



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



钻削



镗孔



铰孔



抛光



螺纹铣削

► 螺纹加工

整体硬质合金和刀片式螺纹铣刀



特殊应用

AccuThread™ 856

AccuThread™ T3



螺纹加工解决方案

整体硬质合金和可转位螺纹铣刀 | AccuThread® 856 | ThreadMills USA™



各种螺纹，随时提供

美国联合机械工程公司的螺纹铣刀产品线已经发展成为一系列全面的高精度刀具，以卓越的刀具寿命和螺纹精度带来不同凡响的生产率。螺纹铣刀系列包含具有各种螺纹牙型的整体硬质合金刀具和可转位可更换刀片刀具。

我们的螺纹铣刀产品线专门为客户提供广泛的选择。这是通过我们在产品阵容中提供两个螺纹铣刀系列实现的：低成本的通用生产型ThreadMills USA系列，以及高性能、高生产率的AccuThread系列。

在线程序全天候提供支持	整体硬质合金和可转位刀片样式	广泛的螺纹牙型选择
-------------	----------------	-----------

适用行业



您及他人的人身安全至关重要。本目录包含重要安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



该三角形是一种安全隐患符号，用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重人身伤害的潜在安全隐患。

当您在本目录中看到该符号时，请查找该三角形附近或附近文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。



警告

警告 (如上所示) 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重的人身伤害。

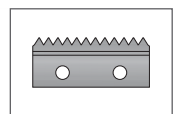
注意表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会造成人身伤害。

此外，还使用了注释和重要说明。这些是您必须阅读并遵守的重要信息，但与安全无关。

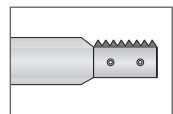
有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com。

参考图标

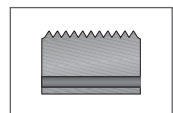
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



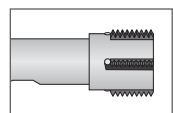
螺栓式刀片
指的是可用的螺栓式螺纹铣刀刀片选项



螺栓式刀片刀柄
指的是可用于螺栓式刀片的刀柄选项



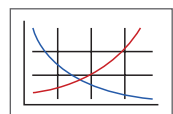
插销式刀片
指的是可用的插销式螺纹铣刀刀片选项。



插销式刀片刀柄
指的是可用于插销式刀片的刀柄选项



设置/装配信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
实现最佳安全螺纹加工的速度和进给推荐值



通过冷却剂选项
指示本产品采用通过冷却剂

引言

螺纹铣刀概述和在线工具 2 - 3

整体硬质合金螺纹铣刀

产品概述 4

油封孔和螺纹精加工套件 5

产品命名法 6 - 7

BSW螺纹牙型 8 - 9

BSPT螺纹牙型 10

BSPP螺纹牙型 11

NPT螺纹牙型 12 - 13

NPTF螺纹牙型 14 - 15

NPS螺纹牙型 16

NPSF螺纹牙型 17

UN螺纹牙型 18 - 25

ISO螺纹牙型 26 - 29

UN螺纹牙型 (AccuThread® T3) 30 - 32

ISO螺纹牙型 (AccuThread® T3) 33 - 34

可转位螺纹铣刀

产品概述 36

产品命名法 37

螺栓式：

NPT / NPTF螺纹牙型 38

BSPT / BSPP螺纹牙型 39

UN螺纹牙型 40

UNJ螺纹牙型 41

ISO螺纹牙型 42

刀柄 43

插销形式：

NPT / NPTF / BSPT螺纹牙型 44

BSPP / API-ROUND / ACME螺纹牙型 45

UN螺纹牙型 46 - 47

UNJ螺纹牙型 48

ISO螺纹牙型 49

刀柄 50 - 51

推荐的切削参数

预钻信息、公式和推荐走刀图表 52 - 53

整体硬质合金：AccuThread® 856 54 - 55

整体硬质合金：ThreadMills USA™ 56 - 57

整体硬质合金：AccuThread® T3 58 - 59

可转位：AccuThread® 856 60 - 63

编程指南 64 - 65

AccuThread T3技术指南 66

故障排除指南 68 - 69

高性能螺纹加工解决方案

正确完成螺纹铣削



整体硬质合金螺纹铣刀		注释
AccuThread® 856		- 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50% - 标准切削长度适用于多种应用，而无需使用特殊螺纹铣刀 - 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性
ThreadMills USA™		- 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性 - 质量上乘，可实现一致、可预测的生产 - 提供通过冷却剂选项 - 与未涂层的刀具相比，TiAlN涂层可延长刀具寿命
AccuThread® T3		- 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50% - 标准切削长度适用于多种应用，而无需使用特殊螺纹铣刀 - 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性

可转位刀片螺纹铣刀		注释
AccuThread® 856 螺栓式		- 螺纹铣刀刀柄由不锈钢制造而成，设计用于在运行过程中减少振动 - 能够加工范围广泛的螺纹牙型和两种螺纹长度 - 可生产左旋螺纹或右旋螺纹
AccuThread® 856 插销式		- 专利插销式锁定系统确保无与伦比的重复性 - 螺纹铣刀刀柄由不锈钢制造而成，设计用于在运行过程中减少振动 - 能够加工范围广泛的螺纹牙型和两种螺纹长度
AccuThread® 856可转位刀片	 	- 所有刀片上的完整轮廓均可实现100%螺纹牙型，65-75%可用于攻丝 - 美国联合机械工程公司的优质硬质合金能延长刀具寿命，并提供高质量的螺纹牙型 - 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50%

Insta-Code®

找到您的螺纹铣刀。创建您的程序。

使用全新软件，可为您的应用选择最佳螺纹铣刀产品，并为您的机床创建程序代码。www.alliedmachine.com/InstaCode上提供 Insta-Code，可作为PC下载应用程序(可离线使用)和随时可用的在线网络应用程序。

无需等待，立即获得您的程序。



Insta-Code还有一款
循环时间计算器



在线版本



- 生成螺纹铣刀G代码程序
- 全天候在线提供
- 无需登录
- 无需更新
- 轻松共享程序代码
- 所有网络浏览器均支持

下载版本



- 为多个机床平台创建程序代码
- 根据具体应用推荐螺纹铣刀
- 提供预计循环时间，以改进生产
- 可离线使用

离线版本更新



- 更新离线Insta-Code软件
- 下载更新的.zip文件，然后传输至离线计算机。点击Insta-Code软件中的“检查更新”，并浏览至下载的.zip文件
- 这样可以保留所有已保存的程序

1

下载并打开
Allied_Machine_Insta-Code.zip

2

点击setup.exe安装程序

3

在线计算机可进行单击更新

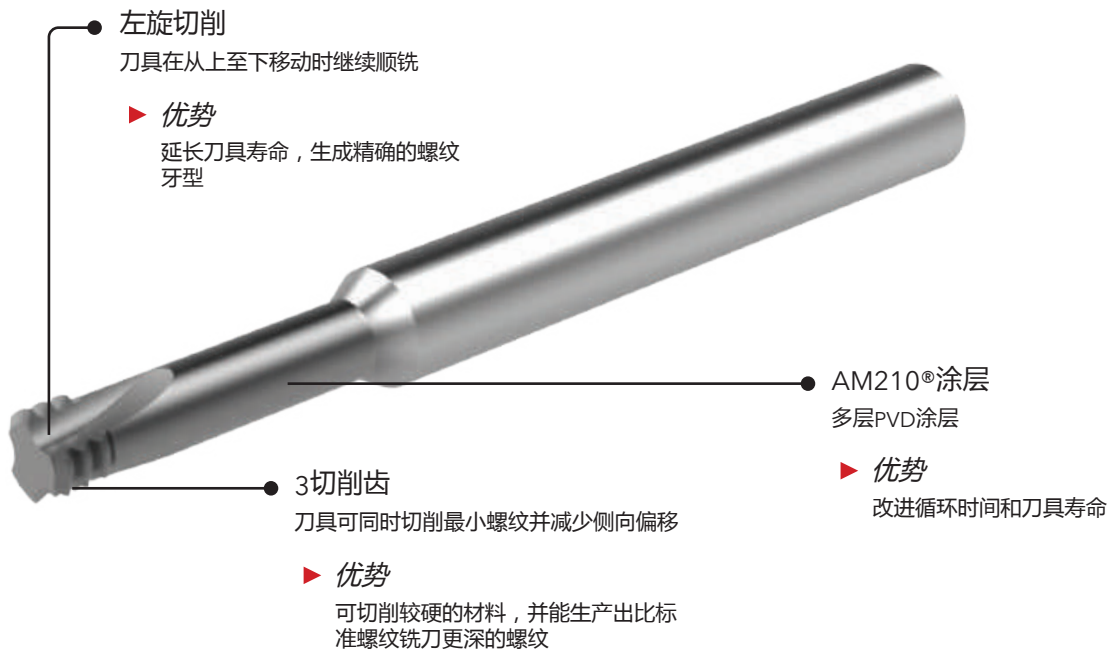
所有Windows OS均支持

www.alliedmachine.com/InstaCode

整体硬质合金样式和螺纹牙型

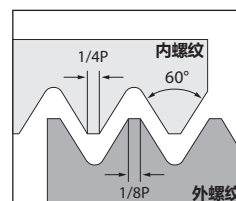
直型 BSW	螺旋 BSPP、NPS、NPSF、UN、ISO	锥形螺旋 BSPT、NPT、NPTF	螺旋 (3齿式) UN、ISO
 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® T3
 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	

AccuThread® T3

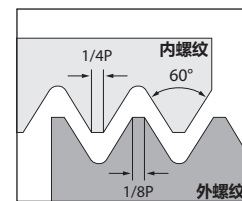


附加信息

- 提供UN和ISO螺纹牙型
- 提供英制和公制刀柄
- 提供2xD和3xD长度



UN螺纹牙型



ISO螺纹牙型

我们提供 各种不同的 套件

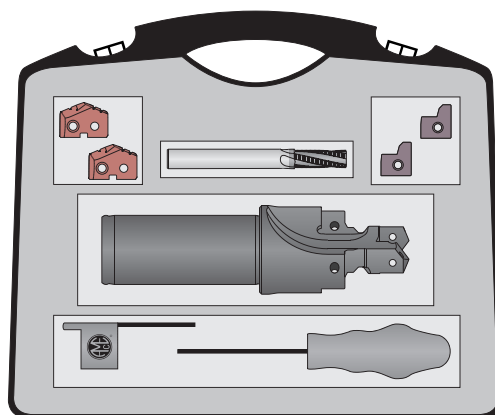
这些套件并不适合所有人，但是，如果您每天从事不同的项目，那么您就需要为第二天的工作做好准备。



完整套件

加工完全达到最终表面质量要求的螺纹液压油封孔从未如此简单。油封孔和螺纹精加工套件包含AccuPort 432®油封孔成形铣刀以及专用的AccuThread 856整体硬质合金螺纹铣刀，它们在一个套件中。您还会收到完成装配所需的T-A®刀片和油封孔形式刀片。

油封孔套件中包含AccuThread整体硬质合金螺纹铣刀，仅需两次加工即可生产出液压油封孔，可提高制造灵活性。此外，在需要独特的油封孔轮廓时，美国联合机械工程公司将利用我们丰富的刀具设计和制造经验提供专用特殊刀具解决方案，以满足精确的规格要求。



注释：关于油封孔和螺纹精加工套件的完整列表，请参见产品目录的A92章节。



一种刀具，**四种**加工

- 垫圈面
- 油封孔成形
- 螺孔钻
- 定心钻



注释：关于完整的AccuPort 432产品线信息，请参见产品目录A92章节。

产品命名法

AccuThread® 856整体硬质合金螺纹铣刀

TM	U	K	0250	–	20	M
1	2	3	4		5	6



1. 螺纹铣刀	2. 螺纹等级	3. 涂层	4. 最小螺纹直径	5. 螺距	6. 刀柄
TM = 标准 HDTM = 重载 TW = 平口	U = UN N = NPT、NPTF B = BSPP、BSPT、BSW M = ISO A = AccuPort®特殊	K = AM210® U = 未涂层	0250 = 1/4 (英制) 0008 = #8 (钻头编号) 0450 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = 所有管螺纹都将显示螺纹牙型	空白 = 英制 M = 公制

ThreadMills USA™整体硬质合金螺纹铣刀

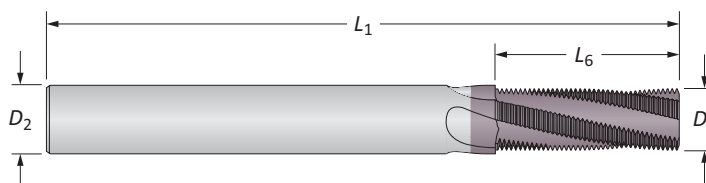
TM	250	20	CH	M
1	2	3	4	5



1. 螺纹铣刀	2. 最小螺纹直径	3. 螺距	4. 选配	5. 刀柄
TM = TiAlN TMFT = 未涂层 HDTM = 重载 HDTMFT = 重载未涂层	250 = 1/4 (英制) 08 = #8 (钻头编号) 45 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = 所有管螺纹都将显示螺纹牙型	CH = 冷却剂孔 DE = 双端 NPT = 所有管螺纹将显示螺纹牙型	空白 = 英制 M = 公制

参考说明

符号	属性
D_1	最大刀具直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_6	切削长度





产品命名法

AccuThread® T3 整体硬质合金螺纹铣刀

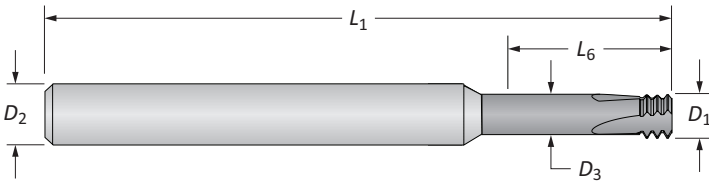
TM	073	64	M	—	3T	2X
1	2	3	4		5	6



1. 螺纹铣刀	2. 最小螺纹直径	3. 螺距	4. 刀柄	5. 类型	6. 深径比
TM = 标准	250 = 1/4 (英制) 45 = M4.5 (公制)	20 = UN 20 TPI 075 = 公制0.75	空白 = 英制 M = 公制	3T = 3齿	2X = 2xD 3X = 3xD

参考说明

符号	属性
D_1	最大刀具直径
D_2	刀柄直径
D_3	等高直径
L_1	总长度
L_6	切削长度



A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

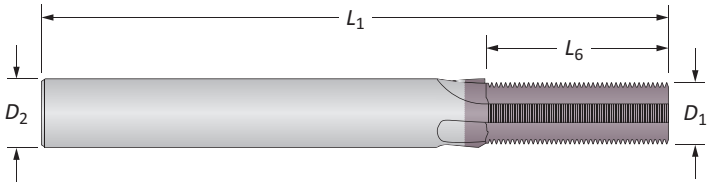
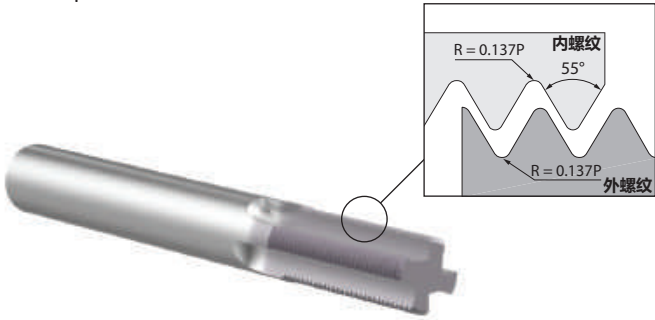
螺纹加工

X

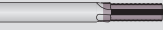
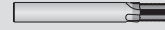
特殊应用

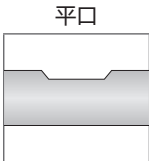
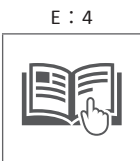
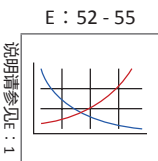
整体硬质合金螺纹铣刀

BSW | 无冷却剂



BSW | 无冷却剂

		TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
					D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™	 AccuThread® 856
i	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.500	TM20BSW	—	
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.500	TM18BSW	—	
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSW	—	
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSW	—	
	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.500	TM12BSW	—	
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSW	—	
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSW	—	
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSW	—	
	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSW	—	
m	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWM	TMBK0250-20M	
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWM	TMBK0312-18M	
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWM	TMBK0375-16M	
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWM	TMBK0437-14M	
	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	73.00	TM12BSWM	TMBK0500-12M	
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWM	TMBK0625-11M	
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWM	TMBK0750-10M	
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWM	TMBK0875-9M	
	8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWM	TMBK1000-8M	

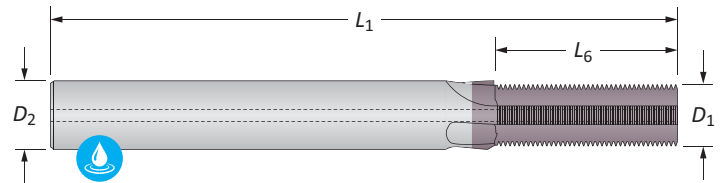
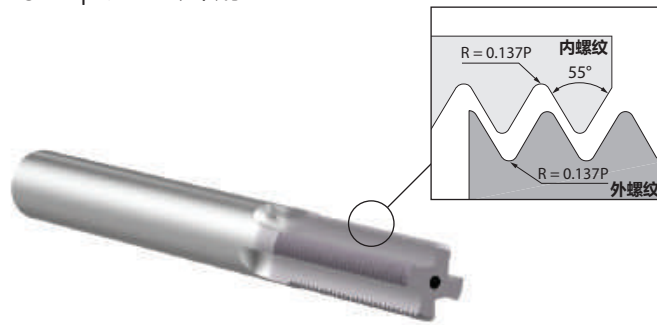


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

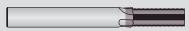
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

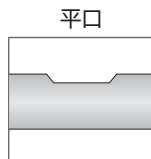
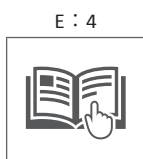
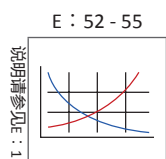
整体硬质合金螺纹铣刀

BSW | 通过冷却剂



BSW | 通过冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
i	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.375	TM20BSWCH
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.375	TM18BSWCH
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSWCH
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSWCH
	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.000	TM12BSWCH
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSWCH
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSWCH
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSWCH
m	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSWCH
	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWCHM
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWCHM
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWCHM
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWCHM
	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	84.00	TM12BSWCHM
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWCHM
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWCHM
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWCHM
	8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWCHM



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

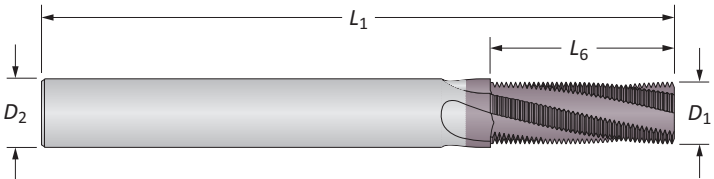
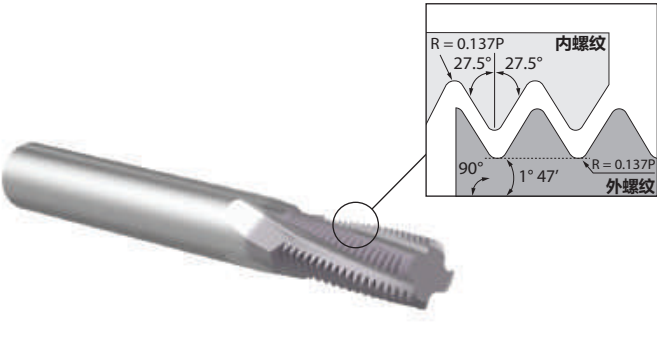
螺纹加工

X

特殊应用

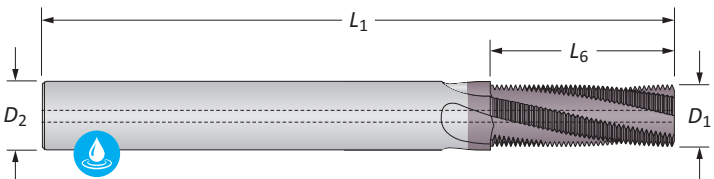
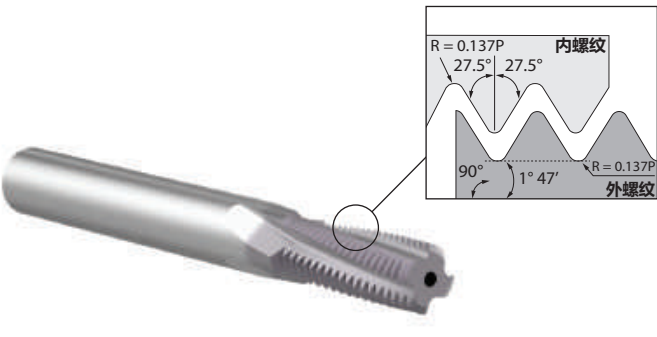
整体硬质合金螺纹铣刀

BSPT



BSPT | 无冷却剂

		螺纹铣刀						零件号	
		TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.500	TM28BSPT	—
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPT	—
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPT	—
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPT	—
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTM	TMBK0063-BSPTM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	14.73	73.00	TM19BSPTM	TMBK0250-BSPTM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTM	TMBK0500-BSPTM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTM	TMBK1000-BSPTM



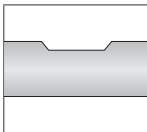
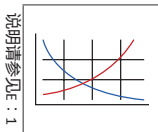
BSPT | 通过冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
		TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.375	TM28BSPTCH
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPTCH
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPTCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPTCH
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTCHM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	14.73	84.00	TM19BSPTCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTCHM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTCHM

E : 52 - 55

E : 4

平口

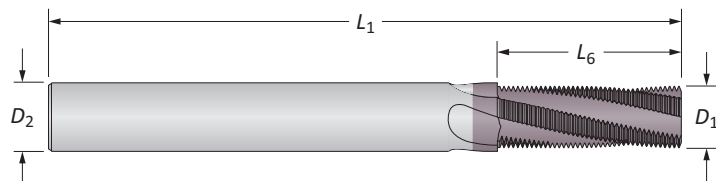
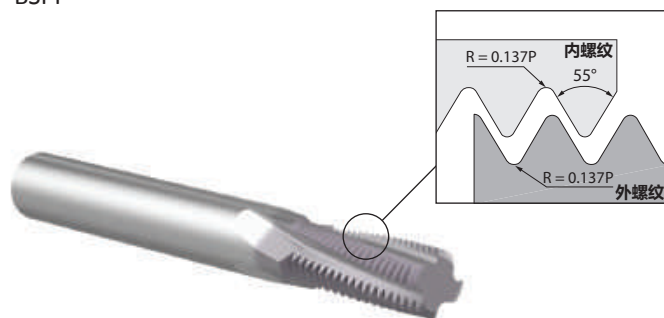


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

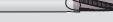
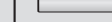
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

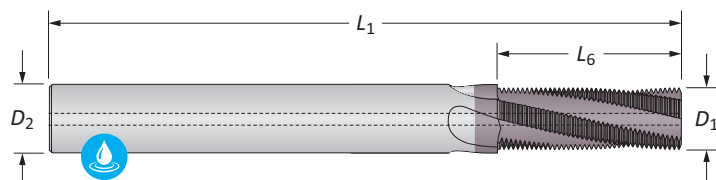
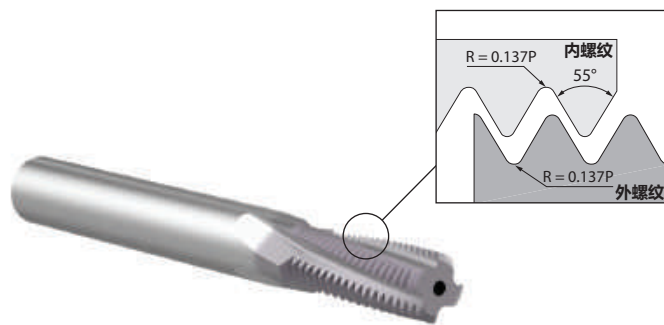
整体硬质合金螺纹铣刀

BSP



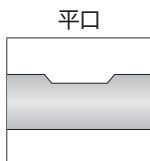
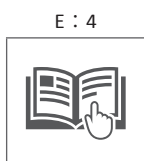
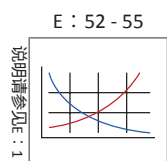
BSP | 无冷却剂

				螺纹铣刀				零件号	
TPI (螺距)		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™	 AccuThread® 856
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.500	TM28BSPP	—
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPP	—
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPP	—
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPP	—
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPM	TMBK0063-BSPPM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	18.72	73.00	TM19BSPPM	TMBK0250-BSPPM
	19	3/8	4	11.94	12.00	28.41	84.00	HDTM19BSPPM	—
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPM	TMBK0500-BSPPM
	14	3/4	5	15.75	16.00	34.47	93.00	HDTM14BSPPM	—
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPM	TMBK1000-BSPPM



BSP | 通过冷却剂

			螺纹铣刀				零件号	
	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.375	TM28BSPPCH
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPPCH
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPPCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPPCH
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPCHM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	18.72	84.00	TM19BSPPCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPCHM
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPCHM



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

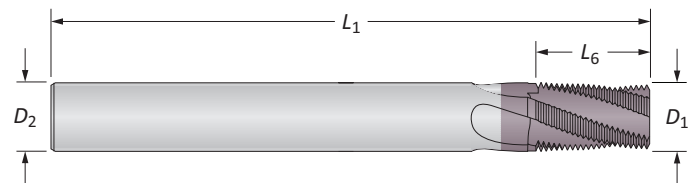
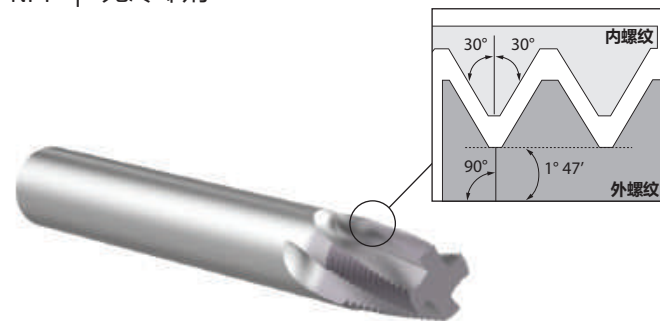
螺纹加工

X

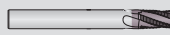
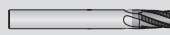
特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

NPT | 无冷却剂



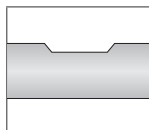
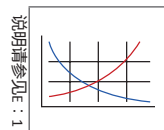
NPT | 无冷却剂

			螺纹铣刀					零件号	
									
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™	AccuThread® 856	
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPT	TMNK0063-NPT
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPT	HDTMNK0125-NPT
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPT	TMNK0250-NPT
	18	1/4和3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.500	HDTM18NPT	HDTMNK0250-NPT
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPT	TMNK0500-NPT
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPT	HDTMNK0750-NPT
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPT	TMNK1000-NPT
	11.5	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPT	HDTMNK1000-NPT
8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPT	TMNK2500-NPT	
m	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTM	TMNK0063-NPTM
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTM	—
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTM	TMNK0250-NPTM
	18	1/4和3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTM	—
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTM	TMNK0500-NPTM
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTM	—
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTM	TMNK1000-NPTM
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTM	—
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTM	TMNK2500-NPTM

E : 52 - 55

E : 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)

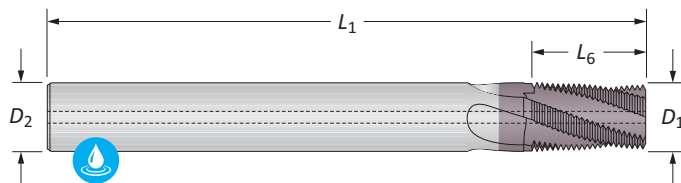
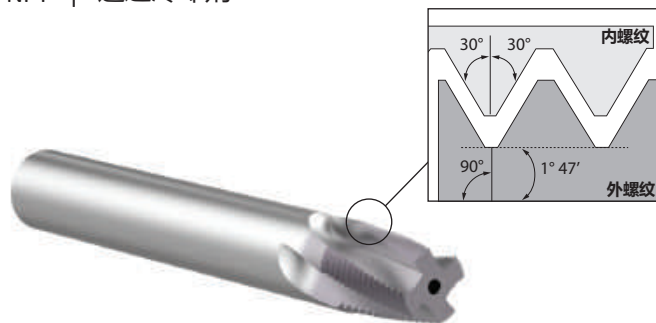
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

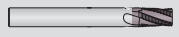
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

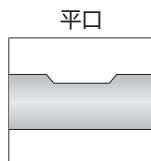
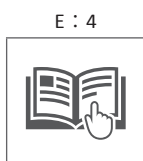
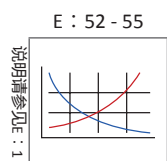
整体硬质合金螺纹铣刀

NPT | 通过冷却剂



NPT | 通过冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	TM27NPTCH
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPTCH
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTCH
	18	1/4和3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.000	HDTM18NPTCH
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTCH
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPTCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTCH
	11	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPTCH
m	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTCH
	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTCHM
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTCHM
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTCHM
	18	1/4和3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTCHM
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTCHM
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTCHM
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTCHM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTCHM



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

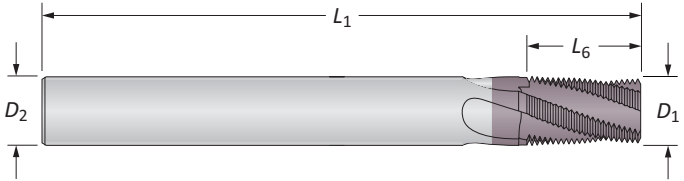
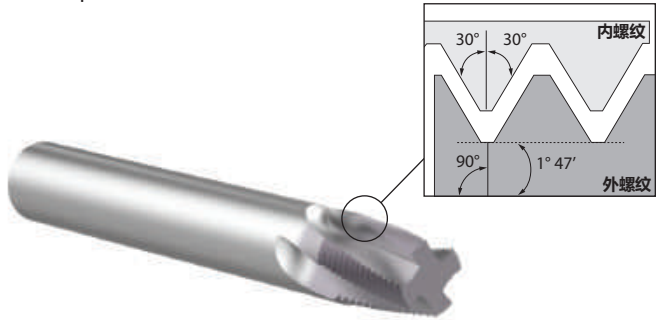
螺纹加工

X

特殊应用

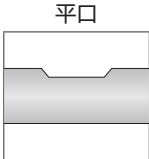
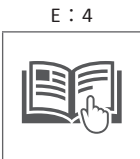
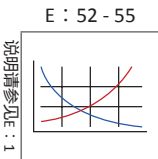
整体硬质合金螺纹铣刀

NPTF | 无冷却剂



NPTF | 无冷却剂

螺纹铣刀								零件号	
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1		ThreadMills USA™	AccuThread® 856
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPTF	TMNK0063-NPTF
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTF	TMNK0250-NPTF
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTF	TMNK0500-NPTF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTF	TMNK1000-NPTF
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTF	TMNK2500-NPTF
m	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTFM	TMNK0063-NPTFM
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTFM	TMNK0250-NPTFM
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTFM	TMNK0500-NPTFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTFM	TMNK1000-NPTFM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTFM	TMNK2500-NPTFM



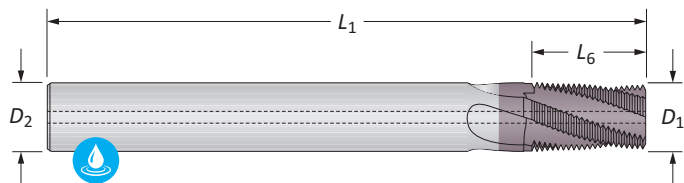
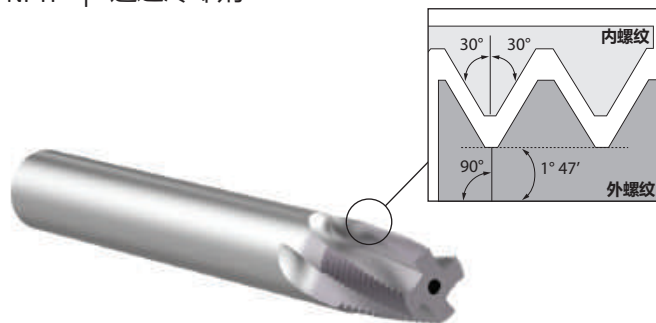
如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



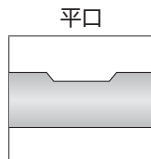
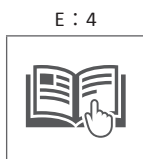
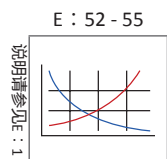
整体硬质合金螺纹铣刀

NPTF | 通过冷却剂



NPTF | 通过冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
		TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1
i		27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375
		18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000
		14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500
		11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000
		8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000
m		27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00
		18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00
		14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00
		11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00
		8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

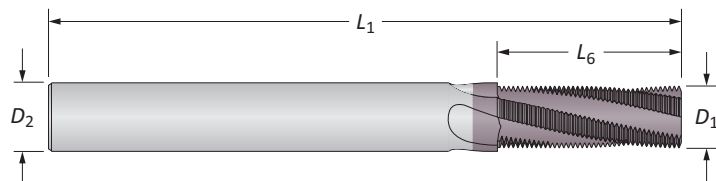
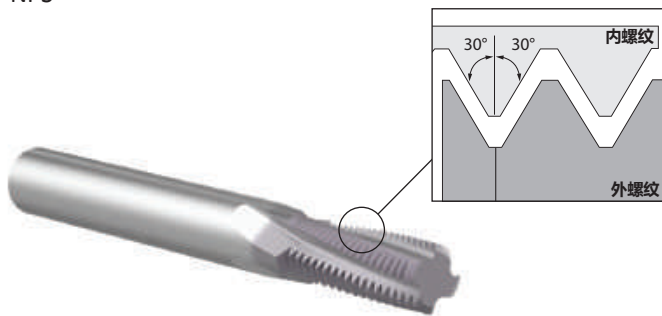
螺纹加工

X

特殊应用

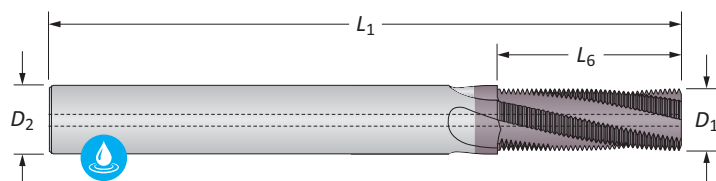
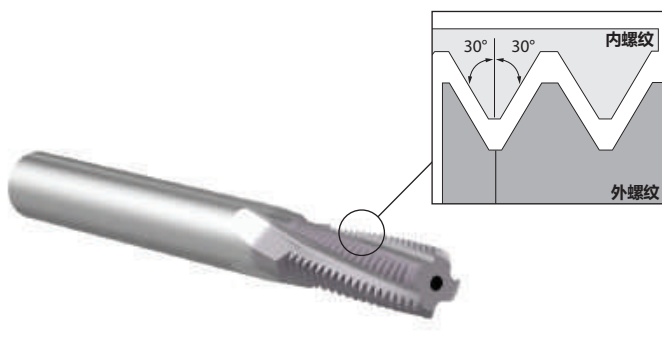
整体硬质合金螺纹铣刀

NPS

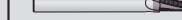


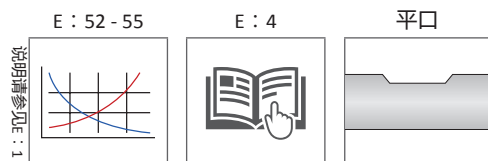
NPS | 无冷却剂

				螺纹铣刀				零件号
TPI (螺距)		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPS
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPS
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPS
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPS
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSM



NPS | 通过冷却剂

				螺纹铣刀				零件号
TPI (螺距)		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSCH
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSCH
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSCH
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSCHM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSCHM

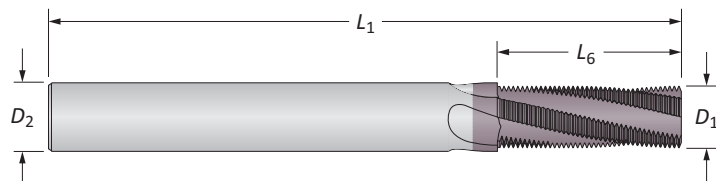
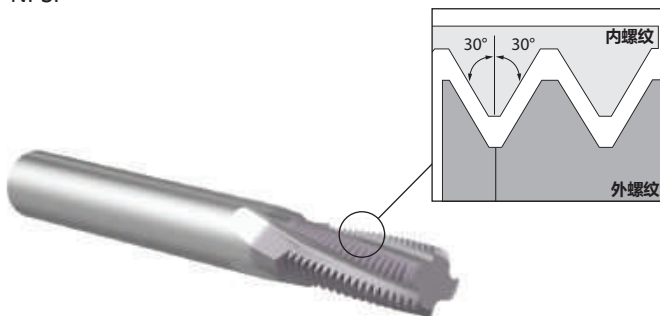


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

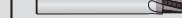
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

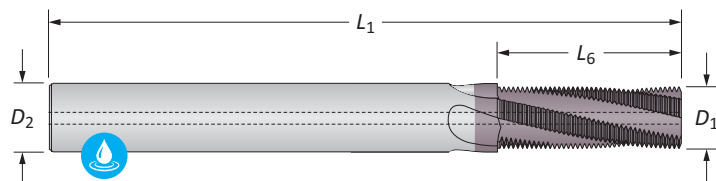
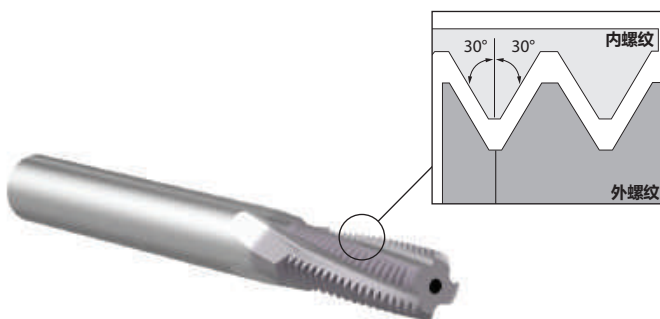
整体硬质合金螺纹铣刀

NPSF



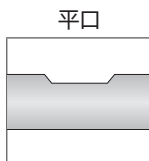
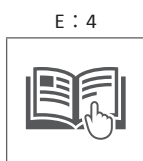
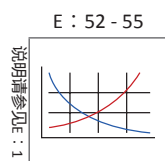
NPSF | 无冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
TPI (螺距)		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPSF
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPSF
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSF
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFM



NPSF | 通过冷却剂

		螺纹铣刀						零件号
TPI (螺距)		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSFCH
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSFCH
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSFCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSFCH
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFCHM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFCHM



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

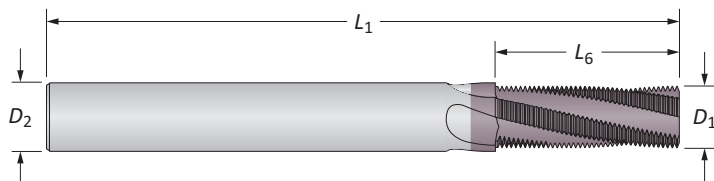
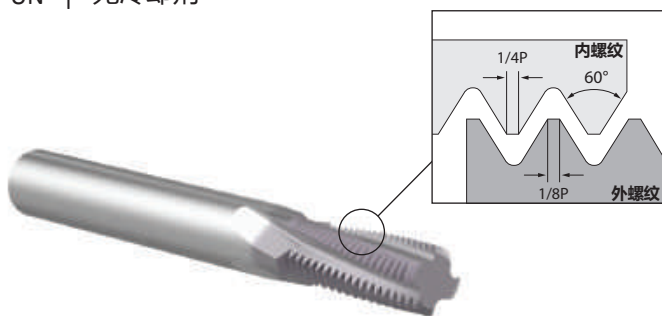
螺纹加工

X

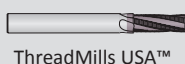
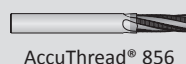
特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂



UN | 无冷却剂

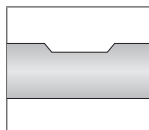
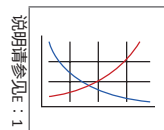
				螺纹铣刀				零件号	
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数		D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™	 AccuThread® 856
64	#2	3*		0.065	0.125	0.125	2.000	TM08664	—
56	#2	3*		0.065	0.125	0.125	2.000	TM08656	TMUK0002-56
48	#3	3*		0.075	0.125	0.167	2.000	TM09948	—
44	#5	3		0.095	0.125	0.228	2.000	TM12544	—
40	#4	3*		0.085	0.125	0.175	2.000	TM12540	TMUK0004-40
36	#8	3		0.115	0.125	0.250	2.000	TM16436	—
32	#6	3		0.100	0.125	0.218	2.000	TM13832	TMUK0006-32
32	#8	3		0.115	0.125	0.250	2.000	TM16432	TMUK0008-32
32	#10	3		0.120	0.125	0.312	2.000	TM19032	TMUK0010-32
32	#10	3		0.150	0.187	0.312	2.500	HDTM19032	—
32	1/2	6		0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032	—
i 28	#10	3		0.120	0.125	0.312	2.000	TM19028	TMUK0010-28
28	1/4	3		0.180	0.187	0.500	2.500	TM25028	TMUK0250-28
28	1/2	6		0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028	—
24	#10	3		0.120	0.125	0.312	2.000	TM19024	TMUK0010-24
24	#10	3		0.145	0.187	0.312	2.500	HDTM19024	—
24	5/16	3		0.235	0.250	0.625	2.500	TM31224	TMUK0313-24
24	3/8	4		0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524	TMUK0375-24
24	1/2	6		0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024	—
20	1/4	3		0.180	0.187	0.500	2.500	TM25020	TMUK0250-20
20	1/4	3		0.195	0.250	0.500	2.500	HDTM25020	—
20	7/16	4		0.335	0.375	0.875	3.500	TM43720	TMUK0438-20
20	1/2	6		0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020	—

*直槽

E : 52 - 55

E : 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)

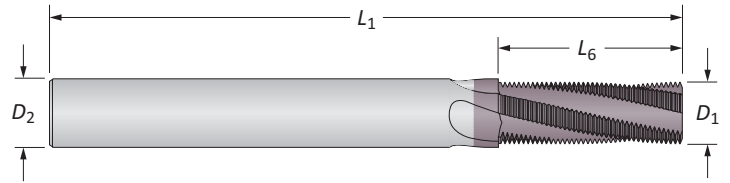
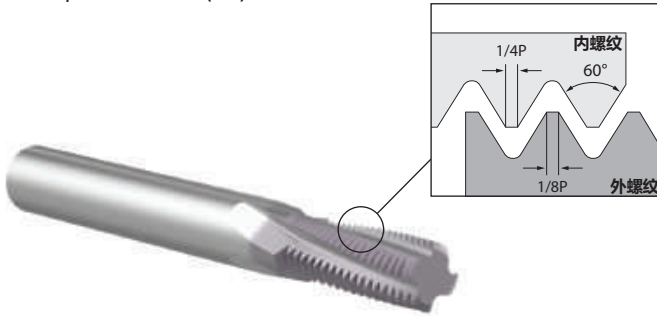
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂 (续)



UN | 无冷却剂

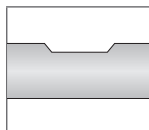
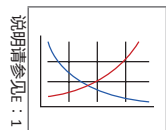
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™	AccuThread® 856
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM31218	TMUK0313-18
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218	-
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56218	TMUK0563-18
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516	TMUK0375-16
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.500	HDTM37516	-
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016	TMUK0750-16
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714	TMUK0438-14
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514	TMUK0875-14
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.500	TM50013	TMUK0500-13
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013	-
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212	TMUK0563-12
12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012	TMUK0750-12
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012	-
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511	TMUK0625-11
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511-XL	TMUK0625-11XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010	TMUK0750-10
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010-XL	TMUK0750-10XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509	TMUK0875-9
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509-XL	TMUK0875-9XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008	TMUK1000-8
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008-XL	TMUK1000-8XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507	-
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706	-

i

E : 52 - 55

E : 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

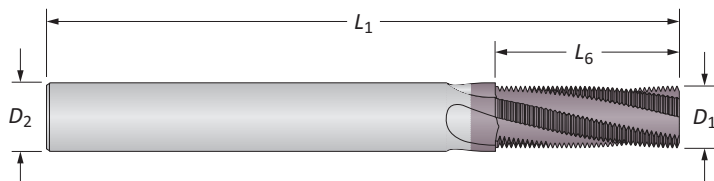
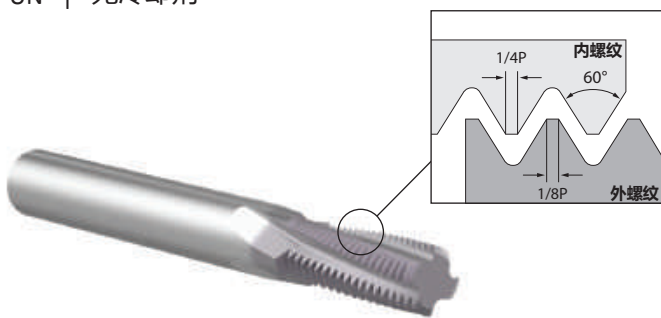
E

螺纹加工

X

特殊应用

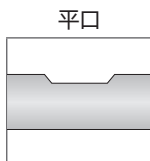
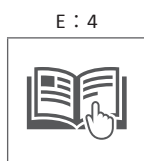
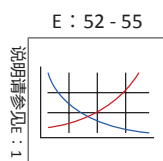
UN | 无冷却剂



UN | 无冷却剂

螺纹铣刀								零件号	
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1		ThreadMills USA™	AccuThread® 856
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00		TM08664M	TMUK0002-64M
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00		TM08656M	TMUK0002-56M
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00		TM09948M	TMUK0003-48M
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00		TM12544M	TMUK0005-44M
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00		TM12540M	TMUK0004-40M
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00		TM16436M	TMUK0008-36M
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00		TM13832M	TMUK0006-32M
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00		TM16432M	TMUK0008-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00		TM19032M	TMUK0010-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00		HDTM19032M	—
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00		TM50032M	—
28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00		TM19028M	TMUK0010-28M
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00		TM25028M	TMUK0250-28M
28	7/16	4	7.90	8.00	19.95	64.00		—	TMUK0438-28M
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00		TM50028M	—
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00		TM19024M	TMUK0010-24M
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00		HDTM19024M	TMUK0313-24M
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00		TM31224M	TMUK0375-24M
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00		TM37524M	—
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00		TM50024M	—
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00		TM25020M	TMUK0250-20M
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00		HDTM25020M	—
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	73.00		TM43720M	TMUK0438-20M
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00		TM50020M	—

*直槽



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

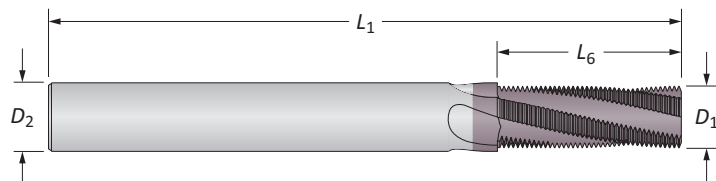
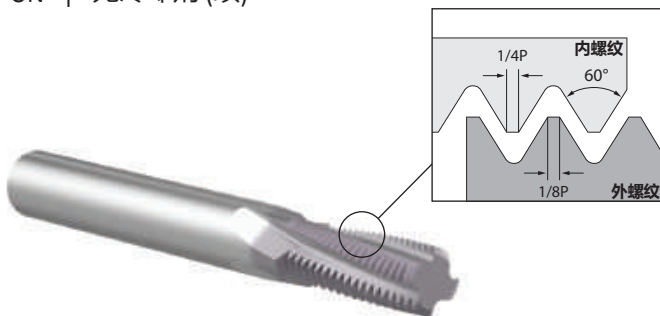
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

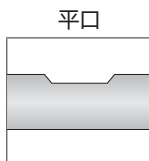
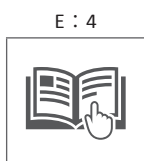
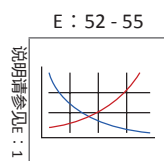
整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂 (续)



UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™	AccuThread® 856
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218M	TMUK0313-18M
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218M	-
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	73.00	TM56218M	TMUK0563-18M
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516M	TMUK0375-16M
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516M	-
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016M	TMUK0750-16M
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714M	TMUK0438-14M
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514M	TMUK0875-14M
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	73.00	TM50013M	TMUK0500-13M
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013M	-
12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	73.00	TM56212M	TMUK0563-12M
12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012M	TMUK0750-12M
12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012M	-
11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511M	TMUK0625-11M
11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511M-XL	TMUK0625-11XLM
10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010M	TMUK0750-10M
10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010M-XL	TMUK0750-10XLM
9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509M	TMUK0875-9M
9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509M-XL	TMUK0875-9XLM
8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008M	TMUK1000-8M
8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008M-XL	TMUK1000-8XLM
7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.30	105.00	TM12507M	TMUK1125-7M
6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706M	TMUK1375-6M



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)

A 整体硬质合金螺纹铣刀

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

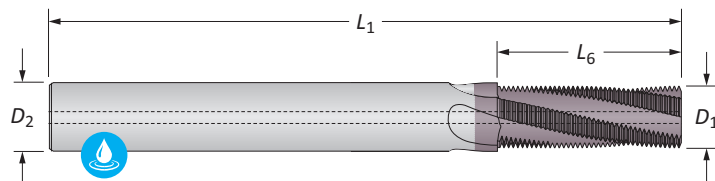
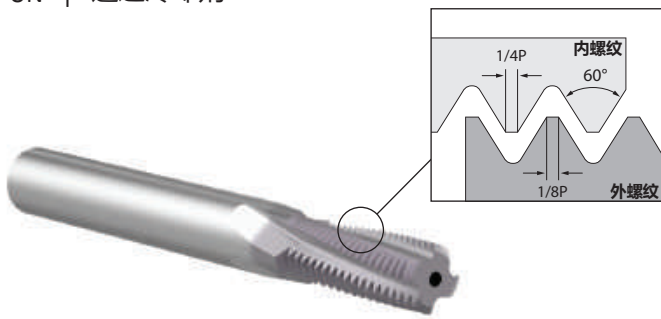
螺纹加工

X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂



UN | 通过冷却剂

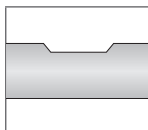
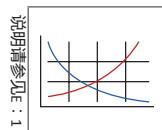
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08664CH
56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08656CH
48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	1.500	TM09948CH
44	#5	3	0.095	0.125	0.228	1.500	TM12544CH
40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	1.500	TM12540CH
36	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16436CH
32	#6	3	0.100	0.125	0.218	1.500	TM13832CH
32	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16432CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	TM19032CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	HDTM19032CH
32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032CH
28	#10	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM19028CH
28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25028CH
28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	TM19024CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	HDTM19024CH
24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31224CH
24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524CH
24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024CH
20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25020CH
20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.375	HDTM25020CH
20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.000	TM43720CH
20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020CH

*直槽

E : 52 - 55

E : 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

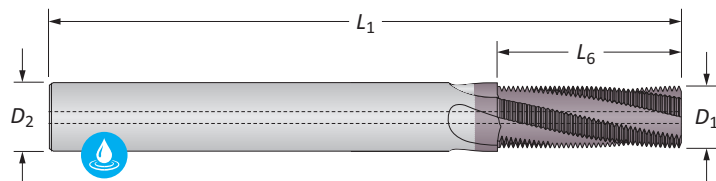
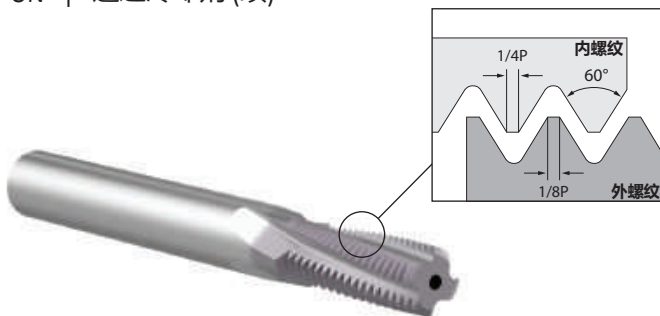
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

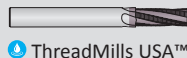
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

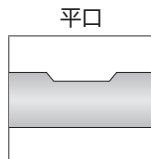
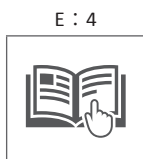
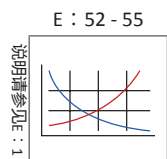
UN | 通过冷却剂 (续)



UN | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31218CH
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218CH
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM56218CH
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516CH
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.000	HDTM37516CH
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016CH
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714CH
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514CH
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.000	TM50013CH
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013CH
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212CH
12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012CH
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511CH-XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010CH
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010CH-XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509CH
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509CH-XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008CH
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008CH-XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507CH
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706CH

i



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A 整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

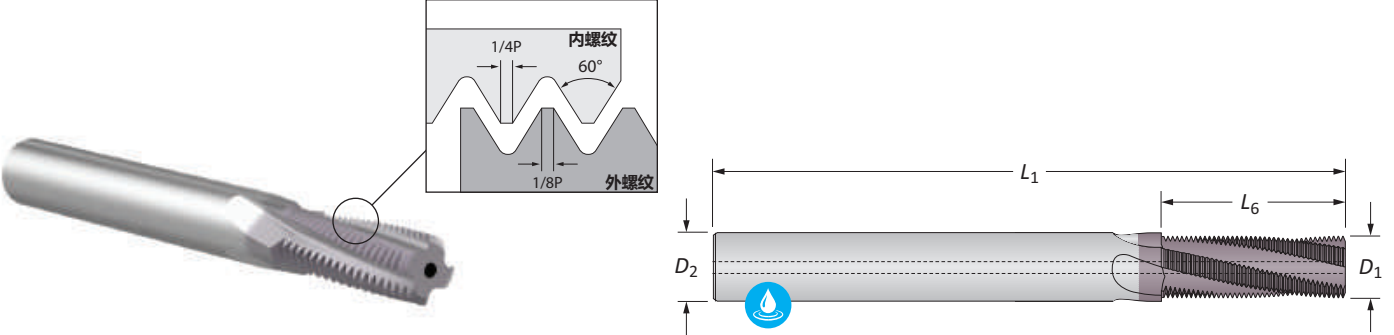
螺纹加工

X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂

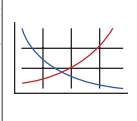


UN | 通过冷却剂

			螺纹铣刀				零件号
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA™
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08664CHM
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08656CHM
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	TM09948CHM
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	TM12544CHM
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	TM12540CHM
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	TM16436CHM
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	TM13832CHM
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	TM16432CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	TM19032CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	HDTM19032CHM
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50032CHM
m 28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	TM19028CHM
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25028CHM
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50028CHM
24	#10	3	3.68	4.00	8.50	51.00	TM19024CHM
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	HDTM19024CHM
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM31224CHM
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	TM37524CHM
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50024CHM
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25020CHM
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	HDTM25020CHM
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	84.00	TM43720CHM
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50020CHM

*直槽

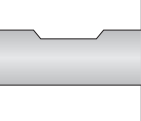
E : 52 - 55



E : 4



平口

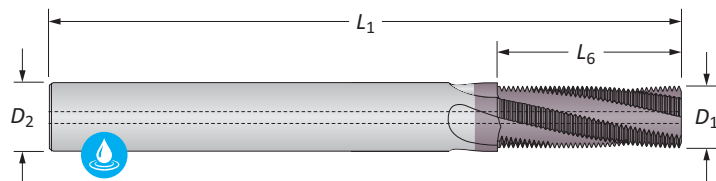
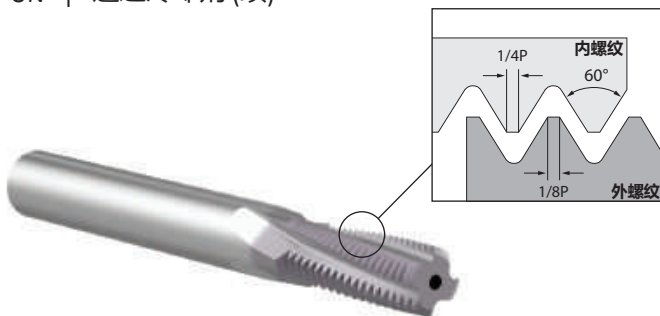


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

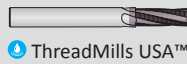
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

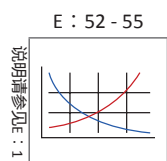
整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂 (续)



UN | 通过冷却剂

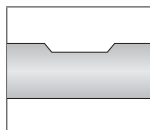
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218CHM
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218CHM
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	84.00	TM56218CHM
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516CHM
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516CHM
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016CHM
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714CHM
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514CHM
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	84.00	TM50013CHM
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013CHM
m	12	9/16	9.90	10.00	23.35	84.00	TM56212CHM
	12	3/4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012CHM
	12	1	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012CHM
	11	5/8	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511CHM
	11	5/8	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511CHM-XL
	10	3/4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010CHM
	10	3/4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010CHM-XL
	9	7/8	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509CHM
	9	7/8	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509CHM-XL
	8	1	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008CHM
	8	1	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008CHM-XL
	7	1-1/8	19.90	20.00	36.10	105.00	TM12507CHM
	6	1-3/8	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706CHM



E: 52-55



E: 4



平口

如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

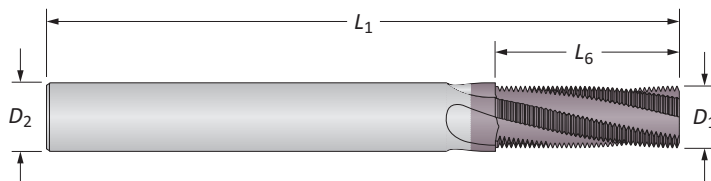
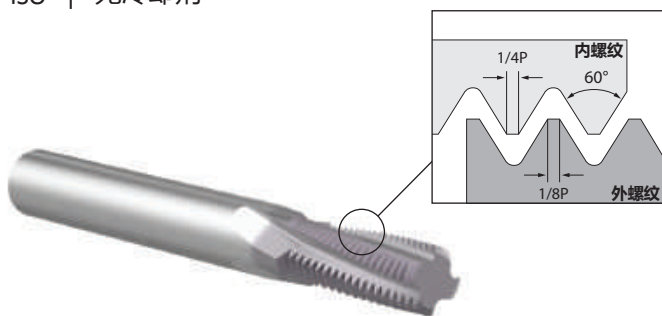
螺纹加工

X

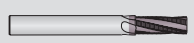
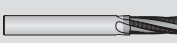
特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 无冷却剂



ISO | 无冷却剂

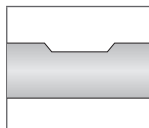
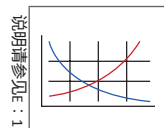
				螺纹铣刀				零件号	
									
螺距		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™	AccuThread® 856
i	0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	2.000	TM20040	—
	0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	2.000	TM25045	—
	0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	2.000	TM30050	—
	0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.500	TM60050	—
	0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050	—
	0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	2.000	TM40070	—
	0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	2.000	TM45075	TMMK0450-075
	0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80075	TMMK0800-075
	0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075	—
	0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM50080	TMMK0500-080
	1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.500	TM60100	TMMK0600-100
	1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12100	TMMK1200-100
	1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80125	TMMK0800-125
	1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150	TMMK1000-150
	1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM14150	TMMK1400-150
	1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150	TMMK1800-150
	1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150	—
	1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12175	TMMK1200-175
	2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200	—
	2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200	TMMK1600-200
	2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250	TMMK2000-250
	3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300	TMMK2400-300
	3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350	—
	4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400	—

*直槽

E : 52 - 55

E : 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)

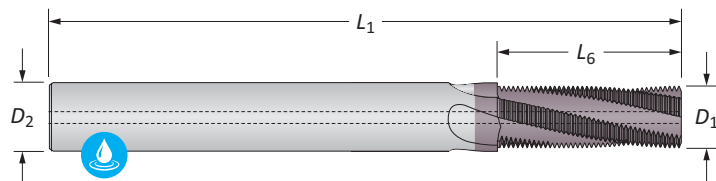
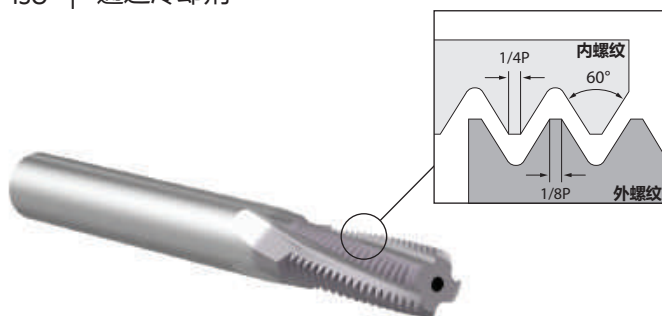
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

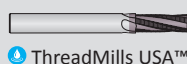
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

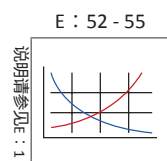
ISO | 通过冷却剂



ISO | 通过冷却剂

			螺纹铣刀				零件号
螺距	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1	
0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	1.500	TM20040CH
0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	1.500	TM25045CH
0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	1.500	TM30050CH
0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.375	TM60050CH
0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050CH
0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	1.500	TM40070CH
0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	1.500	TM45075CH
0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80075CH
0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075CH
0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM50080CH
1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.375	TM60100CH
1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12100CH
1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80125CH
1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150CH
1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM14150CH
1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150CH
1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150CH
1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12175CH
2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200CH
2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200CH
2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250CH
3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300CH
3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350CH
4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400CH

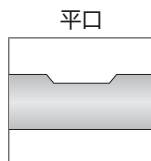
*直槽



E : 52-55



E : 4



平口

如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 无冷却剂

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

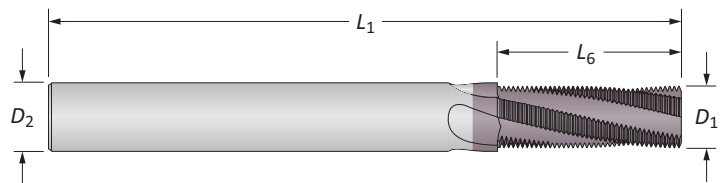
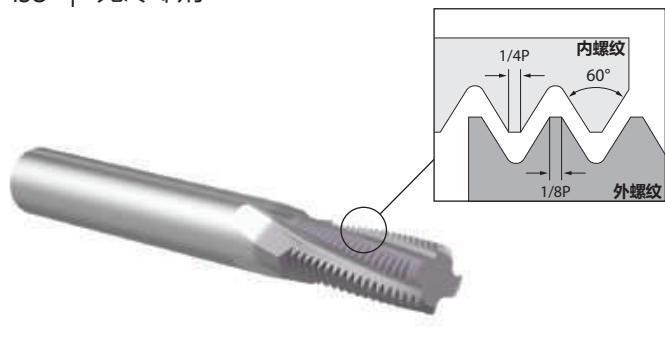
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用



ISO | 无冷却剂

螺纹铣刀								零件号	
螺距	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_2	L_6	L_1		ThreadMills USA™	AccuThread® 856
0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00		TM20040M	TMMK0200-040M
0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00		TM25045M	TMMK0250-045M
0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00		TM30050M	TMMK0300-050M
0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00		TM60050M	TMMK0600-050M
0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00		TM10050M	TMMK1000-050M
0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00		TM40070M	TMMK0400-070M
0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00		TM45075M	TMMK0450-075M
0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00		TM60075M	TMMK0600-075M
0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00		TM10075M	TMMK1000-075M
0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00		TM50080M	TMMK0500-080M
1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00		TM60100M	TMMK0600-100M
1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	73.00		TM12100M	TMMK1200-100M
1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00		TM80125M	TMMK0800-125M
1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00		TM10150M	TMMK1000-150M
1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00		TM14150M	TMMK1400-150M
1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00		TM18150M	TMMK1800-150M
1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00		TM20150M	—
1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	73.00		TM12175M	TMMK1200-175M
2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00		TM14200M	TMMK1400-200M
2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00		TM16200M	TMMK2000-200M
2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00		TM20250M	TMMK2000-250M
3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00		TM24300M	TMMK2400-300M
3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00		TM30350M	TMMK3000-350M
4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00		TM36400M	TMMK3600-400M

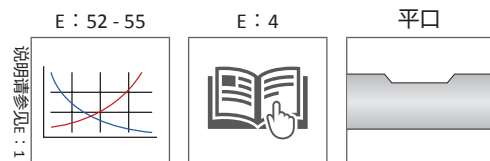
*直槽

E

螺纹加工

X

特殊应用

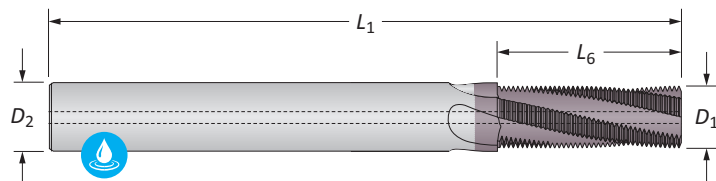
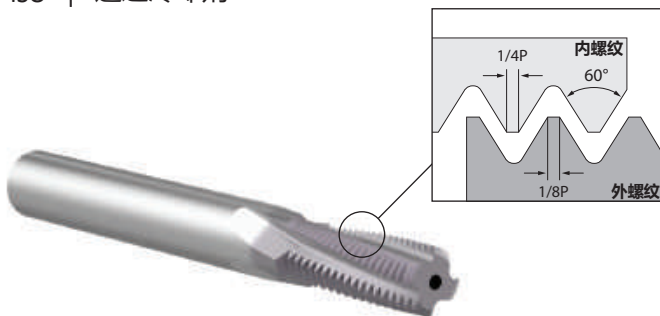


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

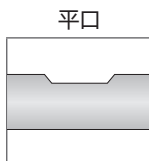
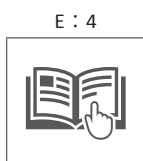
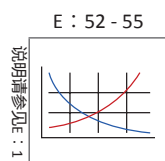
ISO | 通过冷却剂



ISO | 通过冷却剂

	螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA™
m	0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	TM20040CHM
	0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	TM25045CHM
	0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	TM30050CHM
	0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60050CHM
	0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10050CHM
	0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	TM40070CHM
	0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	TM45075CHM
	0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60075CHM
	0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10075CHM
	0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	TM50080CHM
	1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60100CHM
	1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	84.00	TM12100CHM
	1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	TM80125CHM
	1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	TM10150CHM
	1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	TM14150CHM
	1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	TM18150CHM
	1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	TM20150CHM
	1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	84.00	TM12175CHM
	2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	TM14200CHM
	2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	TM16200CHM
	2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	TM20250CHM
	3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	TM24300CHM
	3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	TM30350CHM
	4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	TM36400CHM

*直槽

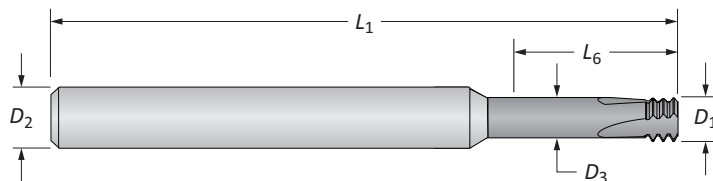
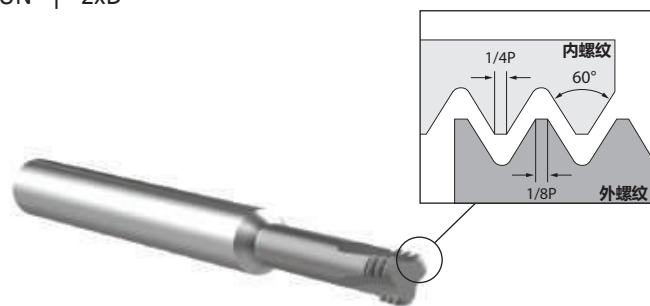


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 2xD

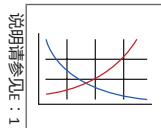


UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀					零件号
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread® T3
64	#1	3	0.055	0.035	0.250	0.150	2.500	TM07364-3T2X
56	#2	3	0.065	0.042	0.250	0.170	2.500	TM08656-3T2X
48	#3	3	0.075	0.049	0.250	0.200	2.500	TM09948-3T2X
40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.250	2.500	TM11240-3T2X
36	#8	3	0.130	0.095	0.250	0.350	2.500	TM16436-3T2X
32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.280	2.500	TM13832-3T2X
32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.370	2.500	TM16432-3T2X
32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.410	2.500	TM19032-3T2X
28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.570	2.500	TM25028-3T2X
24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.420	2.500	TM19024-3T2X
24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.670	2.500	TM31224-3T2X
20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.550	2.500	TM25020-3T2X
20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	0.980	2.500	TM43720-3T2X
18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.670	2.500	TM31218-3T2X
16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	0.870	2.500	TM37516-3T2X
16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	1.500	3.500	TM75016-3T2X
14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	0.980	2.500	TM43714-3T2X
14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	1.750	4.000	TM87514-3T2X
13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.080	3.000	TM50013-3T2X
12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.240	3.500	TM56212-3T2X
12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	1.500	3.500	TM75012-3T2X
11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.250	3.500	TM62511-3T2X
10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	1.500	3.500	TM75010-3T2X
9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	1.750	4.000	TM87509-3T2X
8	1	4	0.620	0.463	0.625	2.000	4.000	TM10008-3T2X

E : 58 - 59

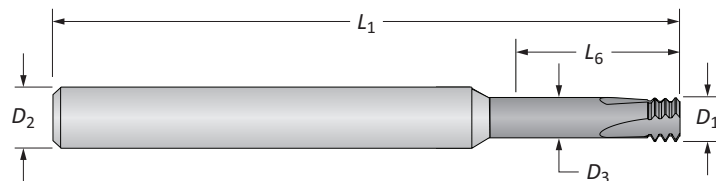
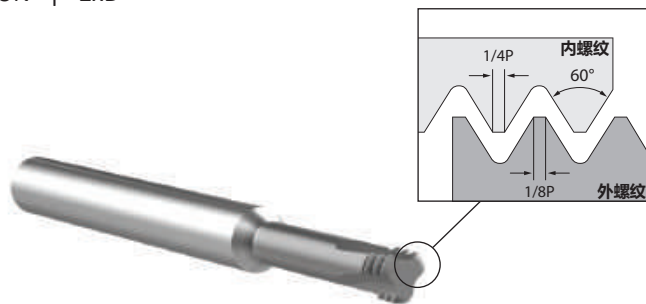
E : 7



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 2xD



UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀					零件号
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	
64	#1	3	1.40	0.89	6.00	3.81	63.00	TM07364M-3T2X
56	#2	3	1.65	1.08	6.00	4.32	63.00	TM08656M-3T2X
48	#3	3	1.91	1.24	6.00	5.08	63.00	TM09948M-3T2X
40	#4	3	2.16	1.36	6.00	6.35	63.00	TM11240M-3T2X
36	#8	3	3.30	2.42	6.00	8.89	63.00	TM16436M-3T2X
32	#6	3	2.54	1.55	6.00	7.11	63.00	TM13832M-3T2X
32	#8	3	3.20	2.21	6.00	9.40	63.00	TM16432M-3T2X
32	#10	3	3.68	2.70	6.00	10.41	63.00	TM19032M-3T2X
28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	14.48	63.00	TM25028M-3T2X
24	#10	3	3.51	2.20	6.00	10.67	63.00	TM19024M-3T2X
24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	17.02	64.00	TM31224M-3T2X
20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	13.97	63.00	TM25020M-3T2X
20	7/16	4	7.92	6.36	8.00	24.89	64.00	TM43720M-3T2X
18	5/16	3	5.94	4.26	6.00	17.02	63.00	TM31218M-3T2X
16	3/8	3	6.71	4.76	8.00	22.10	64.00	TM37516M-3T2X
16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	38.10	88.90	TM75016M-3T2X
14	7/16	4	7.62	5.39	8.00	24.89	64.00	TM43714M-3T2X
14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	44.45	100.00	TM87514M-3T2X
12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	38.10	88.90	TM75012M-3T2X
11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	31.75	88.90	TM62511M-3T2X
10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	38.10	88.90	TM75010M-3T2X
9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	44.45	100.00	TM87509M-3T2X
8	1	4	15.75	11.77	16.00	50.80	100.00	TM10008M-3T2X

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

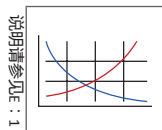
螺纹加工

X

特殊应用

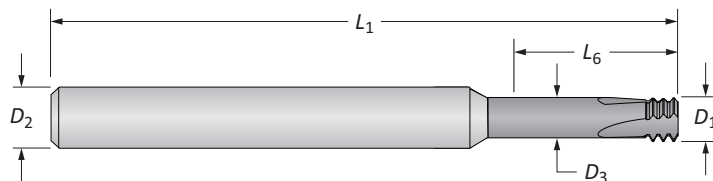
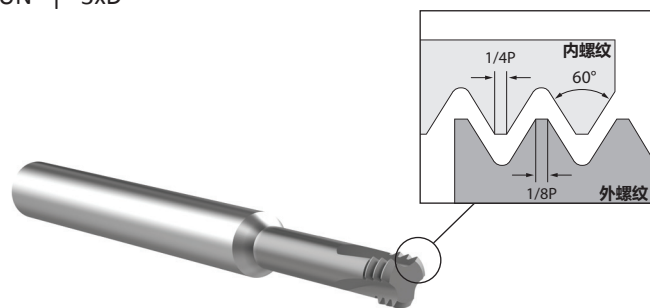
E : 58 - 59

E : 7



整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 3xD

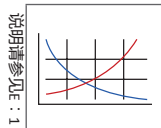


UN | 无冷却剂

			螺纹铣刀					零件号
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread® T3
40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.310	2.500	TM11240-3T3X
32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.410	2.500	TM13832-3T3X
32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.490	2.500	TM16432-3T3X
32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.590	2.500	TM19032-3T3X
28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.750	2.500	TM25028-3T3X
24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.590	2.500	TM19024-3T3X
24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.940	2.500	TM31224-3T3X
20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.750	2.500	TM25020-3T3X
18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.910	2.500	TM31218-3T3X
16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	2.250	4.000	TM75016-3T3X
14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	2.625	4.000	TM87514-3T3X
12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	2.250	4.000	TM75012-3T3X
11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.875	4.000	TM62511-3T3X
10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	2.250	4.000	TM75010-3T3X
9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	2.625	4.000	TM87509-3T3X
8	1	4	0.620	0.463	0.625	3.000	4.500	TM10008-3T3X
40	#4	3	2.16	1.36	6.00	7.87	63.00	TM11240M-3T3X
32	#6	3	2.54	1.55	6.00	10.41	63.00	TM13832M-3T3X
32	#8	3	3.20	2.21	6.00	12.45	63.00	TM16432M-3T3X
32	#10	3	3.68	2.70	6.00	14.99	63.00	TM19032M-3T3X
28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	19.05	63.00	TM25028M-3T3X
24	#10	3	3.51	2.20	6.00	14.99	63.00	TM19024M-3T3X
24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	23.88	64.00	TM31224M-3T3X
20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	19.05	63.00	TM25020M-3T3X
18	5/16	3	5.94	4.21	6.00	23.11	63.00	TM31218M-3T3X
16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	57.15	88.90	TM75016M-3T3X
14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	66.68	100.00	TM87514M-3T3X
12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	57.15	88.90	TM75012M-3T3X
11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	47.63	88.90	TM62511M-3T3X
10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	57.15	88.90	TM75010M-3T3X
9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	66.68	100.00	TM87509M-3T3X
8	1	4	15.75	11.77	16.00	76.20	114.30	TM10008M-3T3X

E : 58 - 59

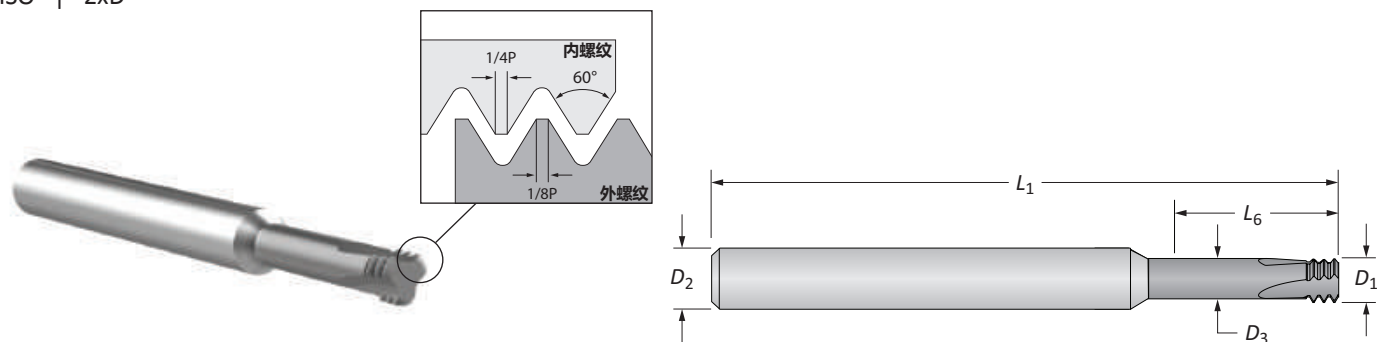
E : 7



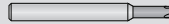
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

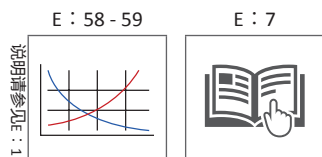
整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 2xD



ISO | 无冷却剂

				螺纹铣刀					零件号
螺距		最小螺纹直径	刃数	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	 AccuThread® T3
i	0.35	M1.8	3	0.053	0.033	0.250	0.170	2.500	TM18035-3T2X
	0.40	M2	3	0.061	0.041	0.250	0.180	2.500	TM20040-3T2X
	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.220	2.500	TM25045-3T2X
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.260	2.500	TM30050-3T2X
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.300	2.500	TM35060-3T2X
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.350	2.500	TM40070-3T2X
	0.75	M4.5	3	0.133	0.095	0.250	0.430	2.500	TM45075-3T2X
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.490	2.500	TM50080-3T2X
	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.550	2.500	TM60100-3T2X
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.710	2.500	TM80125-3T2X
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	0.910	2.500	TM10150-3T2X
	1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.100	3.500	TM14150-3T2X
	1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	1.420	3.500	TM18150-3T2X
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	0.945	2.500	TM12175-3T2X
	2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.260	3.500	TM16200-3T2X
2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	1.570	4.000	TM20250-3T2X	
3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	1.890	4.000	TM24300-3T2X	
m	0.35	M1.8	3	1.35	0.84	6.00	4.32	63.00	TM18035M-3T2X
	0.40	M2	3	1.55	1.04	6.00	4.60	63.00	TM20040M-3T2X
	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	5.60	63.00	TM25045M-3T2X
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	6.60	63.00	TM30050M-3T2X
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	7.60	63.00	TM35060M-3T2X
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	8.90	63.00	TM40070M-3T2X
	0.75	M4.5	3	3.38	2.41	6.00	10.92	63.00	TM45075M-3T2X
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	12.40	63.00	TM50080M-3T2X
	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	14.00	63.00	TM60100M-3T2X
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	18.00	63.00	TM80125M-3T2X
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	23.10	64.00	TM10150M-3T2X
	1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	27.94	88.90	TM14150M-3T2X
	1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	36.07	88.90	TM18150M-3T2X
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	24.00	64.00	TM12175M-3T2X
	2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	32.00	88.90	TM16200M-3T2X
2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	39.88	100.00	TM20250M-3T2X	
3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	48.01	100.00	TM24300M-3T2X	



E : 58 - 59

E : 7

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

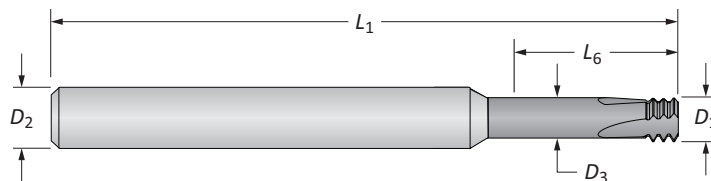
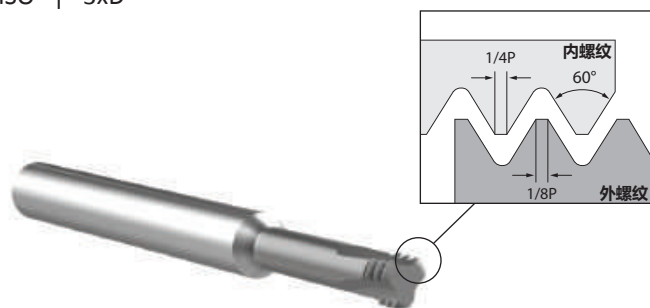
螺纹加工

X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 3xD

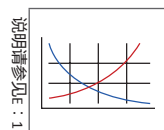


ISO | 无冷却剂

			螺纹铣刀					零件号	
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread® T3	
i	螺距	最小螺纹直径	刃数						
	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.300	2.500	TM25045-3T3X
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.370	2.500	TM30050-3T3X
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.450	2.500	TM35060-3T3X
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.490	2.500	TM40070-3T3X
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.630	2.500	TM50080-3T3X
	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.790	2.500	TM60100-3T3X
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.940	2.500	TM80125-3T3X
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	1.120	2.500	TM10150-3T3X
	1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.650	3.500	TM14150-3T3X
	1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	2.120	4.000	TM18150-3T3X
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	1.418	2.500	TM12175-3T3X
m	2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.950	4.000	TM16200-3T3X
	2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	2.360	4.000	TM20250-3T3X
	3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	2.830	4.000	TM24300-3T3X
	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	7.60	63.00	TM25045M-3T3X
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	9.40	63.00	TM30050M-3T3X
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	11.40	63.00	TM35060M-3T3X
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	12.40	63.00	TM40070M-3T3X
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	16.00	63.00	TM50080M-3T3X
	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	20.10	63.00	TM60100M-3T3X
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	23.90	63.00	TM80125M-3T3X
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	28.40	64.00	TM10150M-3T3X
	1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	41.91	88.90	TM14150M-3T3X
	1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	53.85	88.90	TM18150M-3T3X
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	36.00	64.00	TM12175M-3T3X
	2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	49.53	88.90	TM16200M-3T3X
	2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	59.94	100.00	TM20250M-3T3X
	3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	71.88	100.00	TM24300M-3T3X

E : 58 - 59

E : 7



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

全上削

B

鐳子

C

饺子

D

拋光

E

螺纹加工

X

特殊应用

可转位刀片螺纹铣刀概述

A

钻削



螺栓式

- 可更换刀片能够实现快速装夹和换刀，以保持生产过程顺利进行
- 刀片提供能够延长刀具寿命的AM210®涂层
- 仅提供单刃
- 提供多种螺纹牙型样式
- 锥形螺纹牙型：NPT、NPTF、BSPT
- 直螺纹牙型：BSPP、UN、UNJ、ISO

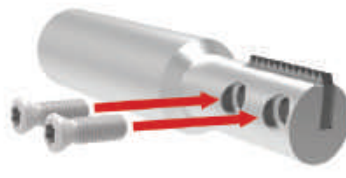
B

镗孔

螺栓式可转位螺纹铣刀的装配



第1步：
将螺纹铣刀刀片滑入刀柄槽中。



第2步：
拧紧螺钉，将刀片固定到位。

C

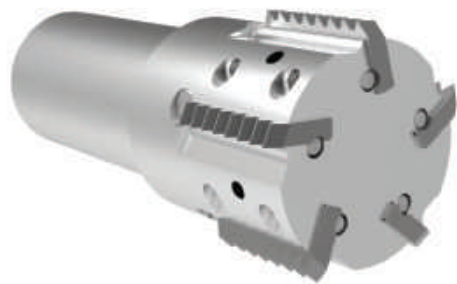
铰孔

插销式

- 可更换刀片能够实现快速装夹和换刀，以保持生产过程顺利进行
- 刀片提供能够延长刀具寿命的AM210®涂层
- 提供2种样式的刀柄：平口柄和壳磨
- 侧固式刀柄刀柄提供1、2、3和5刃
- 壳磨刀柄提供6、7和8刃
- 提供的螺纹牙型：NPT、NPTF、BSPT、BSPP、API-ROUND、ACME、UN、UNJ、ISO

D

抛光



E

螺纹加工

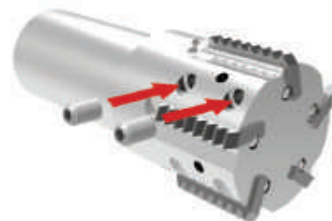
插销式可转位螺纹铣刀的装配



第1步：
将螺纹铣刀刀片滑入刀柄槽中。



第2步：
将插销滑入插销座槽中，将刀片固定到位。



第3步：
拧紧螺钉，将刀片和插销固定到位。

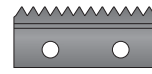
X

特殊应用

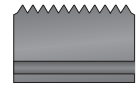
产品命名法

AccuThread® 856可转位刀片

TP	075	K	—	UN	32	I
1	2	3		4	5	6



螺栓式

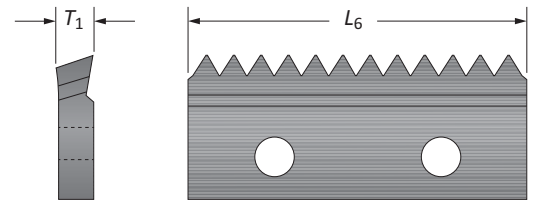


插销式

1. 刀片样式	2. 刀片长度	3. 涂层	4. 螺纹等级	5. 螺距	6. 螺纹样式
TP = 螺栓式 TN = 插销式	075 = 3/4 100 = 1.00 150 = 1.50	K = AM210® A = TiAlN U = 未涂层	UN = UN UNJ = UNJ NPT = NPT NPTF = NPTF BSPP = BSPP BSPT = BSPT M = ISO FA = Full ACME AP = API Round	20 = UN 1.0 = ISO	I = 内部 E = 外部

可转位刀片

符号	属性
L_6	刀片长度
T_1	刀片厚度



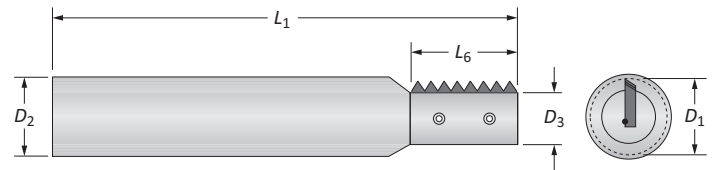
AccuThread® 856可转位刀柄

THT	—	0400	—	1F	075	M
1		2		3	4	5

1. 刀柄样式
螺栓式
THT = 锥形头
THN = 直头
插销式
THP = 侧固式正前刀
TNR = 侧固式中前刀
TSN = 壳磨正前刀
TSR = 壳磨中前刀

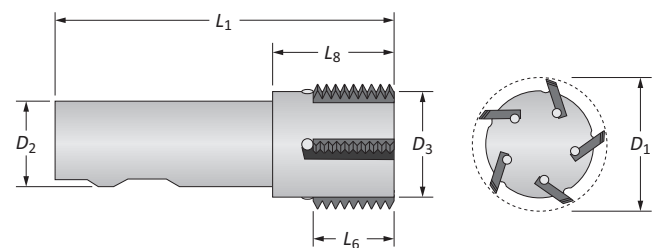
2. 刀具直径	3. 刀柄名称
0400 = 0.400	1F = 1刃 2F = 2刃 3F = 3刃 5F = 5刃 6F = 6刃 7F = 7刃 8F = 8刃

4. 刀片长度	5. 刀柄名称
075 = 3/4 100 = 1.00 150 = 1.50	空白 = 英制 M = 公制



螺栓式刀柄

符号	属性	符号	属性
D_1	最大刀具直径	L_1	总长度
D_2	刀柄直径	L_6	刀片长度
D_3	引孔直径		



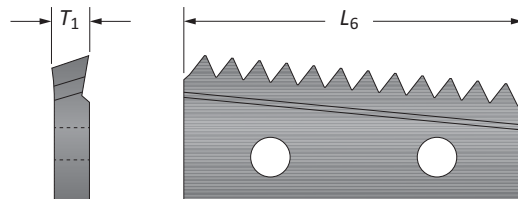
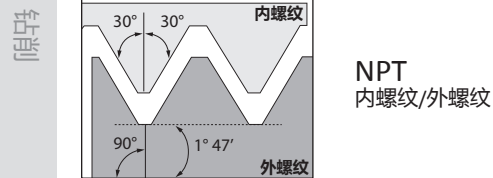
插销式刀柄

符号	属性	符号	属性
D_1	刀具直径	D_5	镗孔直径 (壳磨)
D_1^*	刀具直径过大	L_1	总长度
D_2	刀柄直径	L_6	刀片长度
D_3	引孔直径	L_8	槽长
D_4	刀体直径 (壳磨)	T_2	槽宽 (壳磨)

A

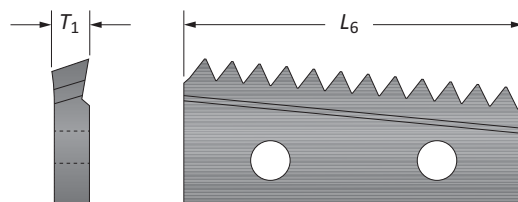
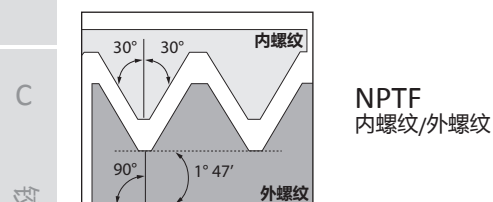
AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

螺栓式 | NPT / NPTF



B

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	NPT 内螺纹/外螺纹
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-NPT18
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-NPT14



D

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	NPTF 内螺纹/外螺纹
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-NPTF18
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-NPTF14

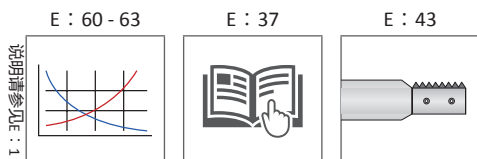
抛光

E

螺纹加工

X

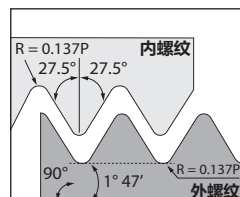
特殊应用



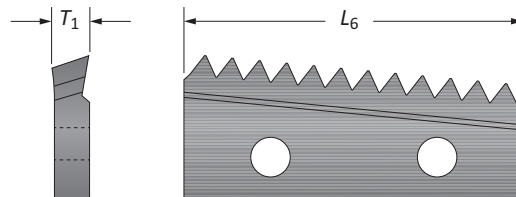
刀片以2的倍数销售

AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

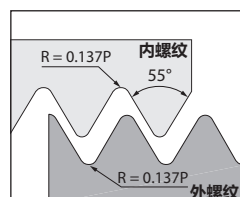
螺栓式 | BSPT / BSPP



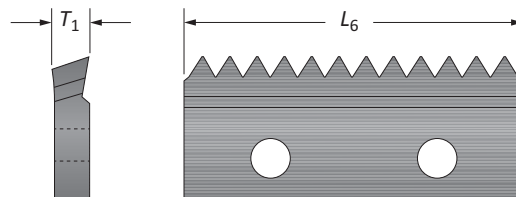
BSPT
内螺纹/外螺纹



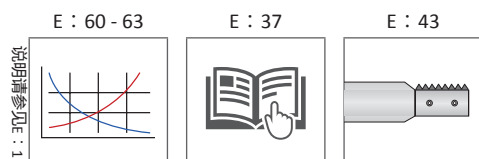
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	BSPT 内螺纹/外螺纹
19	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-BSPT19
19	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPT19
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPT14



BSPP
内螺纹/外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	BSPP 内螺纹/外螺纹
19	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-BSPP19
19	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPP19
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPP14



刀片以2的倍数销售

A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

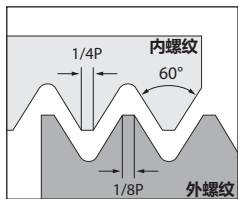
螺纹加工

X

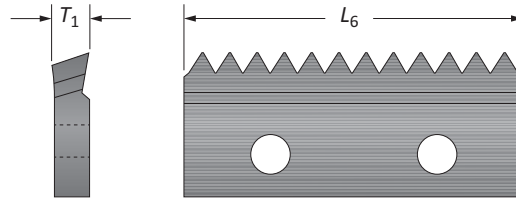
特殊应用

A
 AccuThread® 856螺纹铣刀刀片
 螺栓式 | UN

钻孔



UN
内螺纹

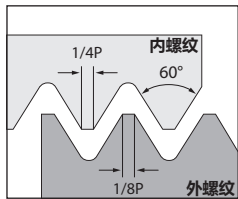


B
 镗孔

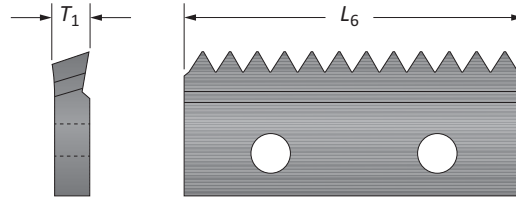
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UN 内螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN32I
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN32I
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN24I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN24I
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN20I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN20I
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN18I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN18I
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN16I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN16I
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN14I
13	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN13I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN12I
10*	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN10I*

*该产品只能与THN-0611-1F100或THN-0611-1F100M一起使用。缩短的刀体允许加工3/4-10 UN/UNJ螺纹。

D
 抛光



UN
外螺纹

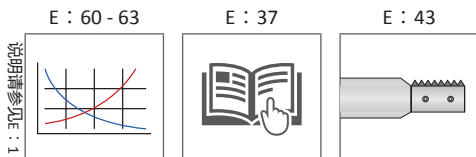


E
 螺纹加工

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UN 外螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN32E
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN32E
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN24E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN24E
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN20E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN20E
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN18E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN18E
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN16E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN16E
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN14E
13	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN13E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN12E
10*	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN10E*

*该产品只能与THN-0611-1F100或THN-0611-1F100M一起使用。缩短的刀体允许加工3/4-10 UN/UNJ螺纹。

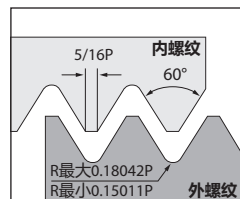
特殊应用



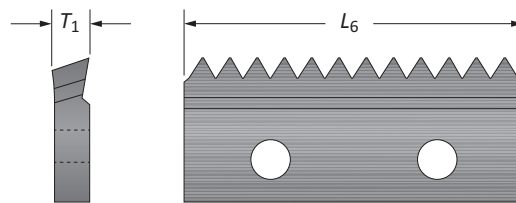
刀片以2的倍数销售

AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

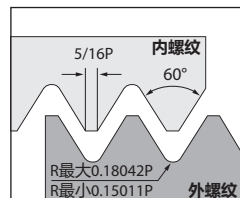
螺栓式 | UNJ



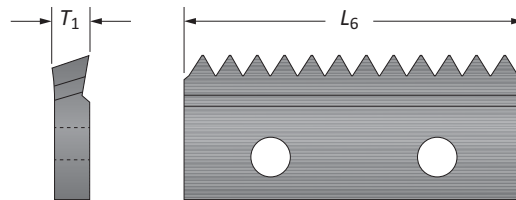
UNJ
内螺纹



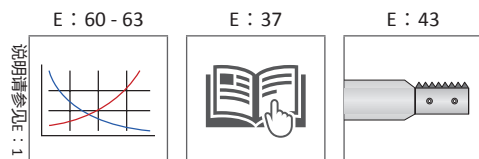
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UNJ 内螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ32I
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ32I
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ24I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ24I
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ20I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ20I
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ18I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ18I
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ16I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ16I
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ14I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ12I



UNJ
外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UNJ 外螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ32E
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ32E
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ24E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ24E
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ20E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ20E
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ18E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ18E
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ16E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ16E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ12E



刀片以2的倍数销售

A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

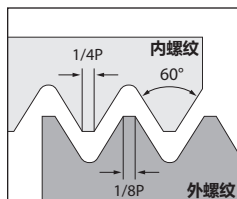
X

特殊应用

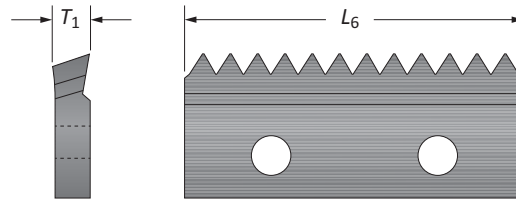
A

AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

钻削



ISO
内螺纹



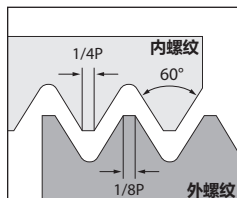
B

镗孔

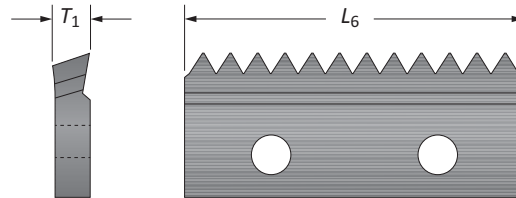
螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 内螺纹
0.5	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M0.5I
1.0	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.0I
1.0	1.000	24.40	0.140	3.56	TP100K-M1.0I
1.25	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.25I
1.5	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.5I
1.5	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M1.5I
2.0	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M2.0I

C

铰孔



ISO
外螺纹



D

抛光

螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 外螺纹
1.0	1.000	24.40	0.140	3.56	TP100K-M1.0E
1.5	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M1.5E
2.0	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M2.0E

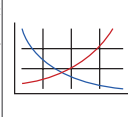
E

螺纹加工

X

特殊应用

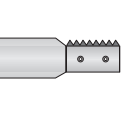
E : 60 - 63



E : 37



E : 43

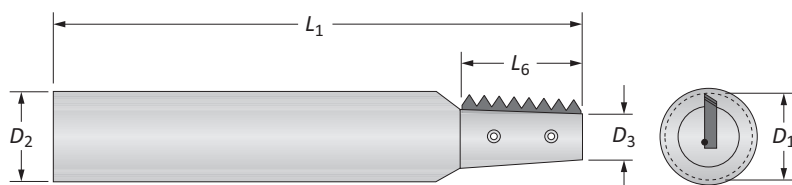


说明请参见：1

刀片以2的倍数销售

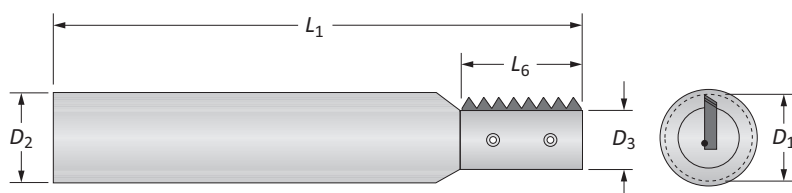
AccuThread® 856螺纹铣刀刀柄

螺栓式



锥形刀柄 | NPT / NPTF / BSPT

		刀柄								
		D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	刃数	零件号	刀片	螺钉
i		0.400	0.229	0.500	0.750	3.000	1	THT-0400-1F075	TP075K...	TMS-250
		0.659	0.379	0.500	1.000	3.000	1	THT-0659-1F100	TP100K...	TMS-45
m		10.16	5.82	13.00	19.05	76.20	1	THT-0400-1F075M	TP075K...	TMS-250
		16.74	9.65	13.00	25.40	76.20	1	THT-0659-1F100M	TP100K...	TMS-45



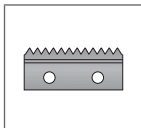
直柄 | BSPP / UN / UNJ / ISO

		刀柄								
		D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	刃数	零件号	刀片	螺钉
i		0.394	0.250	0.500	0.750	3.000	1	THN-0394-1F075	TP075K...	TMS-250
		0.611	0.383	0.750	1.000	3.500	1	THN-0611-1F100	TP100K...	TMS-40
		0.625	0.454	0.750	1.000	3.500	1	THN-0625-1F100	TP100K...	TMS-40
m		10.01	6.35	13.00	19.05	76.20	1	THN-0394-1F075M	TP075K...	TMS-250
		15.88	11.58	25.00	25.40	88.90	1	THN-0625-1F100M	TP100K...	TMS-40

E : 37

E : 38 - 42

说明请参见：1



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

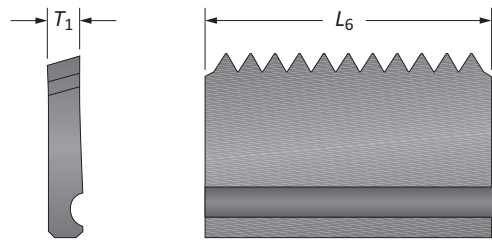
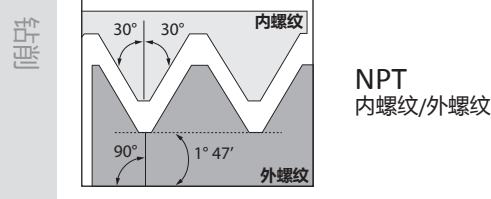
X

特殊应用

A

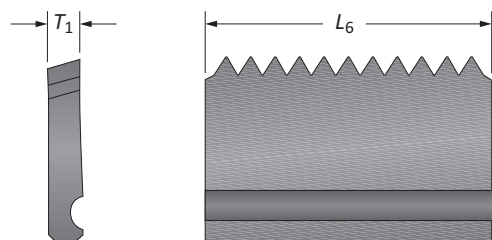
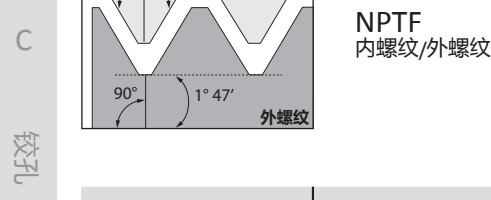
AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

插销式 | NPT / NPTF / BSPT



B

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	NPT 内螺纹/外螺纹
11.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPT11.5
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPT8



D

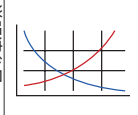
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	NPTF 内螺纹/外螺纹
11.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPTF11.5
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPTF8

E

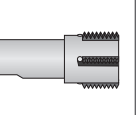
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	BSPT 内螺纹/外螺纹
11	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-BSPT11

X

特殊应用

E : 60 - 63


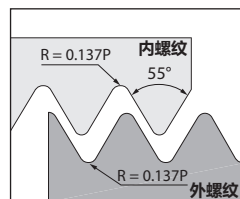
E : 37


E : 50 - 51


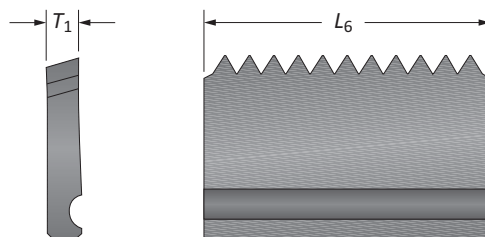
刀片以2的倍数销售

AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

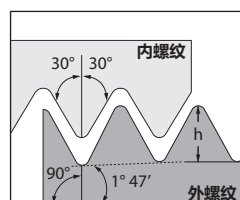
插销式 | BSPP / API-ROUND / ACME



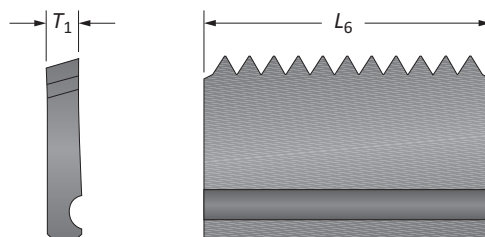
BSPP
内螺纹/外螺纹



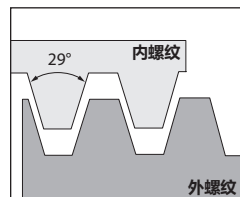
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	BSPP 内螺纹/外螺纹
11	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-BSPP11



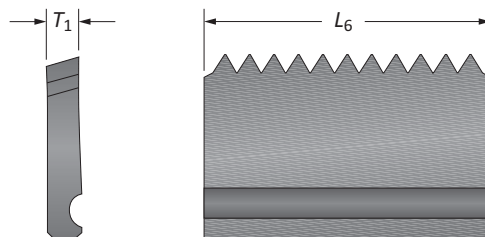
API圆螺纹
内螺纹/外螺纹



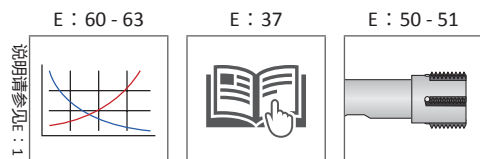
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	API圆螺纹 内螺纹/外螺纹
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-API10
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-API8



ACME
全牙型



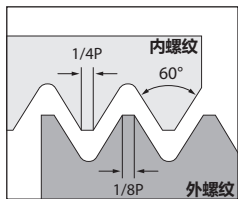
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ACME 全牙型
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA12
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA12
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA10
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA10
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA8
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA8
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA6
5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA5



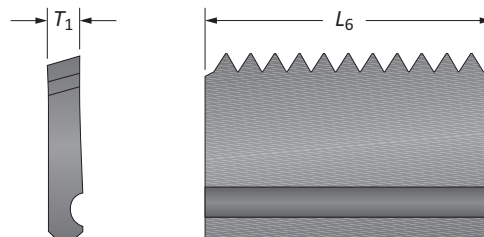
刀片以2的倍数销售

A AccuThread® 856螺纹铣刀刀片
插销式 | UN

钻削



UN
内螺纹



B 镗孔

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UN 内螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN32I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN24I
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN24I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN20I
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN20I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN18I
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN18I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN16I
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN16I
14	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN14I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN12I
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN12I
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN10I
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN10I
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN8I
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN8I
7	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN7I
7	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN7I
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN6I

D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

E : 60 - 63

E : 37

E : 50 - 51

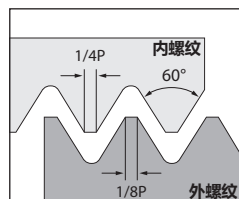
说明请参见：1

刀片以2的倍数销售

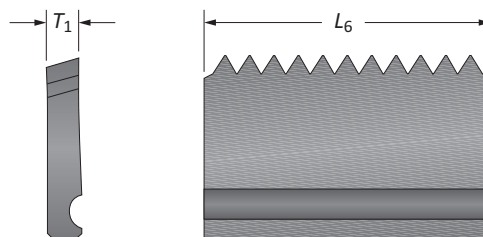


AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

插销式 | UN



UN
外螺纹

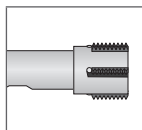
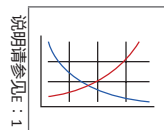


TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UN 外螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN32E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN24E
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN24E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN20E
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN20E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN18E
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN18E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN16E
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN16E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN12E
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN12E
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN10E
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN10E
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN8E
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN8E
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN6E

E : 60 - 63

E : 37

E : 50 - 51



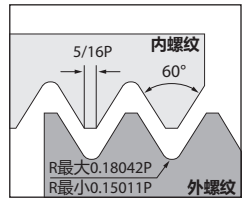
刀片以2的倍数销售

A

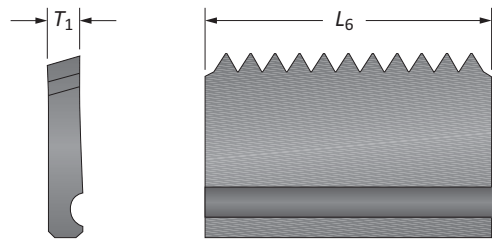
AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

插销式 | UNJ

钻削



UNJ
内螺纹



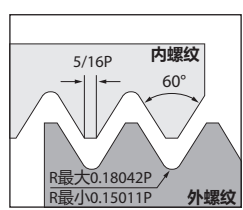
B

镗孔

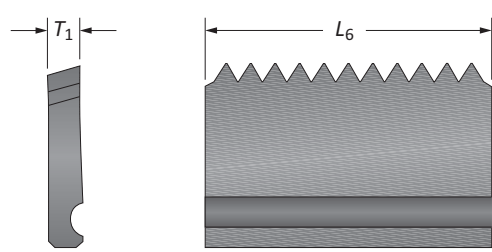
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	UNJ 内螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ32I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ24I
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ24I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ20I
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ20I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ18I
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ18I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ16I
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ16I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ12I
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ12I
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ8I

C

铰孔



UNJ
外螺纹



D

抛光

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	UNJ 外螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ32E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ24E
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ24E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ20E
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ20E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ18E
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ18E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ16E
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ16E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ12E
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ12E
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ8E

E

螺纹加工

X

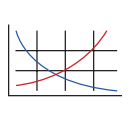
特殊应用

E : 60 - 63

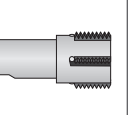
E : 37

E : 50 - 51

说明请参见：1



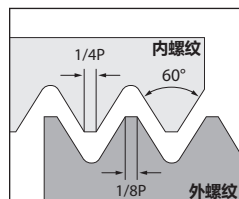




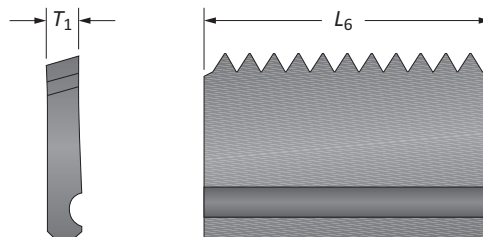
刀片以2的倍数销售

AccuThread® 856螺纹铣刀刀片

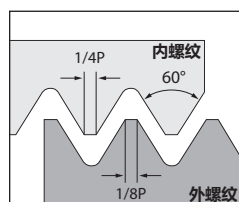
插销式 | ISO



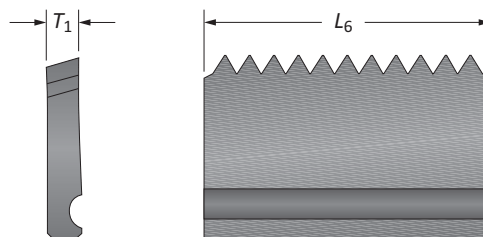
ISO
内螺纹



螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 内螺纹
1.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M1.5I
2.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.0I
2.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.5I
3.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M3.0I
3.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M3.5I
4.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.0I
4.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.5I
5.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M5.0I
6.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M6.0I



ISO
外螺纹



螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 外螺纹
2.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.0E
4.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.0E
4.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.5E
5.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M5.0E
6.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M6.0E

E : 60 - 63

E : 37

E : 50 - 51

说明请参见: 1

刀片以2的倍数销售

A 侧固式刀柄

钻削

B 正前角

镗孔

C 中前角

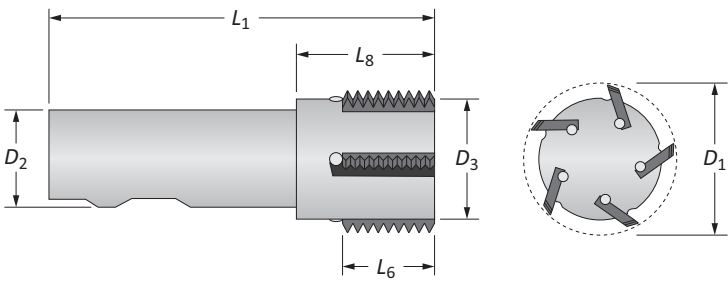
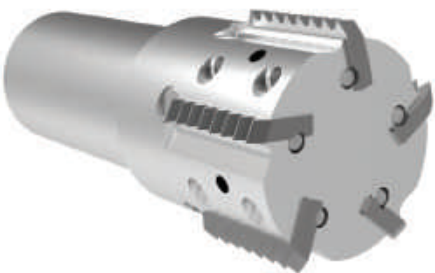
抛光

D 螺紋加工

E 特殊应用

AccuThread® 插销式刀柄

侧固式刀柄



正前角

D ₁			刀柄											
标准	大尺寸*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂	冷却剂	刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销	
i	0.969	—	0.750	1.38	1.000	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F100	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	1.755	—	1.500	2.25	1.000	4.000	1.250	Y	5	THP-1755-5F100	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	0.932	1.063	0.722	1.90	1.500	4.500	1.000	N	1	THP-0932-1F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	1.100	0.750	2.00	1.500	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	THP-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.500	1.250	Y	5	THP-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	24.61	—	19.05	35.05	25.40	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F100M	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	44.58	—	38.10	57.15	25.40	101.60	32.00	Y	5	THP-1755-5F100M	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	23.67	27.00	18.34	48.44	38.10	114.30	25.00	N	1	THP-0932-1F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	24.61	27.94	19.05	50.80	38.10	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	THP-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	THP-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*请参见本页底部的注释

中前角

D ₁		刀柄												
	标准	大尺寸*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂	冷却剂	刃数	零件号				插销
i	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	TNR-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.531	1.250	Y	5	TNR-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	TNR-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	TNR-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

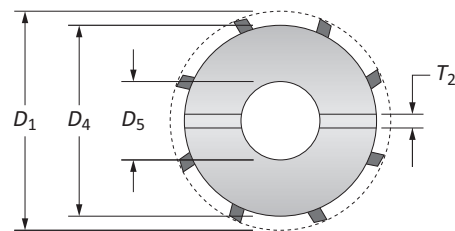
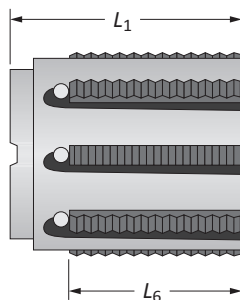
*为刀具装配以下插销式刀片时，会出现大尺寸刀具直径：

E : 37	E : 44 - 49				
		NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	公制6.0 公制5.0 公制4.5	ACME 5 ACME 6

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

AccuThread® 插销式刀柄

壳磨



正前角

D_1		刀柄											
	标准	大尺寸*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销
i	2.714	2.845	2.500	1.000	1.500	2.250	0.375	7	TSN-2846-7F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	3.208	3.340	3.000	1.250	1.500	2.250	0.500	8	TSN-3341-8F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	68.94	72.26	63.50	27.00	38.10	57.15	12	7	TSN-2846-7F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	81.48	84.84	76.20	32.00	38.10	57.15	14	8	TSN-3341-8F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

中前角

D_1		刀柄											
标准	大尺寸*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销	
i	2.217	2.349	2.000	0.750	1.500	2.250	0.312	6	TSR-2217-6F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	56.31	59.66	50.80	22.00	38.10	57.15	10.00	6	TSR-2217-6F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

*为刀具装配以下插销式刀片时，会出现大尺寸刀具直径：

E : 37	E : 44 - 49	NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	公制6.0 公制5.0 公制4.5	ACME 5 ACME 6
--------	-------------	------------------------------	-------	-------------------------	------------------

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Thread Mill Pre-Drill Information

Formula	Metric	Imperial
Velocity	$M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot \text{Cutter Diameter}$	$SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot \text{Cutter Diameter}$
Speed	$RPM = \frac{(M/min \cdot 318.47)}{\text{Cutter Diameter}}$	$RPM = \frac{(SFM \cdot 3.82)}{\text{Cutter Diameter}}$
Linear Feed Rate (LFR)	$mm/min = RPM \cdot (mm/tooth \cdot \text{Number of Flutes})$	$IPM = RPM \cdot (IPT \cdot \text{Number of Flutes})$
Adjusted Feed Rate (AFR) <i>See Note Below</i>	$AFR = \left(\frac{(\text{Major Diameter} - \text{Cutter Diameter})}{\text{Major Diameter}} \right) \cdot LFR$	

NOTE: The above formula on an internal thread program adjusts the linear feed rate to be applied to the outer diameter instead of the center of the cutting tool. If the feed rate is not adjusted, the excessive feed rate will cause the thread mill cutting edges to fail.

Example of an Internal Adjusted Feed Rate Calculation:

Free machining steel at 125 BHN with a M16x2 2B thread using ThreadMills USA™ solid carbide thread mill (TM16200) running at 221 M/min and 0.038 mm/tooth

STEP 1:	$RPM = \frac{(M/min \cdot 318.47)}{\text{Cutter Diameter}}$	$RPM = \frac{(221 \cdot 318.47)}{11.94}$	$RPM = 5895$
STEP 2:	$LFR = RPM \cdot (mm/tooth \cdot \text{Number of flutes})$	$LFR = 5895 \cdot (0.038 \cdot 4)$	$LFR = 896.04 \text{ mm/min}$
STEP 3:	$AFR = \left(\frac{(\text{Major Diameter} - \text{Cutter Diameter})}{\text{Major Diameter}} \right) \cdot LFR$	$AFR = \left(\frac{(16.00 - 11.94)}{16.00} \right) \cdot 896.04$	$AFR = 227.37 \text{ mm/min}$

Unit Definitions

Velocity	M/min = Meters per Minute SFM = Surface Feet per Minute
Speed	RPM = Revolutions per Minute
Feed	mm/rev = millimeters per revolution mm/tooth = millimeters per tooth <i>also known as</i> millimeters per flute IPR = Inch per Revolution IPT = Inch per Tooth <i>also known as</i> Inch per Flute mm/min = millimeters per minute IPM = Inches per minute



Thread Mill Calculations and Recommended Passes

Thread Mill Drill Calculation

Based on nominal tap drill diameter. Based on 0.003" or 0.075mm probable mean oversize.

To calculate the percent of full thread for a given hole diameter:

IMPERIAL:
$$\% \text{ of thread} = \# \text{ of threads per inch} \cdot \frac{\text{Basic major diameter of thread} - \text{Drill hole size}}{0.0130}$$

METRIC:
$$\% \text{ of thread} = \frac{76.96}{\text{Pitch (mm)}} \cdot [\text{Basic major diameter of thread} - \text{Drill hole size}]$$

Major Thread Diameter for # Drills

Drill #	Thread Diameter
# 2	0.086
# 3	0.099
# 4	0.112
# 5	0.125
# 6	0.132
# 8	0.164
# 10	0.190
# 12	0.216

Recommended Passes

NPT / NPTF / BSPT / API			
Pitch Size	Machinability		
	Easy	Average	Difficult
28	1	1	2
27	1	1	2
19	1	1	2
18	1	1	2
14	1	2	3
11.5	1	2	3
11	1	2	3
10	1	2	3
8	2	3	4

- 1 Pass
- 2 Passes
- 3 Passes
- 4 Passes

ISO			
Pitch Size	Machinability		
	Easy	Average	Difficult
0.40	1	1	2
0.45	1	1	2
0.50	1	1	2
0.70	1	1	2
0.75	1	1	2
0.80	1	1	2
1.00	1	1	2
1.25	1	2	3
1.50	1	2	3
1.75	1	2	3
2.00	1	2	3
2.50	2	3	4
3.00	2	3	4
3.50	2	3	4
4.00	2	3	4
4.50	2	3	4
5.00	2	3	4
6.00	2	3	4

UN / UNJ / BSPP / BSW / NPS / NPSF			
Pitch Size	Machinability		
	Easy	Average	Difficult
64	1	1	2
56	1	1	2
48	1	1	2
44	1	1	2
40	1	1	2
36	1	1	2
32	1	1	2
28	1	1	2
24	1	1	2
20	1	2	3
19	1	2	3
18	1	2	3
16	1	2	3
14	1	2	3
13	1	2	3
12	1	2	3
11	2	2	4
10	2	3	4
9	2	3	4
8	2	3	4
7	2	3	4
6	2	3	4

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | AccuThread® 856

ISO	材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)							
					0.060 - 0.125	0.126 - 0.188	0.189 - 0.250	0.251 - 0.312	0.313 - 0.375	0.376 - 0.500	0.501 - 0.625	0.626 - 0.750
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	简单	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	简单	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	中等	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	中等	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	中等	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	中等	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		325 - 375	困难	375	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		300 - 350	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	困难	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 250	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		250 - 350	困难	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		220 - 310	困难	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		185 - 275	困难	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	困难	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	困难	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	简单	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	简单	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	中等	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	锻铝 6061 T6	30	简单	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	黄铜	30 - 125	简单	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | AccuThread® 856

ISO 材料		硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)							
					1.50 - 3.18	3.19 - 4.76	4.77 - 6.35	6.36 - 7.94	7.95 - 9.53	9.54 - 12.70	12.71 - 15.88	15.89 - 19.05
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	简单	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	中等	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		275 - 325	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	中等	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		275 - 325	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		325 - 375	困难	114	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		300 - 350	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
350 - 400		困难	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	150 - 250	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	250 - 350	困难	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	37	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	困难	27	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	160	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	困难	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	困难	46	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	困难	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	206	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	191	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	简单	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	中等	145	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
N	锻铝 6061 T6	30	简单	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	硅含量最高达10%的铸铝**		简单	191	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	黄铜		简单	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | ThreadMills USA™

ISO	材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)							
					0.060 - 0.125	0.126 - 0.188	0.189 - 0.250	0.251 - 0.312	0.313 - 0.375	0.376 - 0.500	0.501 - 0.625	0.626 - 0.750
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	简单	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	简单	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	中等	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	中等	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	中等	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		325 - 375	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		300 - 350	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 250	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		250 - 350	困难	300	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	100	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		220 - 310	困难	75	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	425	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		185 - 275	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	困难	125	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	325	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	困难	225	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	简单	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	简单	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	中等	375	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	锻铝 6061 T6	30	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	简单	900	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	500	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	黄铜	30 - 125	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀



推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | ThreadMills USA™

ISO 材料		硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)							
					1.50 - 3.18	3.19 - 4.76	4.77 - 6.35	6.36 - 7.94	7.95 - 9.53	9.54 - 12.70	12.71 - 15.88	15.89 - 19.05
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	简单	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	中等	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		325 - 375	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		300 - 350	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		350 - 400	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 250	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		250 - 350	困难	91	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	困难	23	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	130	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	困难	38	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	99	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	困难	69	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
R	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	简单	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	中等	114	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	锻铝 6061 T6	30	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	简单	274	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	硅含量最高达10%的铸铝**		120	简单	152	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	黄铜		30 - 125	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | AccuThread® T3

ISO 材料		硬度 (BHN)	速度 (SFM)	每齿切屑载荷 (IPT) (按刀具直径)						
				0.055" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.750"
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 250	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		125 - 175	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		175 - 225	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		225 - 275	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、 1151等	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		325 - 375	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		300 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		350 - 400	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 250	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		250 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		200 - 250	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	钛合金	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	航空航天合金 S82	185 - 275	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
M	不锈钢 416、420等	185 - 275	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	超级双相不锈钢	135 - 185	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
H	硬化钢	450 - 500	175	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		500 - 550	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
150 - 200			250	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
200 - 220			225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
220 - 260			200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
260 - 320			200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
N	锻铝	30	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
		180	450	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	铸铝	30 - 180	250	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	黄铜	30 - 100	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | AccuThread® T3

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	每齿切屑载荷 (毫米/齿) (按刀具直径)						
			1.40mm - 3.17mm	3.18mm - 4.77mm	4.78mm - 6.35mm	6.36mm - 7.92mm	7.93mm - 9.52mm	9.53mm - 12.70mm	12.71mm - 19.05mm
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 250	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		175 - 225	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		125 - 175	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 300	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		300 - 350	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		100 - 150	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 250	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		200 - 250	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	钛合金	140 - 220	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	航空航天合金 S82	185 - 275	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
M	不锈钢 416、420等	275 - 350	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	超级双相不锈钢	135 - 185	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
H	硬化钢	185 - 275	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		450 - 500	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	500 - 550	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		120 - 150	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 220	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		220 - 260	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
N	锻铝	260 - 320	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		30	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	铸铝	180	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	黄铜	30 - 180	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

可转位 | AccuThread® 856 | 正前刀

ISO 材料		硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)						
					单刃		单刃和 双刃	3刃	5刃	7刃	8刃
					0.375 - 0.500	0.501 - 0.750	0.751 - 1.000	1.001 - 1.500	1.501 - 2.000	2.001 - 2.750	2.751 - 3.500
P	易加工钢	100 - 150	简单	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	1118、1215、12L14等	150 - 200	简单	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		200 - 250	简单	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	低碳钢	85 - 125	中等	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	1010、1020、1025、1522、1144	125 - 175	中等	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		175 - 225	中等	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		225 - 275	中等	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	中碳钢	125 - 175	中等	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	1010、1040、1050、1527、1140	175 - 225	中等	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	中等	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	合金钢	125 - 175	中等	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	4140、5140、8640	175 - 225	中等	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	困难	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		325 - 375	困难	375	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	高强度合金	225 - 300	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	4340、4330V、300M	300 - 350	困难	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		350 - 400	困难	350	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	结构钢	100 - 150	中等	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	A36、A285、A516	150 - 250	中等	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		250 - 350	困难	450	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
S	高温合金	140 - 220	困难	120	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Hastelloy B、Inconel 600	220 - 310	困难	90	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
M	不锈钢	135 - 185	困难	525	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	303、416、420	185 - 275	困难	500	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	PH不锈钢	185 - 275	困难	300	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	17-4	275 - 325	困难	150	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	工具钢	150 - 200	困难	575	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	H-13、H21、A-4	200 - 250	困难	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
K	铸铁	120 - 150	简单	675	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	灰铸铁、球墨铸铁	150 - 200	简单	625	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		200 - 220	简单	575	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		220 - 260	中等	500	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		260 - 320	中等	475	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
N	锻铝	30	简单	1100	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	6061 T6	180	简单	1000	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	625	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	黄铜	30 - 125	简单	1100	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0045	0.0055	0.0065

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀



推荐的切削参数 | 公制 (mm)

可转位 | AccuThread® 856 | 正前刀

ISO 材料		硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)						
					单刃		单刃和 双刃	3刃	5刃	7刃	8刃
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		150 - 200	简单	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	简单	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		125 - 175	中等	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		175 - 225	中等	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		225 - 275	中等	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	中等	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	困难	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		325 - 375	困难	114	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	
	300 - 350	困难	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	
	350 - 400	困难	107	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	
结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
	150 - 250	中等	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
	250 - 350	困难	137	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	37	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 310	困难	27	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	160	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		185 - 275	困难	152	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	91	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		275 - 325	困难	46	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	175	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	困难	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
K	铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	206	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		150 - 200	简单	191	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		200 - 220	简单	175	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		220 - 260	中等	152	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		260 - 320	中等	145	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
N	锻铝 6061 T6	30	简单	335	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
		180	简单	305	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	191	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	黄铜	30 - 125	简单	335	0.051	0.064	0.076	0.102	0.114	0.140	0.165

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

可转位 | AccuThread® 856 | 中前刀

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)		
				3刃 1.000 - 1.499	5刃 1.500 - 1.999	6刃 2.000 - 2.750
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	765	0.0013	0.0017	0.0021
	150 - 200	简单	595	0.0013	0.0017	0.0021
	200 - 250	简单	425	0.0013	0.0017	0.0021
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	0.0013	0.0017	0.0021
		125 - 175	中等	0.0013	0.0017	0.0021
		175 - 225	中等	0.0013	0.0017	0.0021
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	225 - 275	中等	0.0013	0.0017	0.0021
		125 - 175	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	中等	0.0010	0.0013	0.0017
	合金钢 4140、5140、8640	275 - 325	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		125 - 175	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		275 - 325	困难	0.0010	0.0013	0.0017
	高强度合金 4340、4330V、300M	325 - 375	困难	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 300	中等	0.0010	0.0013	0.0017
		300 - 350	困难	0.0010	0.0013	0.0017
	结构钢 A36、A285、A516	350 - 400	困难	0.0010	0.0013	0.0017
		100 - 150	中等	0.0013	0.0017	0.0021
		150 - 250	中等	0.0013	0.0017	0.0021
		250 - 350	困难	0.0013	0.0017	0.0021
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	-	-	-	-
	220 - 310	困难	-	-	-	-
M 不锈钢 303、416、420 PH不锈钢 17-4 工具钢 H-13、H21、A-4	135 - 185	困难	-	-	-	-
	185 - 275	困难	-	-	-	-
	185 - 275	困难	-	-	-	-
	275 - 325	困难	-	-	-	-
	150 - 200	困难	-	-	-	-
K 铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	200 - 250	困难	-	-	-	-
	120 - 150	简单	575	0.0017	0.0026	0.0034
	150 - 200	简单	525	0.0017	0.0026	0.0034
	200 - 220	简单	490	0.0017	0.0026	0.0034
	220 - 260	中等	425	0.0017	0.0026	0.0034
N 锻铝 6061 T6 硅含量最高达10%的铸铝** 黄铜	260 - 320	中等	400	0.0017	0.0026	0.0034
	30	简单	-	-	-	-
	180	简单	-	-	-	-
	120	简单	-	-	-	-
E 螺纹加工	30 - 125	简单	-	-	-	-

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

可转位 | AccuThread® 856 | 中前刀

ISO 材料		硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)		
					3刃	5刃	6刃
					25.41 - 38.09	38.10 - 50.77	50.78 - 69.85
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	233	0.032	0.043	0.054
		150 - 200	简单	181	0.032	0.043	0.054
		200 - 250	简单	129	0.032	0.043	0.054
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	233	0.032	0.043	0.054
		125 - 175	中等	181	0.032	0.043	0.054
		175 - 225	中等	156	0.032	0.043	0.054
		225 - 275	中等	129	0.032	0.043	0.054
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	中等	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	中等	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	中等	104	0.026	0.032	0.043
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	中等	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	中等	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	困难	104	0.026	0.032	0.043
		325 - 375	困难	97	0.026	0.032	0.043
	高强度合金 4340、4330V、300M	225 - 300	中等	116	0.026	0.032	0.043
		300 - 350	困难	104	0.026	0.032	0.043
		350 - 400	困难	91	0.026	0.032	0.043
	结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	中等	156	0.032	0.043	0.054
		150 - 250	中等	129	0.032	0.043	0.054
		250 - 350	困难	116	0.032	0.043	0.054
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	-	-	-	
		220 - 310	困难	-	-	-	
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	-	-	-	
		185 - 275	困难	-	-	-	
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	-	-	-	
		275 - 325	困难	-	-	-	
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	-	-	-	
200 - 250		困难	-	-	-		
K	铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	175	0.043	0.065	0.087
		150 - 200	简单	162	0.043	0.065	0.087
		200 - 220	简单	149	0.043	0.065	0.087
		220 - 260	中等	129	0.043	0.065	0.087
		260 - 320	中等	123	0.043	0.065	0.087
N	锻铝 6061 T6	30	简单	-	-	-	
		180	简单	-	-	-	
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	-	-	-	
	黄铜	30 - 125	简单	-	-	-	

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

Thread Mill Programming Guide

What you need to know

- Thread milling can be easily accomplished with simple G code programming
- If your machine is capable of 3 axis (helical) interpolation, you can and **should** be thread milling
- Basic programming of a one pass thread mill can be achieved in 6 basic steps

AVAILABLE ONLINE 24/7
or download **INSTA-CODE®**
visit www.alliedmachine.com

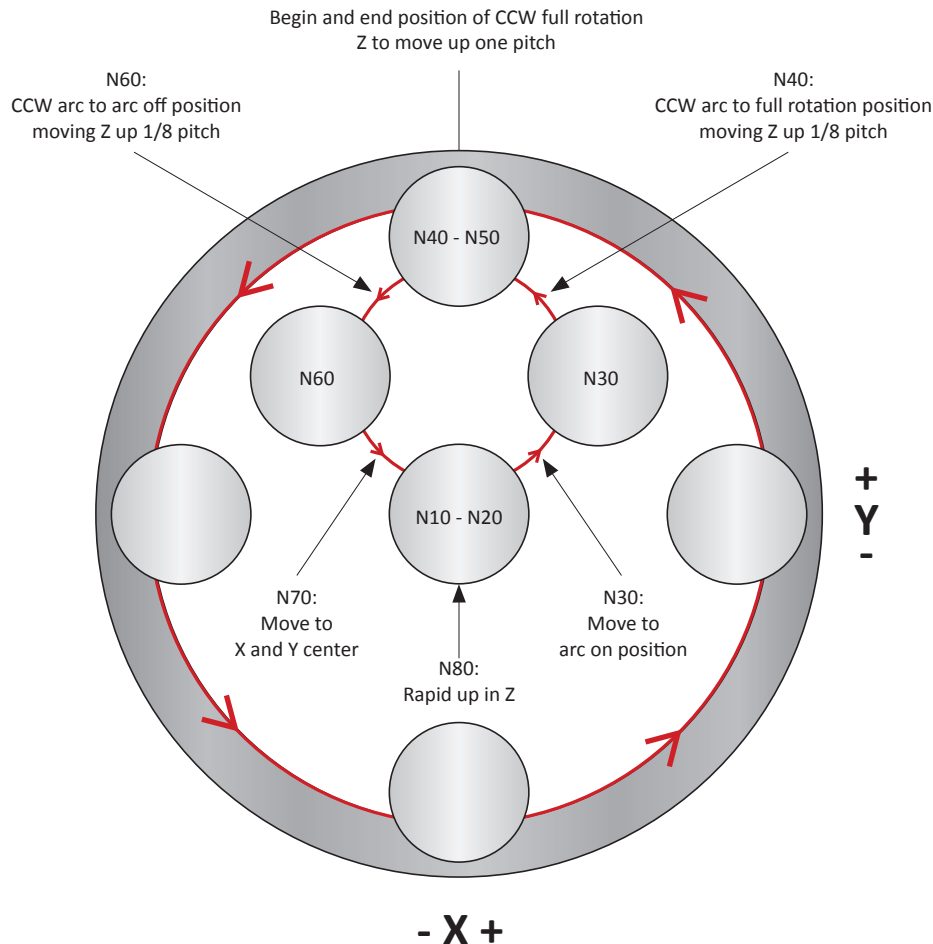
The following are examples of how to calculate and program a M16x2 right hand thread that will be 10mm deep produced in one pass

Major thread diameter	16mm	Major diameter of thread
Threads per inch		(only applies to imperial threads)
Length of thread	10mm	Desired length of cut
Velocity	221 M/min	Recommended velocity for material to be cut
Feed per flute	0.038mm/tooth	Recommended feed rate per cutting edge
Number of flutes	4	Number of flutes on tool to be used
Cutter diameter	11.94mm	Diameter of cutting tool
Using the information above, the values can be calculated:		
Pitch	2.0mm	Use 1/ threads per inch for imperial
Speed	5895 RPM	$(318.47 \cdot \text{M/min}) / \text{cutter diameter}$ or $(\text{SFM} \cdot 3.82) / \text{cutter diameter}$
Linear feed	896.04mm/min	$\text{RPM} \cdot (\text{Feed per flute} \cdot \text{Number of flutes})$
Feed rate for thread milling	227.37mm/min	$((\text{Major thread diameter} - \text{cutter diameter}) / \text{Major thread diameter}) \cdot \text{Linear feed}$
Z-axis travel on arc on	0.25mm	$(\text{Pitch} / 8)$
Z-axis travel for full thread	10.25mm	$(\text{Pitch} / 8) + \text{Length of cut}$
Arc on/off	1.015mm	$(\text{Major thread diameter} - \text{cutter diameter}) / 4$
Full rotation value	2.030mm	$(\text{Major thread diameter} - \text{cutter diameter}) / 2$

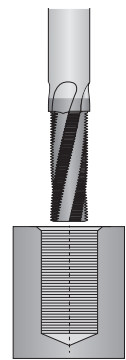
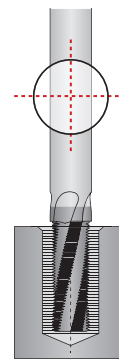
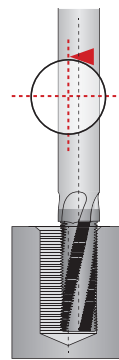
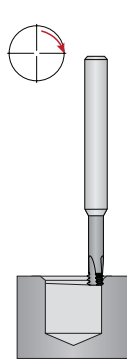
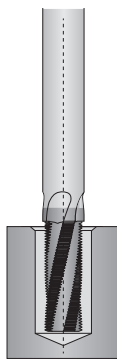
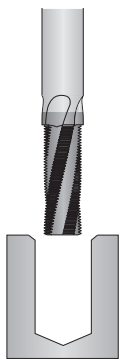
Major thread diameter	16mm
Cutter diameter	11.94mm
Length of thread	10.00mm

Feed rate for thread milling	227.37mm/min
Z axis depth for full thread	10.25mm
Z axis for arc on/off	0.25mm

Arc on/off value	1.015mm
Full rotation value	2.030mm
Pitch value	2.00mm



			5895	M03			
1	N10	S	Turn on spindle in the clockwise direction.				
2	N20	G91	G01	Z -10.250		F 1136.25	
			Lower tool the depth required plus an additional 1/8 pitch for the arc on. Tool remains in the center of the hole.				
	N30	G41	X 1.015	Y 1.015	D1	F 681.75	
			Position the tool for the arc on motion and turn on the cutter compensation.				
3	N40		G03	X -1.015	Y 1.015	Z 0.250	I -1.015 J0.000 F 227.37
			Arc on to engage the tool to the major thread diameter while moving the tool up in the Z-axis 1/8 pitch. NOTE: X and Y is the end point. I and J is the center point of the arc.				
4	N50		G03	X 0.000	Y 0.000	Z 2.000	I 0.000 J -2.030
			Full pass. Interpolate the thread mill inside the major thread diameter while moving the tool up 1 pitch in the Z axis.				
	N60		G03	X -1.015	Y -1.015	Z 0.250	I 0.000 J -1.015 F 909.00
			Arc off to disengage the tool from the major thread diameter while moving the tool up in the Z-axis 1/8 pitch.				
5	N70	G40	G01	X 1.015	Y -1.015		F 1136.25
			Return to center. Turn off cutter compensation and move the tool back to center.				
	N80		G00	Z 7.750			
			Return to top. Rapid the tool back to the top of the threaded hole.				
6	N90	G90	Switch back to absolute positioning and rapid to a safe point in Z above part level (assumed to be 1 pitch above part level for demonstration purposes below).				



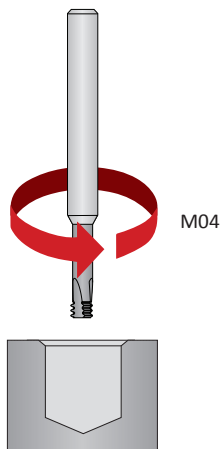
Step 1 N10	Step 2 N20	Step 3 N30 - N40	Step 4 N50	Step 5 N60 - N70	Step 6 N80 - N90
- Preparatory commands - Positioning above hole center and at hole level in Z - In absolute position mode	- Change to incremental - Feed to bottom of hole - Z axis depth for full thread	- Activate left cutter comp - Feed to arc on position - Arc to full rotation value while moving Z up 1/8 pitch - Z axis move for arc on	One complete CCW rotation at full arc rotation value while moving Z up 1 pitch value	CCW arc from full rotation value to the arc on/off value while moving Z up 1/8 pitch (Z axis move for arc off)	Rapid up in Z

技术信息

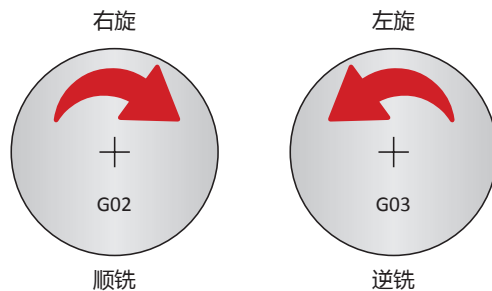
AccuThread® T3

主轴旋转

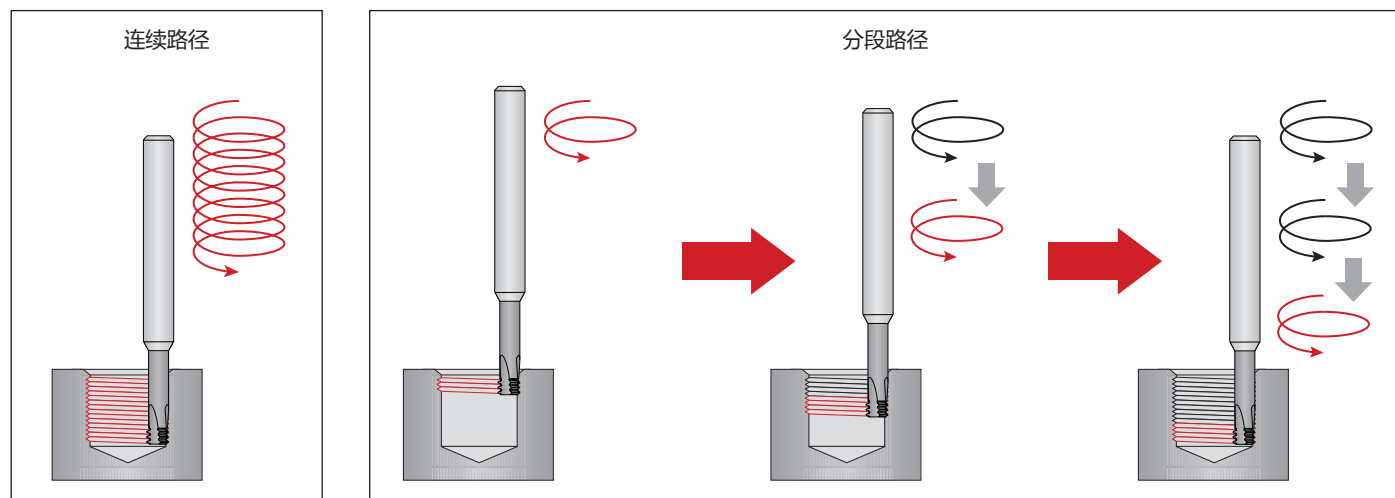
❗ 刀具为左旋切削。使用AccuThread T3创建右旋螺纹时，左旋切削允许刀具进行顺铣。顺铣可减少偏移以及切削过程中产生的热量。



螺旋插值方向



z轴切削路径编程



起点

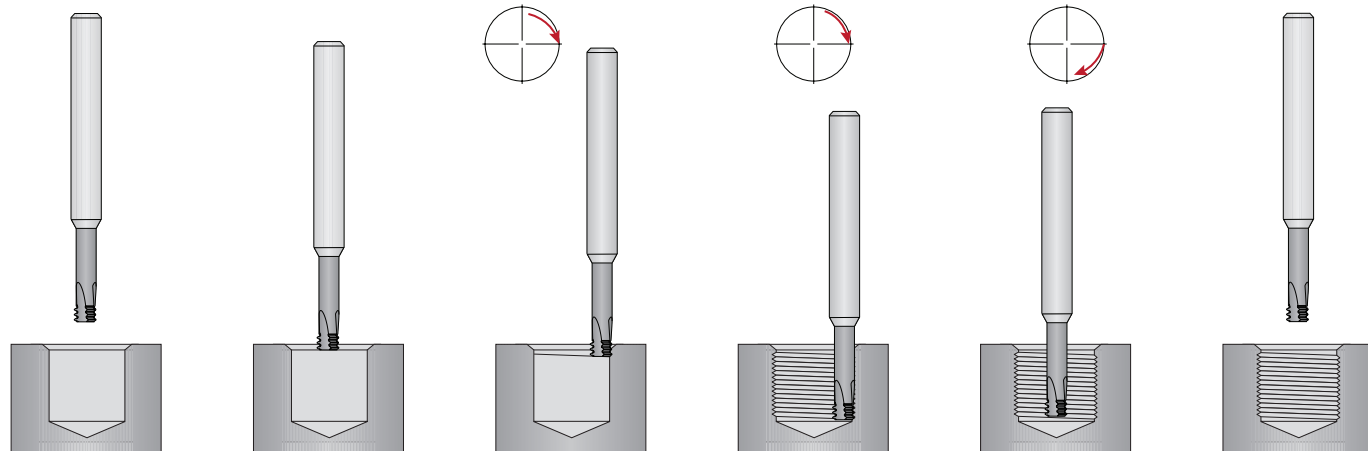
中心位置

弧入口

螺纹铣削

弧出口

终点



螺纹铣刀故障排除指南

		故障										
原因		螺纹铣刀过早或过度磨损	切削刃崩刀	螺纹铣刀在零件的第一个孔中损坏	螺纹铣刀振刀过度	生成的螺纹不圆	螺纹牙型呈喇叭孔状(底部小，顶部大)	由于侧面光洁度不佳，零件不合格	螺纹轮廓呈阶梯状	零件规格有差异	机床不按照正确路径创建螺纹轮廓	控件不接受程序
目录	刀具选择不正确			1	1							
	速度和进给选择不正确	2、3	2、3		2、3			2、3				
速度和进给	转速太高	5										
	转速太低				4		4	4				
	机床规格限制转速			5、19								
	进给速率太高		7	7			7	7	7			
	进给速率太低	6										
	用于调整进给速率的调整比不正确			12								
	机床规格限制进给速率					7、19						
	斜坡被编程为轴向移动			20					20			
刀具	螺纹铣刀在加持设备中移动或滑动	13	13	13	13			13	13			
	刀具伸出刀柄太多	15	15	15	15			15	15	15		
	螺纹铣刀和刀柄之间有跳动				10			10				
	涂层不正确，导致刀刃积屑	8、17								8、17		
	螺旋角度太低				9			9				
	螺纹铣刀磨损过度								11	11		
	刀具压力过大	7、11、14					7、11、14					
机床	工件在夹具中移动	16	16	16	16			16		16		
	冷却剂压力或流量不足	17	17									
	机床刚性不足	16	16		16		16	16				
编程	走刀次数有误			22			22					
	程序变量有误			18、26							18、26	
	没有考虑锥形螺纹的x/y径向移动										24、26	
	刀具补偿变量有误			23、26								23、26
	机床上没有螺旋插值选项或已关闭										21、26	21、26
	机床控件未格式化为标准EIA/ASCII/ISO代码											25、26

故障排除解决方案

1. 请参考目录，以确保刀具选择正确。
2. 验证是否从目录速度和进给图表中选择了正确的速度。
3. 验证是否从目录速度和进给图表中选择了正确的进给速率。
4. 提高主轴转速 (RPM)。
5. 降低主轴转速 (RPM)。
6. 增加每齿进给量。
7. 减少每齿进给量。
8. 调查其他涂层。
9. 增加刀具螺旋。
10. 测量螺纹铣刀和刀柄之间的跳动量
11. 缩短换刀周期。
12. 根据内部螺纹正确的实际穿透率适当调整进给速率。关于公式，请参见速度和进给页面。
13. 使用液压夹紧卡盘。
14. 检查刀具是否磨损过度。起始螺纹磨损得最快。
15. 尽量缩短加持设备的悬伸量。
16. 验证工件是否正确夹紧。如有必要，重新拧紧或增强稳定性。
17. 增加冷却剂量和流速。
18. 检查铣削程序变量，尤其是与*i*和*j*值相关的正值或负值。
19. 确保机床具有合适的轴和路径速度能力。
20. 确保螺纹铣刀在大直径上走弧线，而不是进行径向移动。
21. 确保机床上的螺旋插值选项启用。
22. 增加螺纹铣刀走刀次数。
23. 确保将刀具补偿变量输入到G41程序行。
24. 调节管螺纹程序，沿*x/y*方向在直径上逐渐变细，以创建正确的牙型。
25. 向机床制造商请求索取有关其编程格式的信息。
26. 扫描一份您的程序，并通过appeng@alliedmachine.com将其发送至应用工程部。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

注释

A

钻削

B

鎗孔

C

饺子

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

保修信息



美国联合机械工程公司向本公司产品的原始设备制造商、经销商、工业和商业用户保证，本公司制造或提供的每款新产品在材料和工艺方面均无缺陷。

美国联合机械工程公司在本保修项下的义务仅限于：为在自销售日期起1年内以预付运费方式退回至美国联合机械工程公司代表指定的工厂，并且经美国联合机械工程公司检查后确定在材料或工艺方面存在缺陷的任何产品提供免费换货或自行选择维修或退款服务。

退回进行检查的任何产品都应随附提供与运行条件、机床、装夹和切削液应用有关的完整信息。本保修的条款不适用于美国联合机械工程公司的任何以下产品：经历过不当使用、不适当的运行条件、机床装夹或切削液应用，或经历过维修或改装且此类维修或改装经美国联合机械工程公司判断会对产品性能产生不利影响。

本保修取代所有其他明示或默示保证，包括对适销性或特定用途适用性的任何默示保证。对于因制造、销售、交付或使用依此销售的任何产品所产生、关联或造成的任何损失或损害而进行的任何形式的任何索赔（无论以合同、侵权行为还是其他方式），美国联合机械工程公司不承担任何责任或义务。

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司
获得ISO 9001
10001329认证

United States

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Phone:

+1.330.343.4283

Fax:

+1.330.602.3400

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Toll Free USA and Canada:

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Phone:

+1.330.343.4283

Fax:

+1.330.364.7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Phone:

+44 (0) 1384.400900

Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Germany

Phone:

+49 (0) 7022.408.0

Fax:

+49 (0) 7022.408.212

Asia

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

B-23, 2nd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Phone:

+91 (0) 11.41827044



台北: 02-27030193

台中: 04-24636890

Website: www.gcarbidgetool.com

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering is registered by DQS to ISO 9001 10001329

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved

Publish Date: January 2023