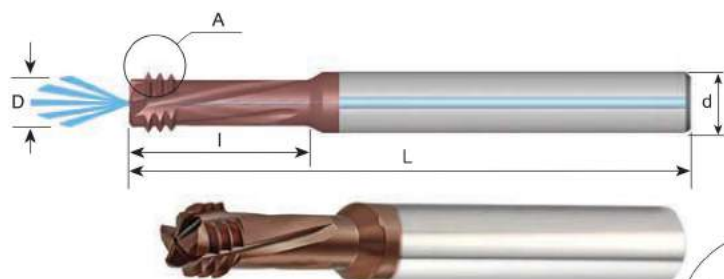
DMT 三合一订货号



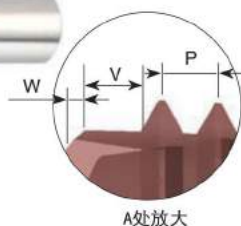


ISO 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



刀具左旋在数控机床上载入指令MO4



A处放大

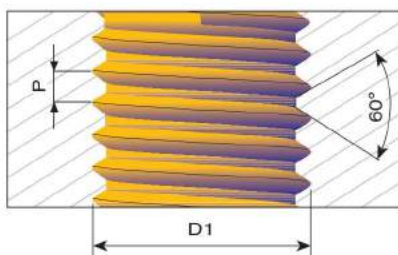
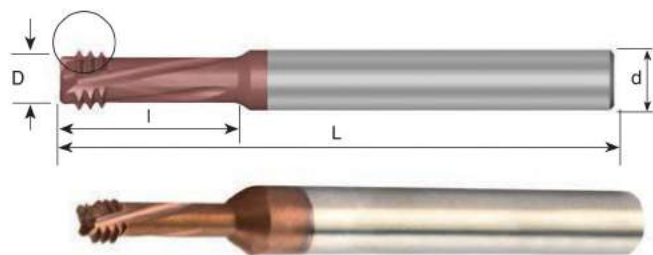
适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

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

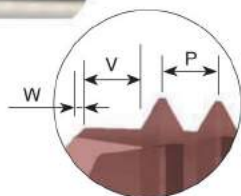
订购实例: DMT 06032C11 0.7 ISO CT250

材质MT7: 超细颗粒硬质合金 .TIAN涂层 (ISO K10-K20)

ISO 无内冷孔



刀具左旋在数控机床上载入指令MO4



A处放大

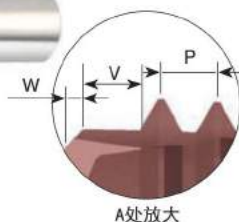
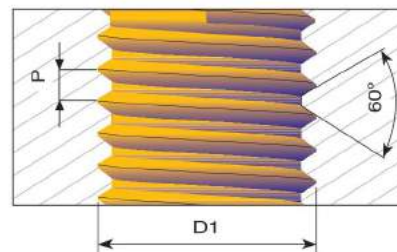
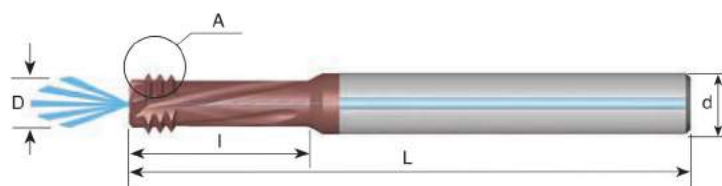
适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

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

订购实例: DMT 06032C11 0.7 ISO-D CT250

UN 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



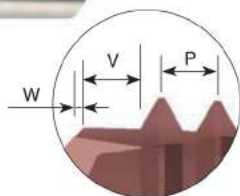
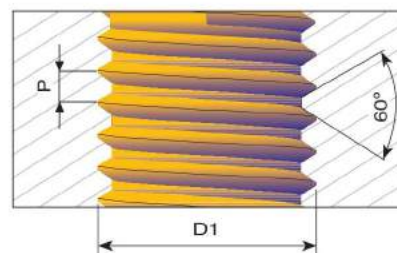
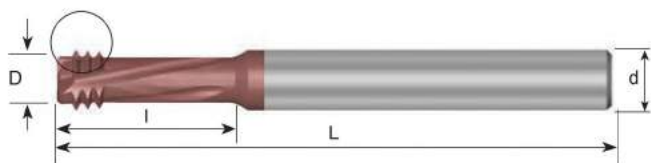
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

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

订购实例: DMT 08067C 22 16 UN CT250

UN 无内冷孔



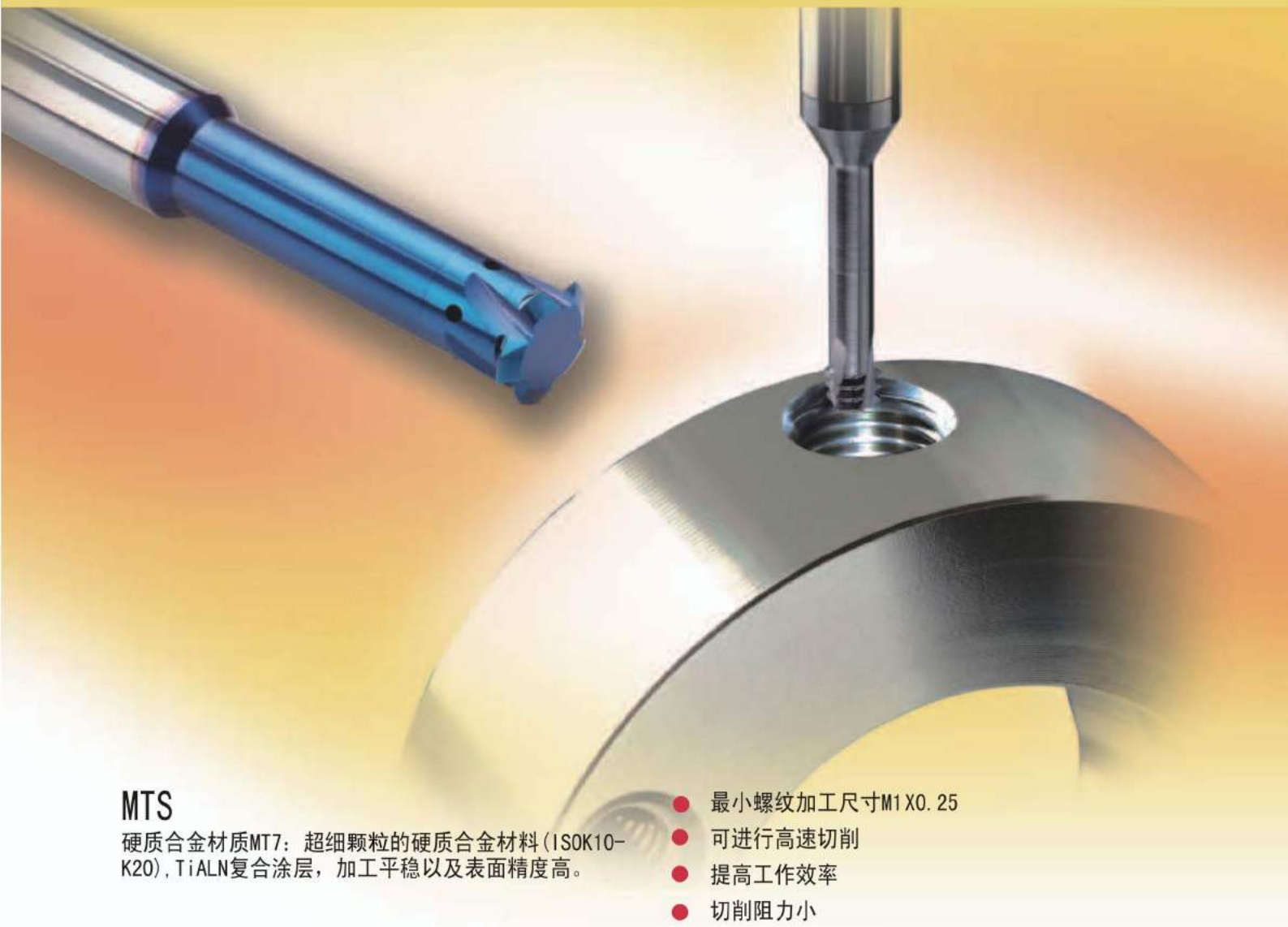
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

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

订购实例: DMT 06032C 12 32 UN-D CT250

微型螺纹铣刀



MTS

硬质合金材质MT7：超细颗粒的硬质合金材料（ISO K10-K20），TiAlN复合涂层，加工平稳以及表面精度高。

- 最小螺纹加工尺寸M1 X0.25
- 可进行高速切削
- 提高工作效率
- 切削阻力小
- 无断裂现象的发生

MTI

用于深孔螺纹加工

硬质合金材质CT350：超细颗粒硬质合金材料，PVD涂层（ISO K10-K20）。高耐热性，切削流畅，用于高效和普通加工，适合大多数材料的加工。

优势

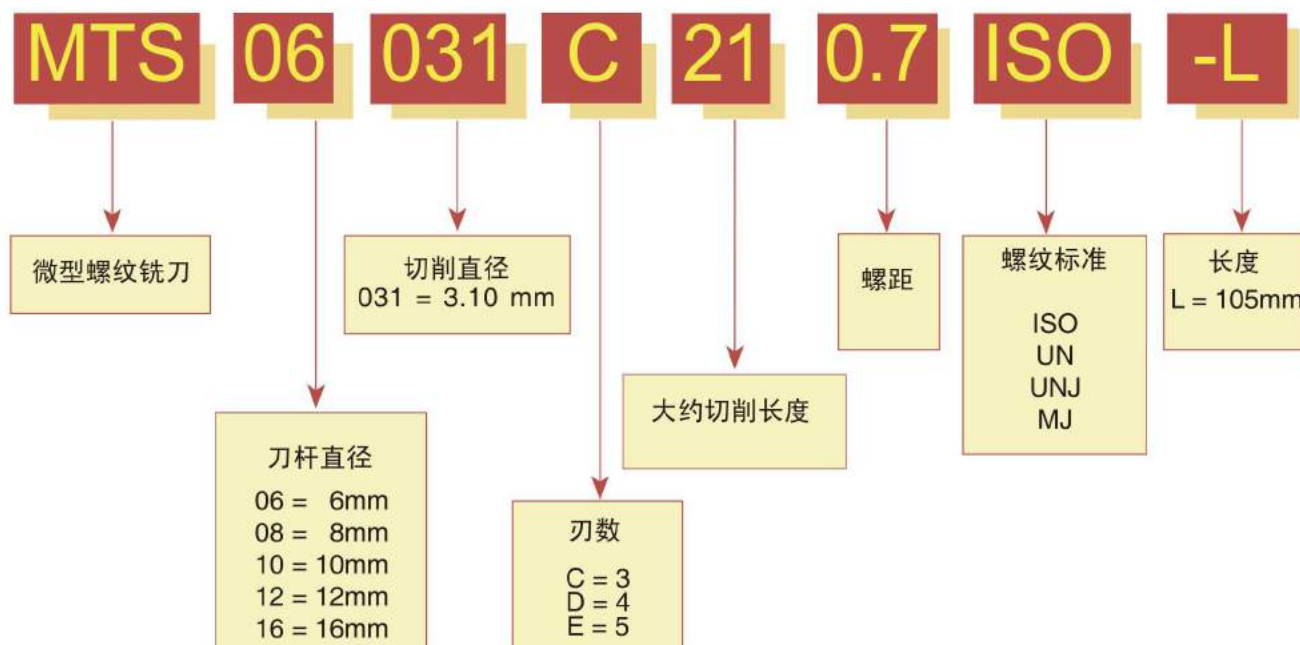
- 适用于深孔加工
- 适用于各种螺距加工
- 可同时加工内螺纹和外螺纹
- 径向内冷
- 切削轻快
- 3-5多刃结构，切削效率高
- 刀具寿命高

目录：	页码：	目录：	页码：
产品编号	171	MTI	
MTS		60° 泛螺距	178
ISO	172-173	G 55°	178
UN	174-176	ISO	179
UNJ -带内冷侧孔	177	UN	179
MJ -带内冷侧孔	177	TR	180
		ACME	181

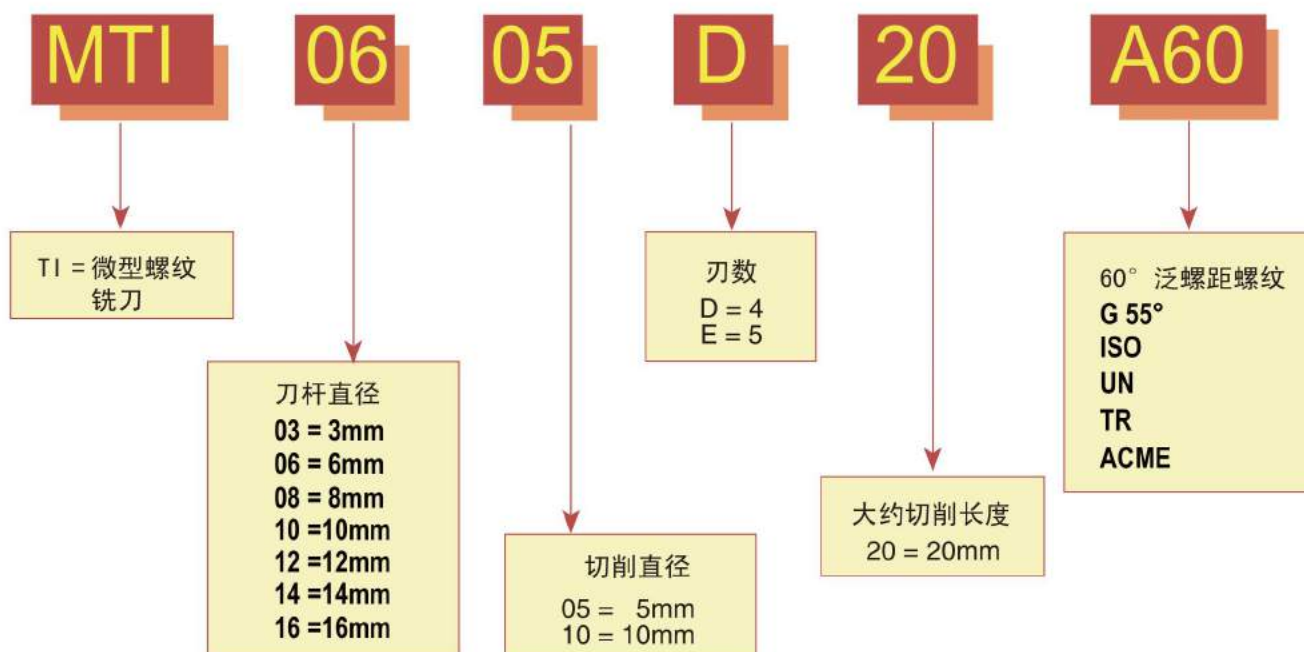


产品编号

微型螺纹铣刀 MTS 订货号

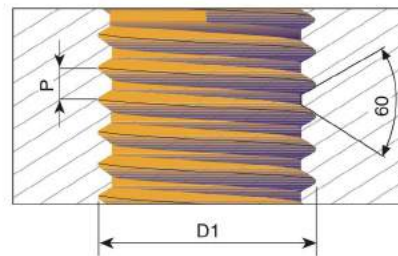
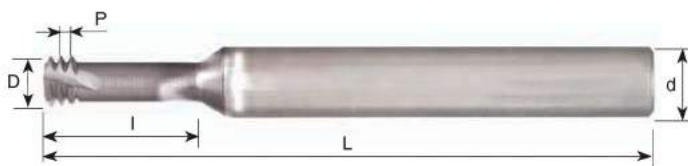


微型螺纹铣刀 MTI 订货号





ISO 内螺纹铣刀



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	L
0.25	M1	M TS03007C 2 0.25 ISO	3	0.72	3	2.5	39
0.25	M1.2	M TS03009C 3 0.25 ISO	3	0.90	3	3.0	39
0.35	M5	MTS06045D14 0.35 ISO	6	4.5	4	14.5	58
0.4	M2	M TS06016C 4 0.4 ISO	6	1.55	3	4.5	58
0.4	M2	M TS06016C 4 0.4 ISO -L	6	1.55	3	4.5	105
0.45	M2.2	M TS06017C 5 0.45 ISO	6	1.65	3	5.0	58
0.45	M2.5	M TS0602C 5 0.45 ISO	6	1.95	3	5.5	58
0.45	M2.5	M TS0602C 5 0.45 ISO -L	6	1.95	3	5.5	105
0.5	M3	M TS06024C 6 0.5 ISO	6	2.35	3	6.5	58
0.5	M3	M TS06024C 6 0.5 ISO -L	6	2.35	3	6.5	105
0.6	M3.5	M TS06028C 7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58
0.7	M4	M TS06031C 9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58
0.75	M10	M TS0808D 25 0.75 ISO	8	8.00	4	25.0	64
0.8	M5	M TS06038C 12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58
1.0	M6	M TS06047C 14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58
1.25	M8	M TS0606C 18 1.25 ISO	6	5.95	3	18.0	58
1.5	M10	M TS08078C 23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64
1.75	M12	M TS1009C 26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73
2.0	M16	M TS12118D 35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84
2.5	M20	M TS1615E 43 2.5 ISO	16	15.00	5	43.0	105



ISO 内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在3XD1以内

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

订购实例: MTS 06024C9 0.5 ISO CT250

适用于螺纹深度在4XD1以内

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

适用于螺纹深度在5XD1以内

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

订购实例: MTS 03024C12 0.5 ISO CT250

*用于齿科加工

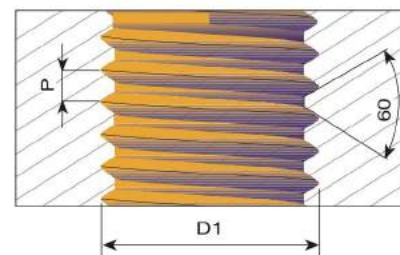
可加工各类钛合金, 不锈钢, 淬火钢, 调质钢 ($\leq 45\text{HRC}$)

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

适合加工各种粗牙和细牙螺纹



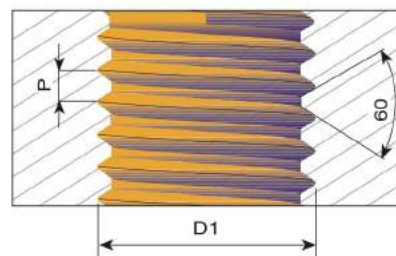
UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在 $2D1$ 以内

螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
		1	MTS06014C3 72UN	6	1.45	3	3.7	58
64	1	2	MTS06014C3 64UN	6	1.40	3	3.8	58
56	2	3	MTS06016C4 56UN	6	1.65	3	4.4	58
48	3	4	MTS06019C5 48UN	6	1.90	3	5.2	58
40	4		MTS06021C6 40UN	6	2.10	3	6.3	58
40	4		MTS06021C6 40UN-L	6	2.10	3	6.3	105
40	5	6	MTS06024C7 40UN	6	2.45	3	7.0	58
36		8	MTS06033C9 36UN	6	3.30	3	9.0	58
32	6		MTS06025C7 32UN	6	2.55	3	7.1	58
32	6		MTS06025C7 32UN-L	6	2.55	3	7.1	105
32	8		MTS06032C9 32UN	6	3.20	3	9.5	58
32	8		MTS06032C9 32UN-L	6	3.20	3	9.5	105
32		10	MTS06037C10 32UN	6	3.70	3	10.5	58
28		12	MTS06042C11 28UN	6	4.20	3	11.0	58
28		1/4	MTS0605C 14 28UN	6	5.00	3	14.5	58
24	10,12		MTS06035C 10 24UN	6	3.50	3	10.6	58
24		5/16, 3/8	MTS08066C 17 24UN	8	6.60	3	17.0	64
20	1/4		MTS06047C 14 20UN	6	4.75	3	14.0	58
20		7/16	MTS0808C 25 20UN	8	8.00	3	25.0	64
18	5/16		MTS0606C 17 18UN	6	6.00	3	17.0	58
18		5/8	MTS1212D 35 18UN	12	12.00	4	35.0	84
16	3/8		MTS08067C 22 16UN	8	6.70	3	22.0	64
14	7/16		MTS08077C 25 14UN	8	7.70	3	25.0	64
13	1/2		MTS10092C 27 13UN	10	9.20	3	27.5	73
12	9/16		MTS12105C 31 12UN	12	10.50	3	31.5	84
11	5/8		MTS12114C 34 11UN	12	11.40	3	34.5	84
10	3/4		MTS16144D 41 10UN	16	14.40	4	41.5	105

UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在 $3 \times D1$ 以内

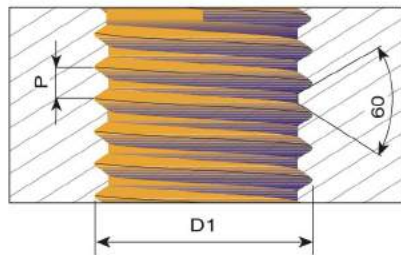
螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTS06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58
* 72		1	MTS03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39
56	2	3	MTS03016C6 56 UN	3	1.65	3	6.6	39
56	2	3	MTS06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58
56	2	3	MTS06016C6 56 UN-L	6	1.65	3	6.6	105
40	4		MTS 03021C8 40 UN	3	2.10	3	8.0	58
40	4		MTS06021C8 40 UN	6	2.10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

订购实例: MTS0605C19 28 UN CT250

*用于齿科加工



UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在 $4XD1$ 以内

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

订购实例: MTS 03016C9 56 UN CT250

适用于螺纹深度在 $5XD1$ 以内

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

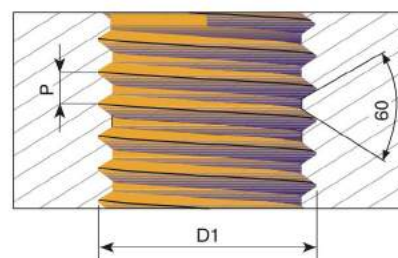
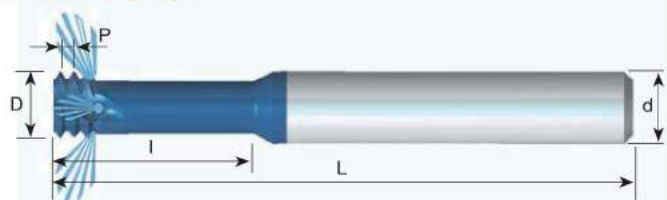
可加工各类钛合金，不锈钢，调质钢（ $\leq 45\text{HRC}$ ）

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

适合加工各种粗牙和细牙螺纹

UNJ带径向内冷孔螺纹铣刀

加工内螺纹



适用于螺纹深度在 $2.5 \times D1$ 以内

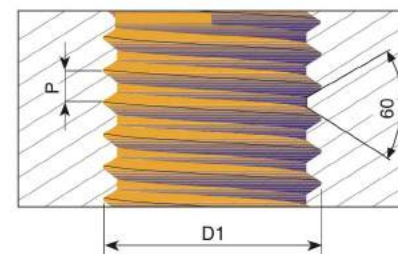
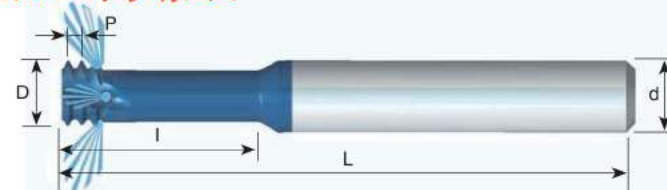
螺距 牙数/尺寸	UNJC	UNJF	订货号	d	D	刃数	l	L
*32	8	10	MTS06033C10 32 UNJ	6	3.30	3	10.5	58
28		1/4	MTS08051C16 28 UNJ	8	5.10	3	16.0	64
24		5/16, 3/8	MTS08067C20 24 UNJ	8	6.70	3	20.0	64
*20	1/4		MTS06049C16 20 UNJ	6	4.90	3	16.0	58
20		7/16	MTS0808C28 20 UNJ	8	8.00	3	28.0	64
18	5/16		MTS08061C20 18 UNJ	8	6.15	3	20.0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

* 不带内冷孔

订购实例: MTS 06049C16 20 UNJ CT350

MJ带径向内冷孔螺纹铣刀

加工内螺纹



适用于螺纹深度在 $2.5 \times D1$ 以内

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

* 不带内冷孔

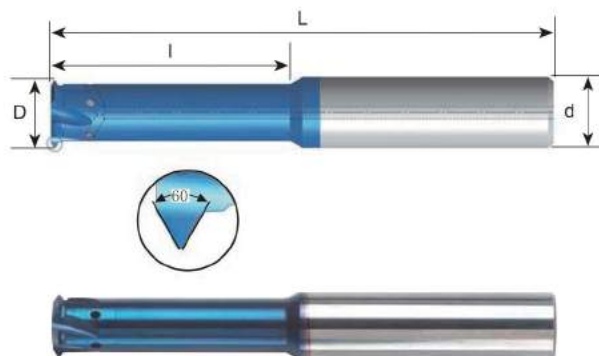
订购实例: MTS 06048C15 1.0 MJ CT350



60° 泛螺距螺纹铣刀

带径向内冷孔

加工内外螺纹



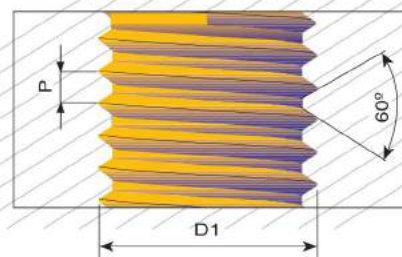
适用于深孔加工

螺距 mm	螺距 牙数/尺寸	最小孔径	订货号	d	D	刃数	l	L
Int. 0.5 - 0.8	56-28	≥6	M TI0605D 20 A 60	6	5.0	4	20	58
Ex. 0.4 - 0.8	64-32	≥9	M TI0808D 28 A 60	8	8.0	4	28	64
		≥13	M TI1212E 38 A 60	12	12.0	5	38	84
Int. 1.0 - 1.75	28-14	≥10	M TI0808D 30 A 60	8	8.0	4	30	64
Ex. 0.8 - 1.5	32-16	≥12	M TI1010D 35 A 60	10	10.0	4	35	73
		≥14	M TI1212E 39 A 60	12	12.0	5	39	84
Int. 2.0 - 3.0	13- 8	≥16	M TI1212E 40 A 60	12	12.0	5	40	84
Ex. 1.75-2.5	15-10	≥18	M TI1614E 45 A 60	16	14.0	5	45	101
		≥20	M TI1616E 50 A 60	16	16.0	5	50	101

订购实例: MTI 0808D28 A60 CT350

G 55°螺纹铣刀 BSW, BSP

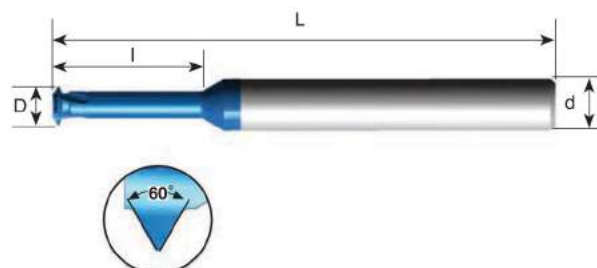
内外螺纹加工



适用于螺纹深度在2.5XD1以内

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

ISO 内螺纹铣刀



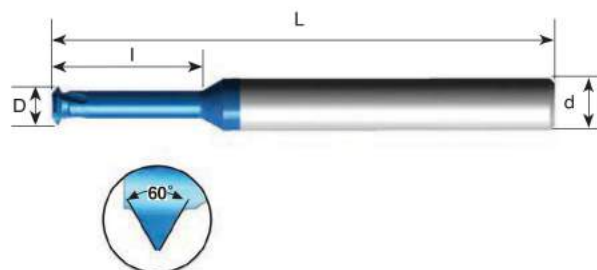
适用于螺纹深度在 $3.5 \times D_1$ 以内

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

订购实例: MTI 03012C6 0.35 ISO CT450

材质: CT450 三层蓝色涂层

UN 内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在 $3.5 \times D_1$ 以内

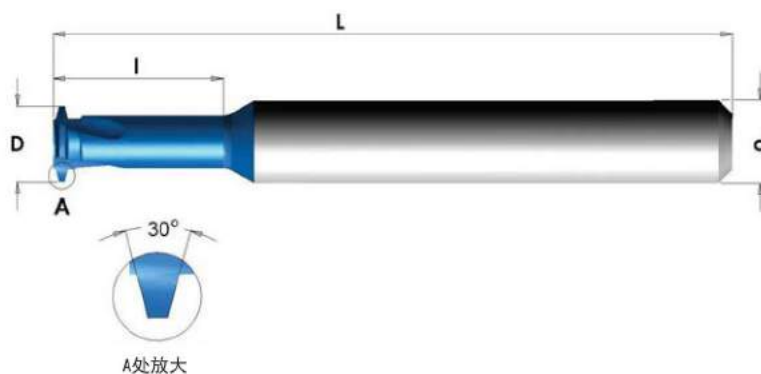
螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	l	L
80		0	MTI03012C5 80 UN	3	1.15	3	5.5	39
72		1	MTI03015C7 72 UN	3	1.45	3	6.6	39
56	2	3	MTI03016C9 56 UN	3	1.65	3	8.9	39
40	4		MTI03021C10 40 UN	3	2.10	3	10.1	39

订购实例: MTI 03016C9 56 UN CT450

材质: CT450 三层蓝色涂层



德标梯形内螺纹铣刀



适用于螺纹深度在 $2XD1$ 以内

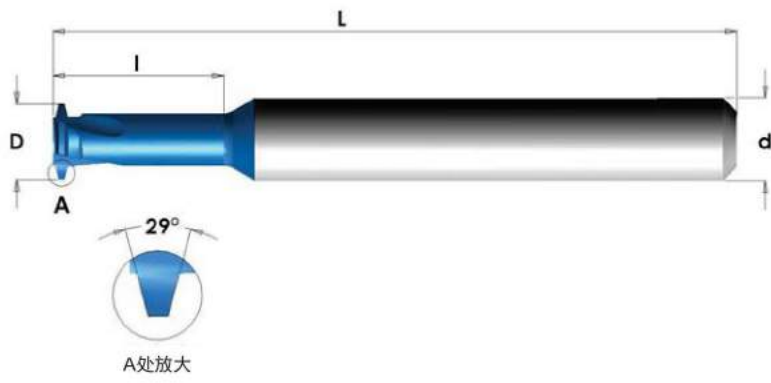
螺距 mm	螺纹尺寸	订货号	d	D	刃数	l	L
1.5	Tr8x1.5 Tr9x1.5	MTI06055C13 1.5 TR	6	5.5	3	13.5	58
2	Tr10x2 Tr11x2	MTI08066C21 2 TR	8	6.6	3	21.0	64
2	Tr12x2 Tr14x2	MTI10086D25 2 TR	10	8.6	4	25.0	73
3	Tr12x3	MTI0807C25 3 TR	8	7.0	3	25.0	64
3	Tr14x3 Tr22x3	MTI10089D29 3 TR	10	8.9	4	29.0	73
4	Tr16x4 Tr18x4 Tr20x4	MTI10092C33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

订购实例: MTI 08066C21 2TR CT350



Acme内螺纹铣刀

英制柄

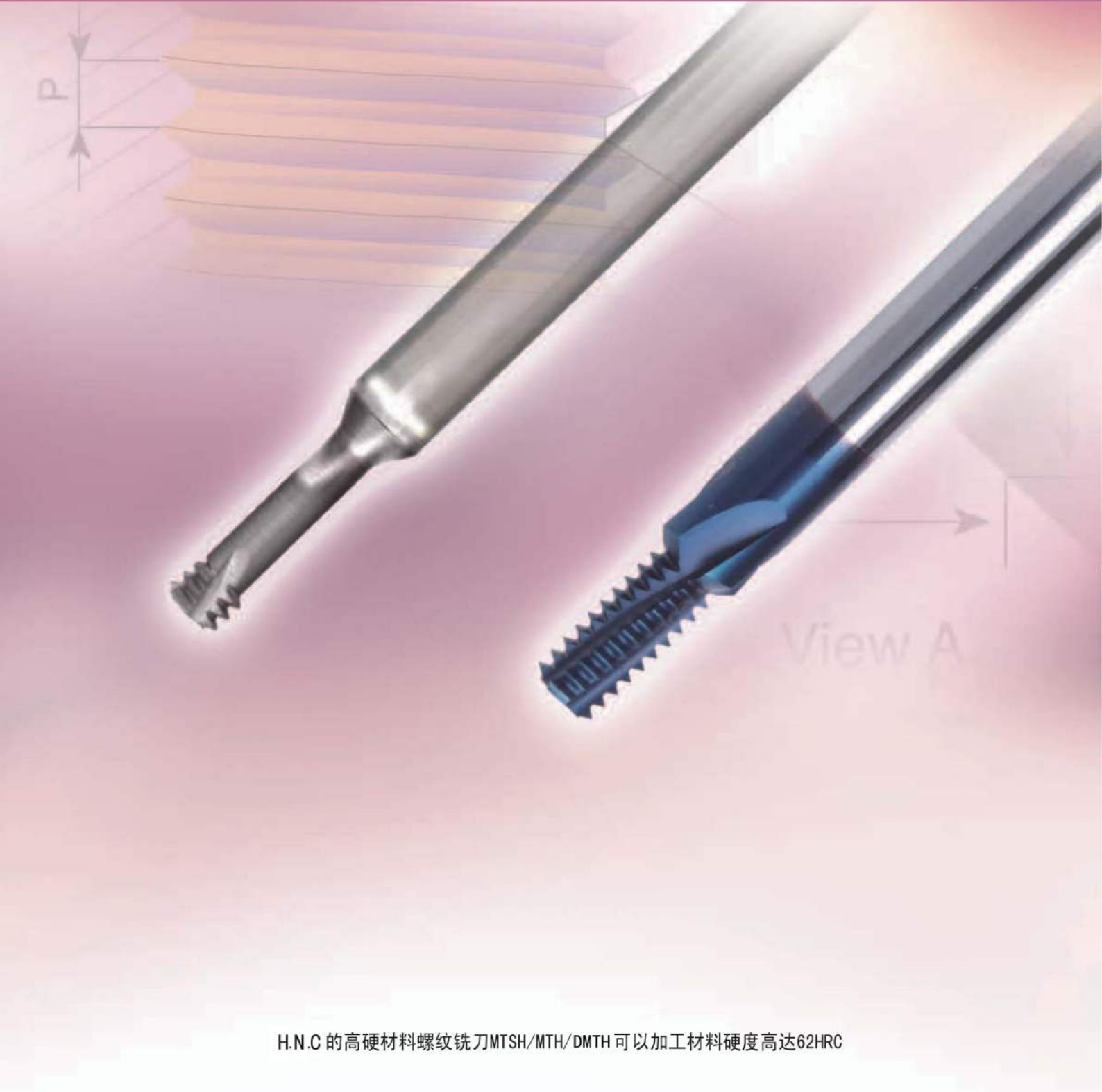


螺距 TPI	螺纹尺寸	订货号	d (英寸)	D	刃数	l	L
16	1/4-16	MTI0250C04 16 ACME	1/4	4.3	3	9.7	64
14	5/16-14	MTI0250C06 14 ACME	1/4	5.2	3	15.2	64
12	3/8-12 7/16-12	MTI0250C08 12 ACME	1/4	6.1	3	19.1	64
10	1/2-10	MTI0375D10 10 ACME	3/8	8.3	4	25.4	76
8	5/8-8	MTI0500D11 8 ACME	1/2	10.4	4	27.9	89
6	3/4-6 7/8-6	MTI0500D12 6 ACME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

订购实例：MTI 0250C06 14 ACME CT350

HARD CUT

高硬材料螺纹铣刀



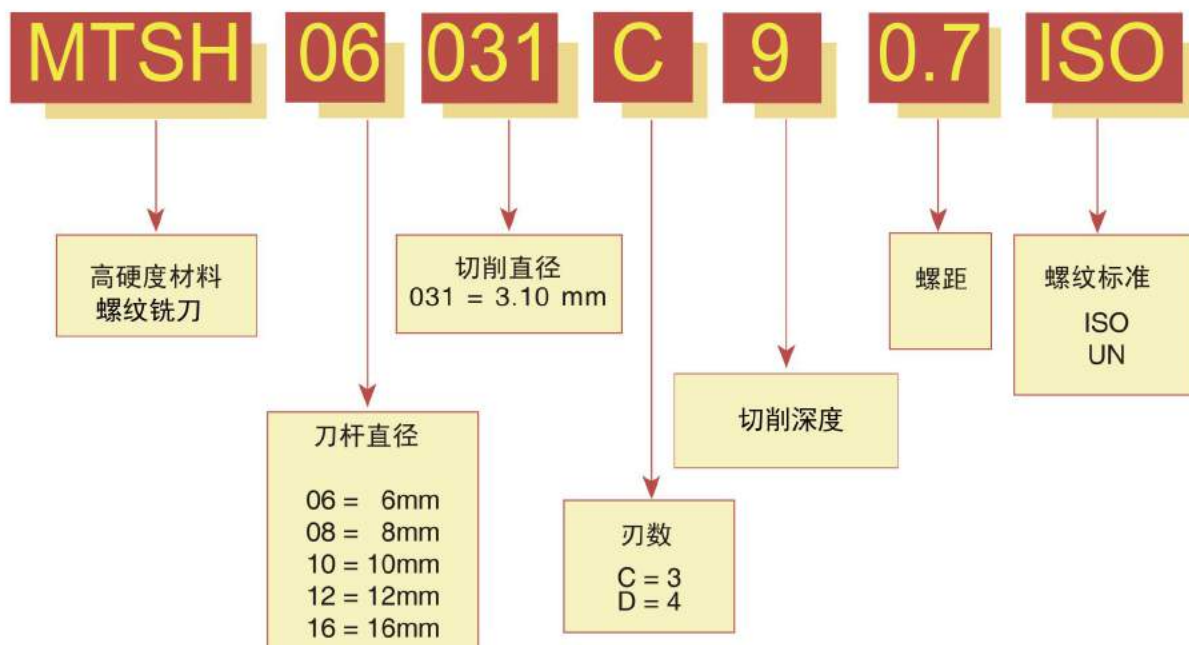
H.N.C 的高硬材料螺纹铣刀MTSH/MTH/DMTH 可以加工材料硬度高达62HRC

目录：	页码：		
产品编号	183	FMT型	
MTSH型		ISO	188
ISO	184	UN	188
UN	185	DMTH型	
MTH型		ISO	189
ISO	186	UN	189
UN	187		

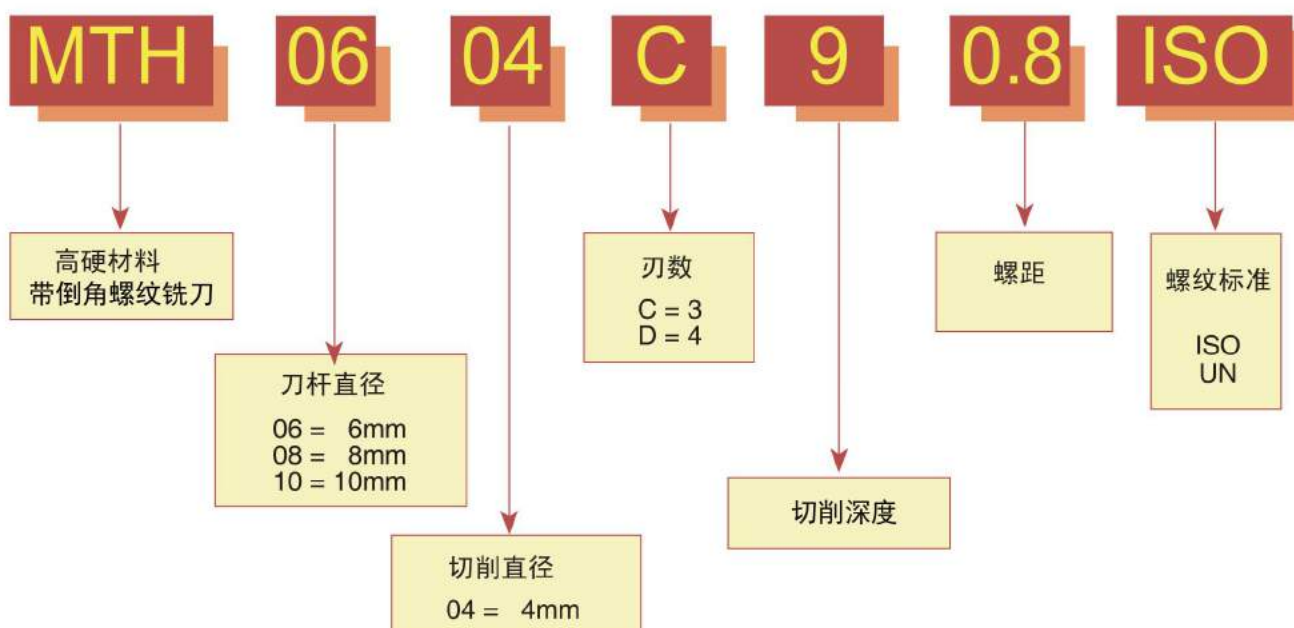


产品编号

高硬材料螺纹铣刀 MTSH 订货号



高硬度材料螺纹铣刀 MTH 订货号

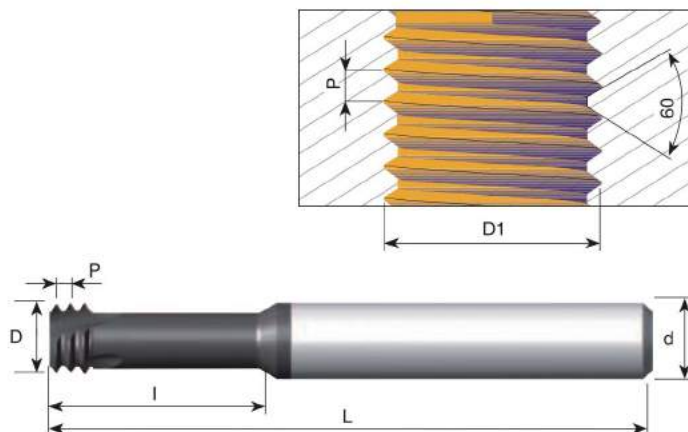




HARDCUT

超硬加工 $\leq 62\text{HRC}$
 切削效率高，表面光洁度好！
 硬质合金材料MT9 TiAlN涂层

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



ISO

加工内螺纹

适用于螺纹深度在 $2D1$ 以内

刀具左旋在数控机床上载入指令M04

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	L
0.4	M2	M TSH06016C4 0.4ISO	6	1.55	3	4.5	58
0.45	M2.2	M TSH06017C5 0.45ISO	6	1.65	3	5.0	58
0.45	M2.5	M TSH0602C5 0.45ISO	6	1.95	3	5.5	58
0.5	M3	M TSH06024C6 0.5 ISO	6	2.35	3	6.5	58
0.6	M3.5	M TSH06028C7 0.6 ISO	6	2.75	3	7.5	58
0.7	M4	M TSH06031C9 0.7 ISO	6	3.10	3	9.0	58
0.8	M5	M TSH06038C12 0.8 ISO	6	3.80	3	12.5	58
1.0	M6	M TSH06047C14 1.0 ISO	6	4.65	3	14.0	58
1.25	M8	M TSH0606C18 1.25 ISO	6	5.95	3	18.0	58
1.5	M10	M TSH08078C23 1.5 ISO	8	7.80	3	23.0	64
1.75	M12	M TSH1009C26 1.75 ISO	10	9.00	3	26.0	73
2.0	M16	M TSH12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	84

适用于螺纹深度在 $3D1$ 以内

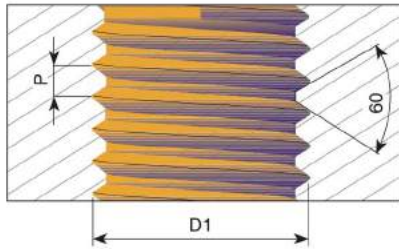
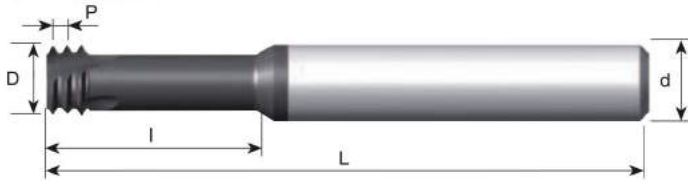
螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	L
0.3	M1.4	M TSH03011C4 0.3ISO	3	1.05	3	4.0	39
0.35	M1.6	M TSH03012C5 0.35ISO	3	1.20	3	4.8	39
0.4	M2	M TSH03016C6 0.4ISO	3	1.55	3	6.0	39
0.45	M2.5	M TSH0602C7 0.45ISO	6	1.95	3	7.5	58
0.5	M3	M TSH06024C9 0.5 ISO	6	2.35	3	9.5	58
0.7	M4	M TSH06031C12 0.7 ISO	6	3.10	3	12.5	58
0.8	M5	M TSH06038C16 0.8 ISO	6	3.80	3	16.0	58
1.0	M6	M TSH06047C20 1.0 ISO	6	4.65	3	20.0	58
1.25	M8	M TSH0606C24 1.25 ISO	6	5.95	3	24.0	58

订购实例: MTSH 06031C9 C 0.7 ISO CT450



UN

加工内螺纹



适用于螺纹深度在 $2XD1$ 以内

刀具左旋在数控机床上载入指令M04

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

适用于螺纹深度在 $3XD1$ 以内

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

订购实例: MTSH 06047C14 20 UN CT450



MTH-高硬材料加工 带倒角功能的螺纹铣刀

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

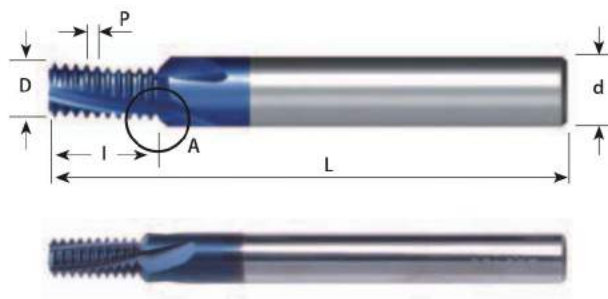
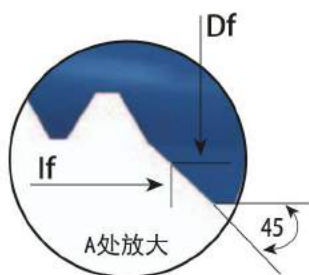
合金材料：CT450

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

优势

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

ISO 加工内螺纹



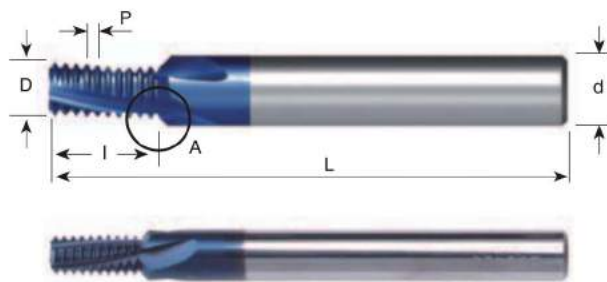
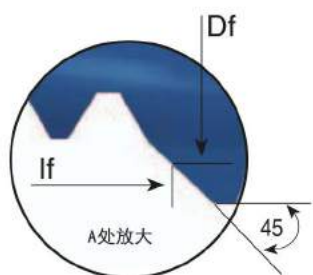
螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	d	D	Df	刃数	l	If	L
0.5	M3	$\varnothing \geq 4$	MTH06024C5 0.5 ISO	6	2.4	3.6	3	5.3	5.9	58
0.7	M4	$\varnothing \geq 5$	MTH06031C7 0.7 ISO	6	3.1	4.3	3	7.4	8.0	58
0.8	M5	$\varnothing \geq 6$	MTH0604C9 0.8 ISO	6	4.0	5.2	3	9.2	9.8	58
1.0	M6	$\varnothing \geq 7$	MTH08048D10 1.0 ISO	8	4.8	6.4	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：MTH 08048D10 1.0 ISO CT450



UN

加工内螺纹



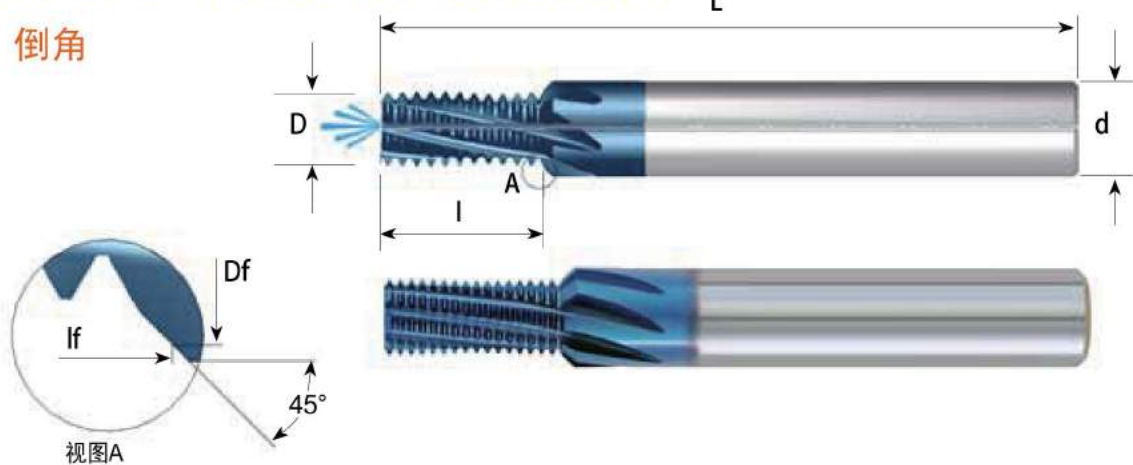
螺距 牙数/尺寸	UNC	UNF	UNEF	订货号	d	D	Df	刃数	I	lf	L
40	5	6		MTH 06025C6 40 UN	6	2.5	3.7	3	6.0	6.6	58
32	6			MTH06026C5 32 UN	6	2.6	3.8	3	5.9	6.5	58
32	8			MTH06032C7 32 UN	6	3.2	4.4	3	7.5	8.1	58
32		10	12	MTH06038C9 32 UN	6	3.8	5.0	3	9.1	9.7	58
28		1/4		M TH08052D 11 28 UN	8	5.2	6.8	4	11.3	12.1	64
28			7/16, 1/2	M TH12096D 20 28 UN	12	9.6	11.2	4	20.4	21.2	84
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	M TH08066D 14 24 UN	8	6.6	8.0	4	14.3	15.0	64
20	1/4			M TH06048C 12 20 UN	6	4.8	6.0	3	12.1	12.7	58
20		7/16, 1/2	3/4, 1	M TH12092D 21 20 UN	12	9.2	10.8	4	21.0	21.8	84
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	M TH08057C 14 18 UN	8	5.7	7.5	3	14.8	15.7	64
16	3/8	3/4		M TH10074C 16 16 UN	10	7.4	9.2	3	16.7	17.6	73
14	7/16	7/8		M TH10085D 20 14 UN	10	8.5	9.9	4	20.9	21.6	73
13	1/2			M TH12094D 22 13 UN	12	9.4	11.4	4	22.5	23.5	84

订购实例: MTH 06048C12 20 UN CT450



ISO带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀

加工内螺纹，倒角



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

UN带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀

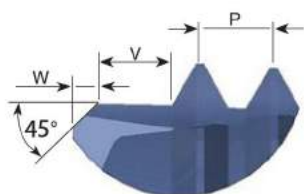
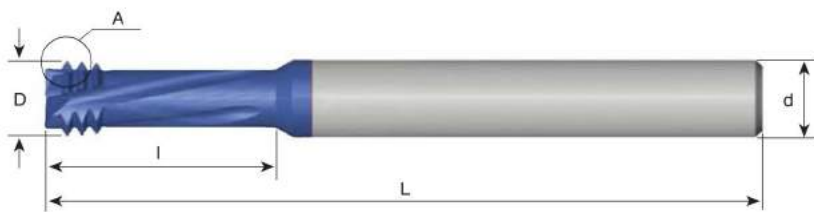
加工内螺纹，倒角

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

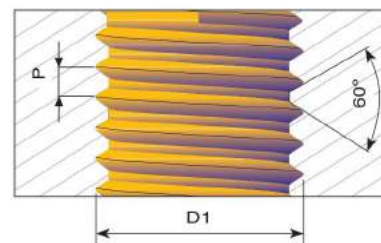
* 无内冷孔

DMTH 三合一

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



A处放大



刀具左旋
CNC用M04

ISO

内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在 $2XD1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
1.0	M6 - M9	DMTH08047 C141.0 ISO	8	4.7	3	14.4	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	DMTH08061 D19 1.25 ISO	8	6.1	4	19.0	0.5	1.25	64
1.5	M10- M15	DMTH08078 D23 1.5 ISO	8	7.8	4	23.6	0.6	1.5	64
1.75	M12	DMTH1009 D28 1.75 ISO	10	9.0	4	28.1	0.6	1.75	73
2.0	M16- M23	DMTH12118 D36 2.0 ISO	12	11.8	4	36.6	0.6	2.0	84

UN

内螺纹铣刀

适用于螺纹深度在 $2XD1$ 以内

螺距 TPI	UN, UNE, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
40	4	DMTH06021 C7 40UN	6	2.1	3	7.0	0.1	0.6	58
32	6	DMTH06026 C8 32UN	6	2.6	3	8.7	0.1	0.8	58
28	1/4-3/8	DMTH0805 C1428UN	8	5.0	3	14.9	0.4	0.9	64
24	5/16-1/2	DMTH08065 D1824UN	8	6.5	4	18.5	0.5	1.05	64
20	1/4-3/8	DMTH08048 C1520UN	8	4.8	3	15.6	0.4	1.25	64
18	5/16-7/16	DMTH0806 D1918UN	8	6.0	4	19.2	0.5	1.4	64
16	3/8-1/2	DMTH08067 C2216UN	8	6.7	3	22.8	0.5	1.6	64
13	1/2	DMTH10092 C3013UN	10	9.2	3	30.0	0.6	2.0	73
11	5/8	DMTH12114 C37 11UN	12	11.4	3	37.0	0.6	2.3	84

订购实例: DMTH 1009 D28 1.75 ISO GT550

螺纹铣刀加工应用指南



目录:

页码:

目录:

页码:

切削速度与转速
螺纹铣刀选用指南
螺纹铣刀加工程序
内螺纹铣加工编程实例
可转位螺纹铣刀切削参数表
螺旋式铣刀切削参数表
HNC立装铣刀切削参数表
HNC多刃立装铣刀
带内冷孔多刃铣刀FMT

191
192
193
193
194
194-195
196
197
198

整体硬质合金铣刀切削参数表
MT, MTB, MTZ, EMT 切削参数表
MTQ 切削参数表
微型螺纹铣刀 (MTS/MTI) 切削参数表
微型螺纹铣刀 (MTSH) 切削参数表
高硬度材料切削铣刀, MTH切削参数表
DMT三合一型螺纹铣刀切削参数表
高硬三合一铣刀 DMTH

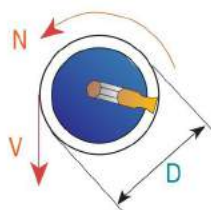
199
199
200
201
202
203
204
205



切削速度与转速

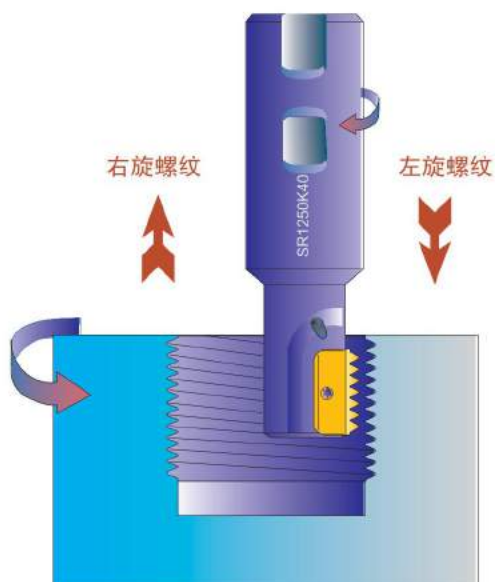
使用以下公式将切削速度转换成转速

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

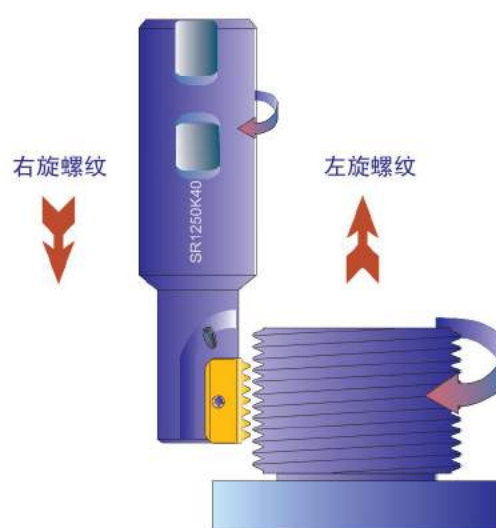


举例: $V=120 \text{ m/min}$
 $D=30 \text{ mm}$
 $D=\text{切削直径}$

内螺纹



外螺纹



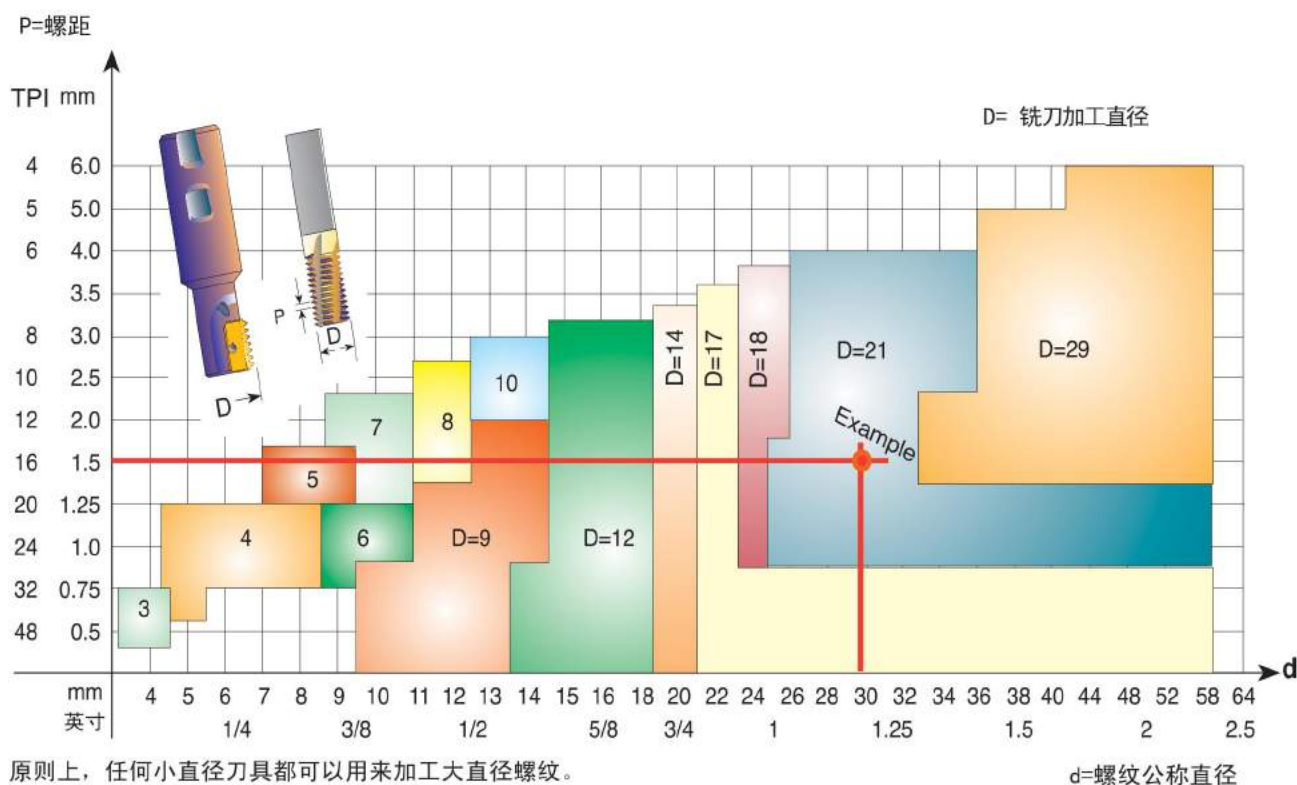


螺纹铣刀选用指南

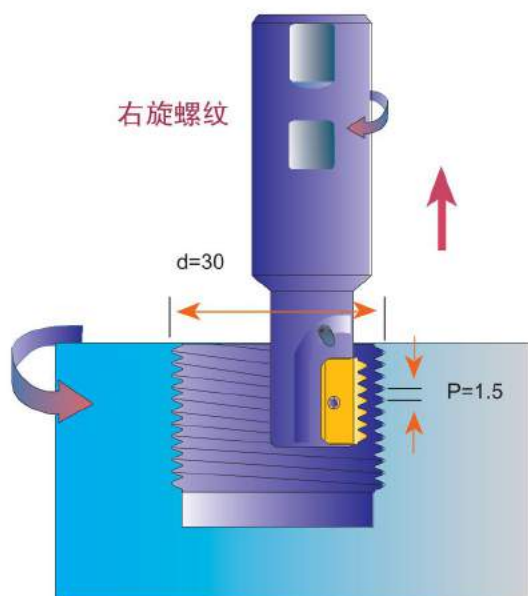
带可转位刀片及整体硬质合金螺纹铣刀

以下图标提供了相对应准确的内螺纹加工时刀具选择方案。

以下图片适用于以下螺纹：ISO, UN, WHIT, NPT, NPTF, BSPT。



所选刀杆为：SR0021H21
刀片为：2111.5 ISO MT7



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



螺纹铣刀加工程序

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



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。

$$A = \frac{D_0 - D}{2}$$

A = 刀具路径半径
D₀ = 螺纹公称直径
D = 切削直径

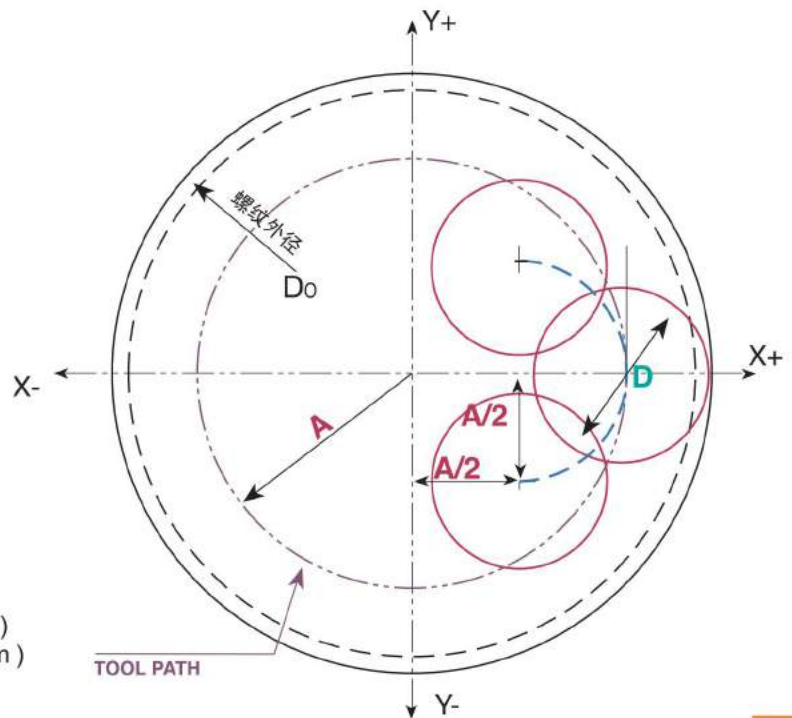
标准程序：

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

内螺纹

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

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





可转位螺纹铣刀切削参数表

刀具材质:CT250超细颗粒的硬质合金材质（ISO K10-K20），TiAlN复合涂层，加工平稳以及表面精度高。

ISO	材质	切削速度 m/min MT7
P	低碳合金钢，中低合金钢	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	80-170
N	有色金属：铝和其他有色金属，铜合金，塑料，青铜，黄铜	180-340
		115-460
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴钛合金和钛合金等高温合金钢	25- 90

推荐进给: 0.05 - 0.15 mm/z

螺旋式螺纹铣刀切削参数表

刀具材质:CT250超细颗粒的硬质合金材质（ISO K10-K20），TiAlN复合涂层，加工平稳以及表面精度高。

ISO	材质	切削速度 m/min MT7
P	低碳合金钢，中低合金钢	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，黄铜	230-440
		145-590
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴钛合金和钛合金等高温合金钢	30-115

推荐进给: 0.05 - 0.15 mm/z

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



螺旋式立铣刀切削参数表

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

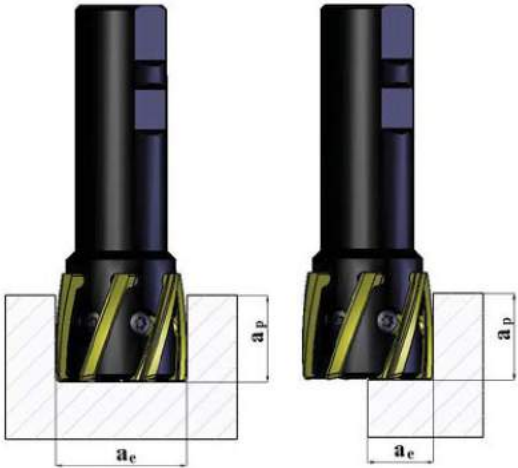
D = 直径	ø23	ø32	ø45	ø63
a _p max	27	32	37	38

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

h_m = 平均切屑厚度

f_z = 每齿进给

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





CMT立装螺纹铣刀切削参数表

材质：CT250超细颗粒合金，TiAlN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

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





CMT多刃立装螺纹铣刀 切削参数

材质-CT250:
超细颗粒硬质合金基体，多层 PVD ALTIN涂层 (ISO K10-K20)。
高耐热性，切削轻快，用于各种材料的普通加工和高效加工。

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



带轴向内冷孔多刃螺纹铣刀FMT切削参数表

加工参数



ISO 标准	加工材料	切削速度 m/min	进给量 mm/齿 铣刀直径 = D				
			Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
P	低碳及中碳钢 <0.55%C	100-250	0.03	0.06	0.07	0.08	0.09
	高碳钢 ≥0.55%C	110-180	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08
	合金钢, 调质钢	90-60	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05
M	易加工不锈钢	60-160	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	奥氏体不锈钢	60-120	0.01	0.03	0.04	0.05	0.05
	铸钢	130-170	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05
K	铸铁	70-150	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09
N	铝合金, 硅含量 ≤12% , 铜	150-350	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09
	铝合金, 硅含量 >12%	100-250	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05
	复合材料, 塑料	100-400	0.06	0.08	0.10	0.11	0.12
S	镍基合金, 钛合金	20-80	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03
H	淬硬钢 ,45-50HRc	60-70	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03



整体硬质合金螺纹铣刀切削参数表

MT— 整体硬质合金螺纹铣刀

MTB—整体硬质合金螺纹铣刀，带轴向内冷孔

MTZ—整体硬质合金螺纹铣刀，带径向内冷孔

EMT—整体硬质合金螺纹铣刀，外螺纹

材质：CT250超细颗粒硬质合金，TiAlN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

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

*深孔切削建议按40%进给



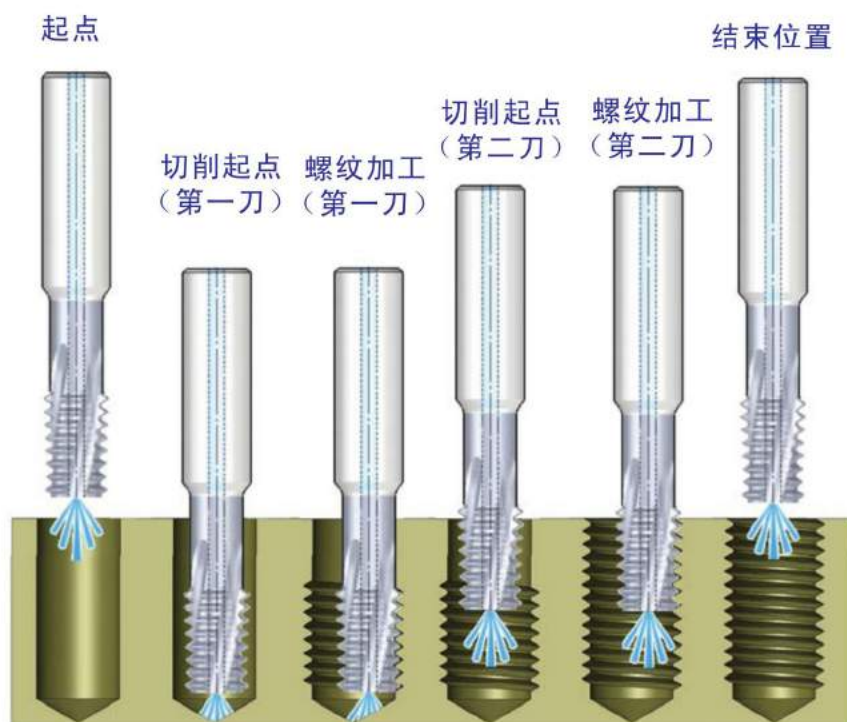
整体硬质合金螺纹铣刀切削参数表

MTQ — 整体硬质合金螺纹铣刀，带缩颈

材质：CT250超细颗粒硬质合金，TiAlN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合中高速切削。

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

*深孔切削建议按40%进给





微型螺纹铣刀 (MTS/MTI) 切削参数表

硬质合金材质CT250：超细颗粒硬质合金（ISO K10-K20），TiAlN复合涂层，加工平稳以及表面精确度高。

硬质合金材质CT350：超细颗粒硬质合金，TiAlN复合涂层，（ISO K10-K20），良好的耐高温性及平稳的切削，刀具寿命大大提高。适合加工粗牙和细牙螺纹。

ISO	材质	切削速度 m/min	进给量 mm/齿													
			直径 = D													
			ø1	ø1.1	ø2	ø3	ø4	ø	ø	ø	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
P	低碳合金钢，中碳合金钢	60-120	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	高碳合金钢	60-90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	合金钢	50-80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
M	不锈钢	70-100	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	奥氏体不锈钢	60-90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	铸钢	70-90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
K	灰口铸钢和铁墨铸铁	40-80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	铝合金Si≤10%，铜	100-200	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	铝合金Si>10%	60-140	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.14
	铜合金，塑料，青铜，黄铜	50-200	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	特殊合金和钛：铁镍合金，钴	20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08



微型铣刀和丝锥对比表

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

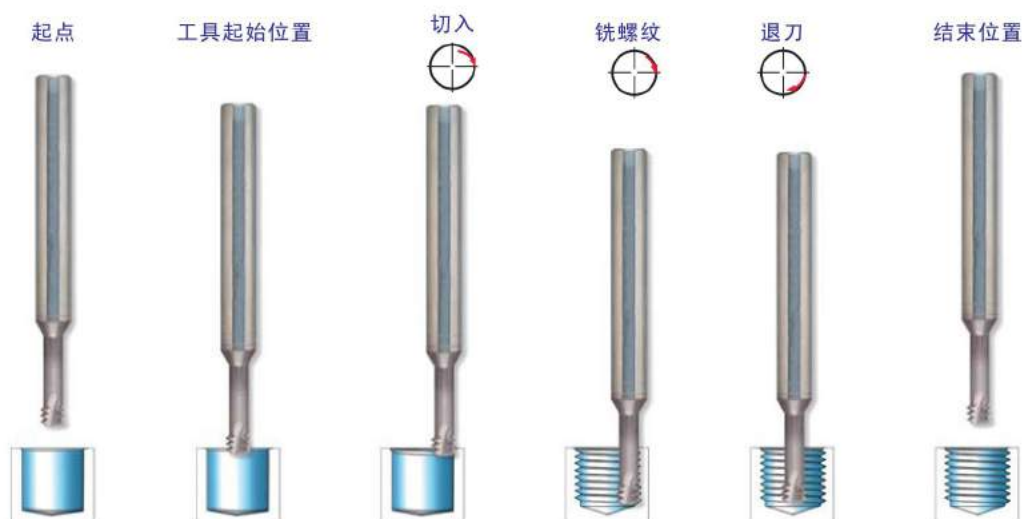


高硬材料螺纹铣刀MTSH切削参数表

刀片材质CT450: 极超细颗粒硬质合金, PVD复合涂层。

适合高效切削高抗拉强度材料及高硬度材料。

ISO	材质	硬度 HRC	切削 速度 m/min	进给量 mm/齿													
				直径=D													
				ø1	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
S	镍合金, 钛合金和高温加工材料		20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
H	淬硬钢	45-50	60-70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11
		51-55	50-60	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
		56-62	40-50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09



加工示例

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

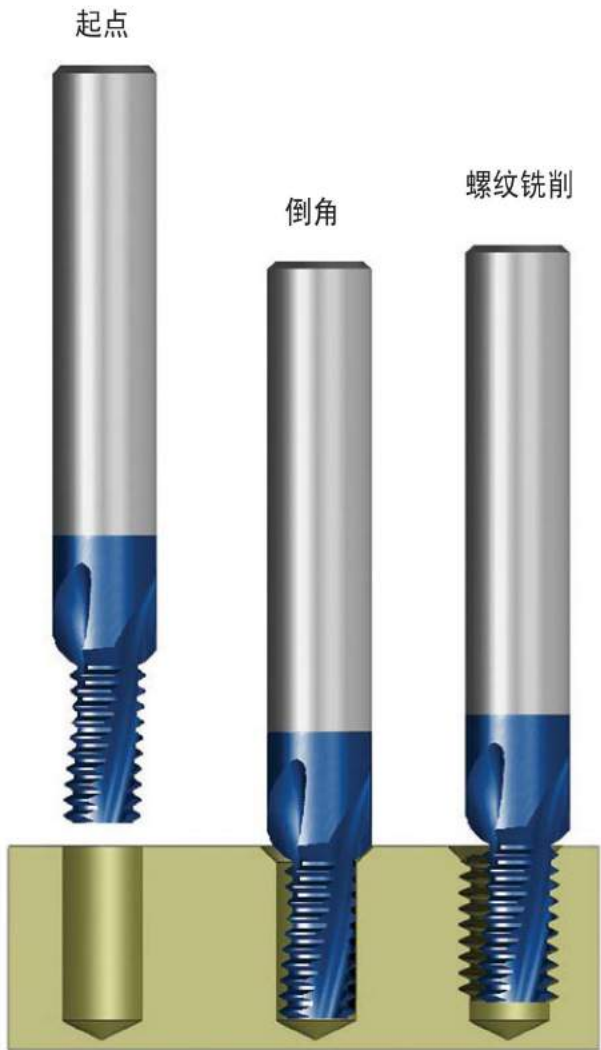


高硬材料螺纹铣刀MTH切削参数表

刀片材质CT450：极超细颗粒硬质合金，PVD三倍涂层。
适合高效切削高抗拉强度材料及高硬度材料。

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

*深孔切削建议按40%进给





DMT三合一螺纹铣刀切削参数表

材质：CT250超细颗粒硬质合金，TiAlN复合涂层（ISO K10-ISO K20）。通用材质，适合各种材料加工。适合于中高速切削。

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



高硬材料三合一铣刀 - DMTH切削参数表

硬质合金材料CT550:

超细颗粒硬质合金, PVD涂层

ISO	材料	切削深度 m/min	进给量 mm/齿								
			Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 9	Ø 10	Ø 12
P	低碳合金钢 <0.55%C	60-120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	高碳合金钢 ≥0.55%C	60-90	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	合金钢, 热处理钢	50-80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	易切削不锈钢	70-100	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	奥氏体不锈钢	60-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	铸钢	70-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
K	铸铁	40-80	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
N	铝合金Si≤10%, 铜	100-200	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	铝合金Si>10%	60-140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	合金纤维, 硬质塑料 热缩塑料	50-200	0.04	0.05	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06
S	镍基合金, 钛合金 和高温合金	20-40	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06
H	淬硬钢 45-50 HRC	60-70	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05
	淬硬钢 50-55 HRC	50-60	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04



海纳精密切削科技股份有限公司

HEINER PRECISION MACHINING TECHNOLOGY CO., LTD.

海纳精密机械有限公司

HEINER PRECISION MACHINERY CO., LTD.

地址：陕西省西安市莲湖区大庆路3号

Add: No.3 Daqing Road, Lianhu District, Xi'an, Shaanxi Province

Tel: 029-81333283

Fax: 029-84110636

E-mail: hanatool@163.com

www.nc360.net



hai na now!

