MillLine

THREADMILLING

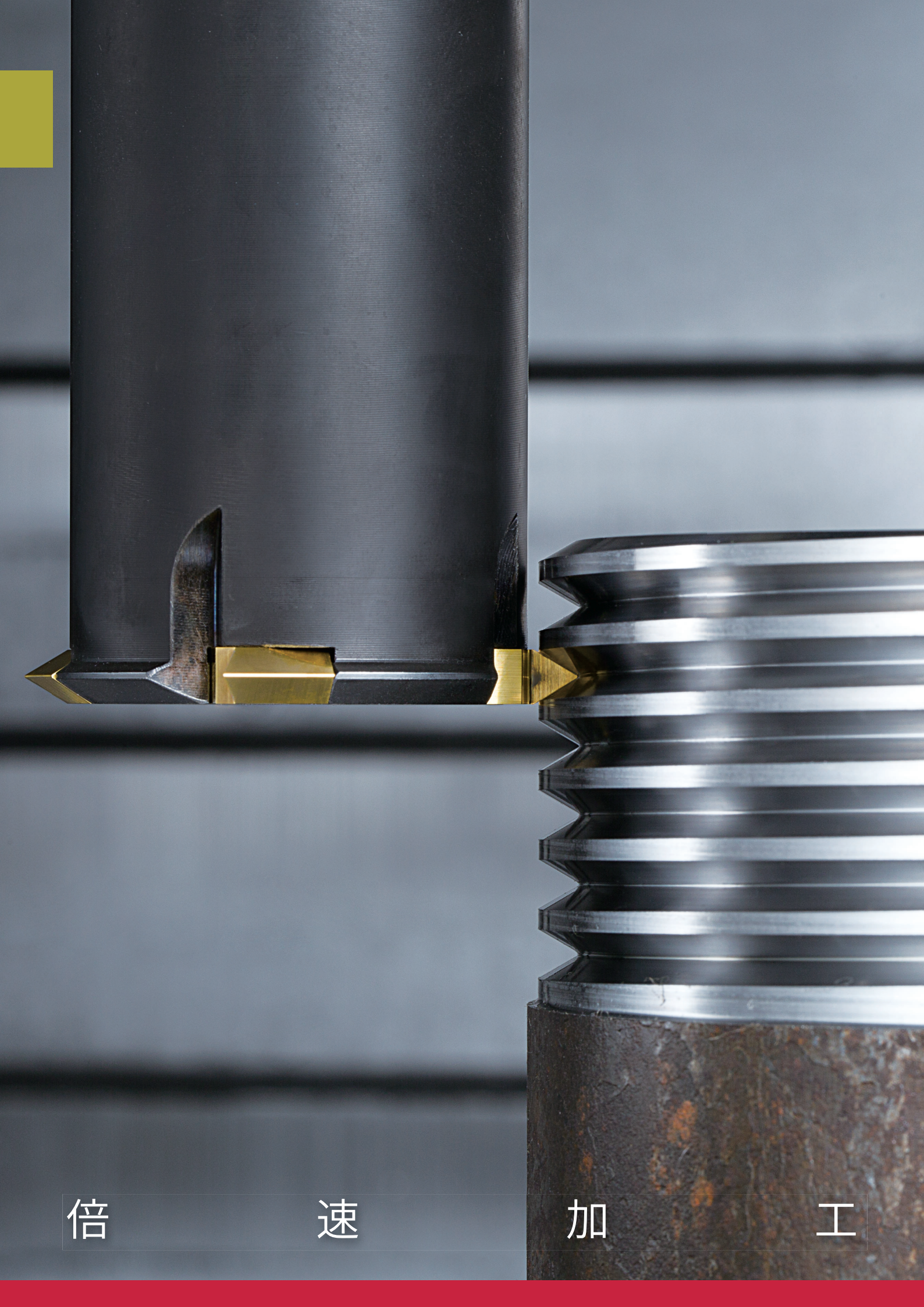
www.tungaloy.com/cn

Tungaloy Report No. 514-C

提供可转位式螺纹铣削加工解决方案

INDUSTRY 4.0

FEED the SPEED!


倍 速 加 工

MillLine

THREADMILLING

TUNGALOY

可换式刀片涵盖了宽范围的标准锥螺纹，包括R（BSPT外螺纹），Rc（BSPT内螺纹），NPT和NPTF

THREADMILLING
TUNGALOY

螺纹铣刀

New

可转位式螺纹铣刀
能够结合多种刀片用于不同直径和螺距的螺纹加工，实现集约化并降低刀具成本。

p.5

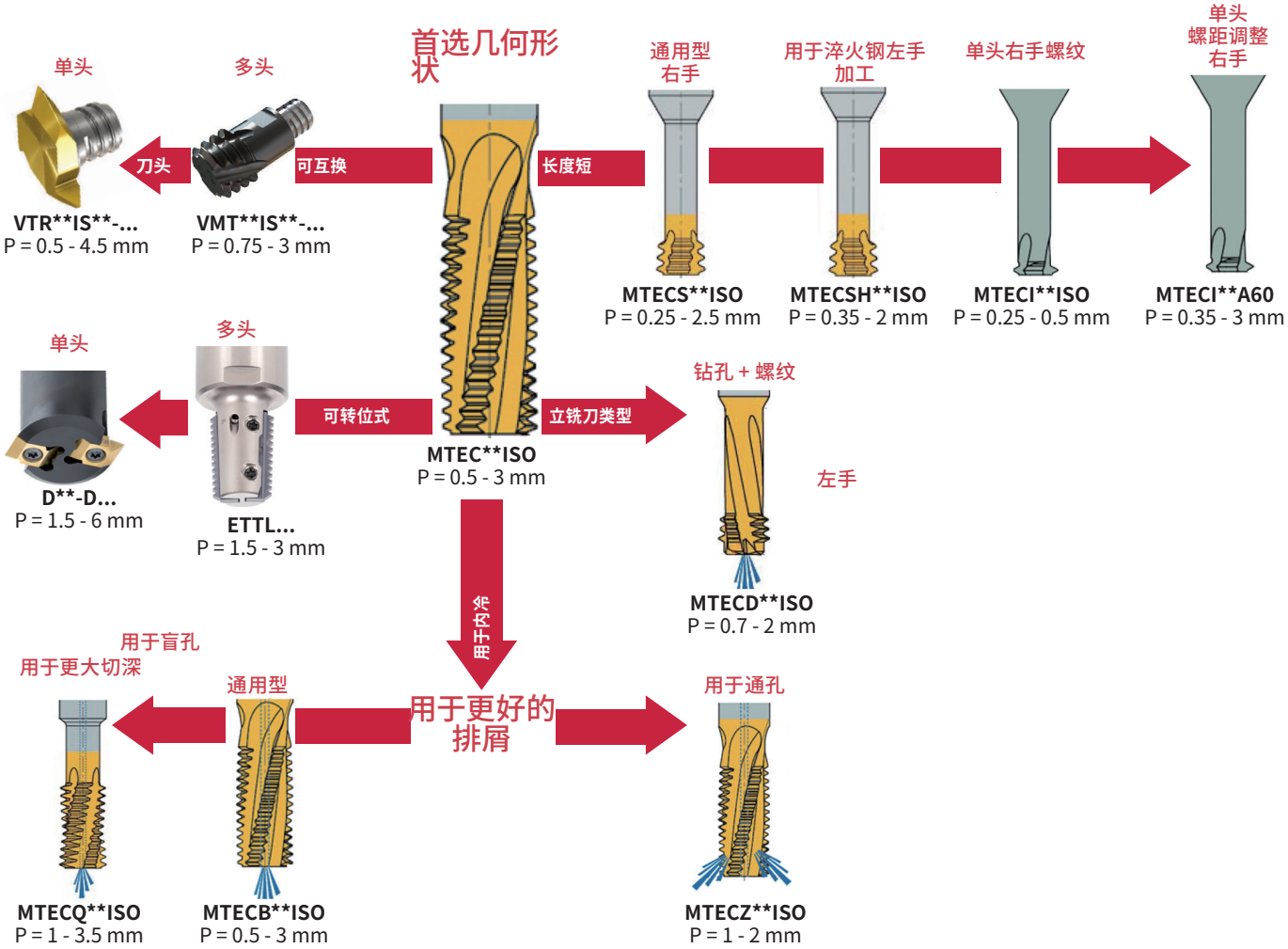
SOLIDTHREAD
整体硬质合金螺纹铣刀系列用于小直径加工，如 M1x0.25 和 0-80UNF

p.13

TUNGMEISTER
可换头式铣刀能够比整体式丝锥实现更少的停机时间。

p.30

ISO 公制内螺纹的刀具选型指南



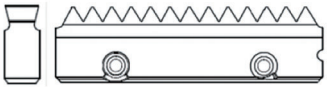
可转位式螺纹铣刀

– 通过简单的更换刀片就可以加工各种不同类型的螺纹。
– 深孔螺纹加工的有效深度可达 25mm 深。

用于平行螺纹
ISO 公制
M

统一协定螺纹
UN,UNC, UNF,UNEF, UNS

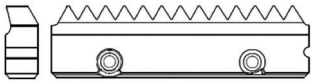
惠氏螺纹（平行管螺纹）
G, BSP, BSF, PF



双面刀片

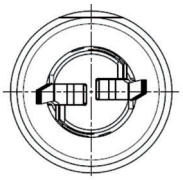
锥螺纹
BSPT
R, Rc, BSPT, PF

NPT
NPTF

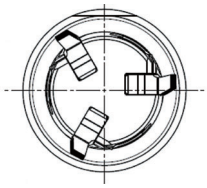


单面刀片

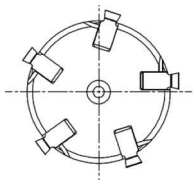
– 多齿刀具提高生产效率



2 齿
刀具直径：
ø17 mm 和 ø19 mm



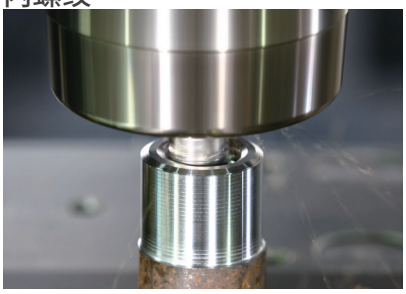
3 齿，
刀具直径：
ø20.5 mm 和 ø22.0 mm



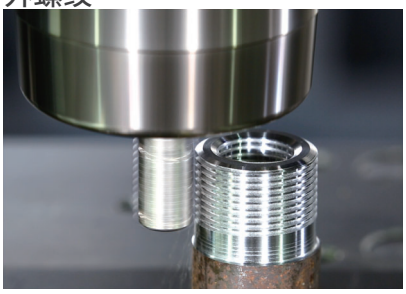
5 齿，
刀具直径：
ø30 mm

– 加工惠氏，BSPT，NPT 或者 NPTF 螺纹时，因为他们具有相同的内螺纹和外螺纹形状，所以使用相同的刀片既可以加工内螺纹也可以加工外螺纹。

内螺纹

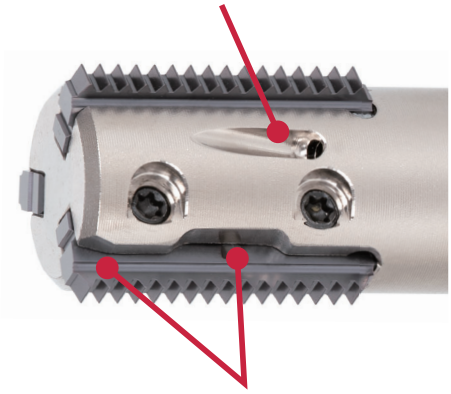


外螺纹



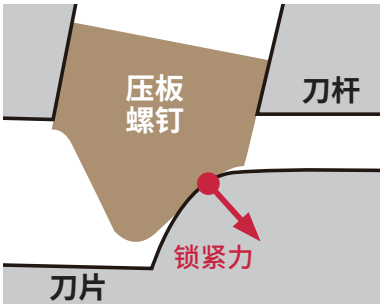
在加工 ISO 公制或统一协定螺纹的内螺纹和外螺纹时，因为螺纹底部的牙型偏差，需要更换刀片。

– 优化的冷却液出口位置能够有效的排出通孔中的切屑。

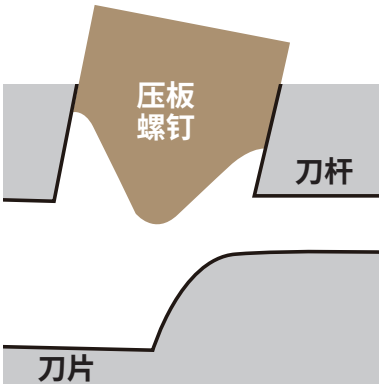


– 容屑槽的最佳设计能够实现大进给速度的螺纹加工

– 嵌入式锁紧螺钉设计允许简单和快速的刀片更换



当锁紧时

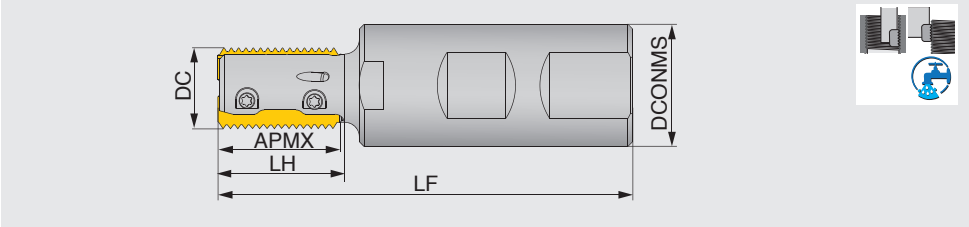


当松开时

New

螺纹铣刀

可转位式螺纹铣刀，长刃



型号	DC	APMX	CICT	DCONMS	LH	LF	油孔	刀片
ETTL25M017W25.0F026R02 (1)	17	25	2	25	26	85	有	TL25D...
ETTL25M017W25.0F036R02 (1)	17	25	2	25	36	95	有	TL25D...
ETTL25M019W25.0F032R02	19	25	2	25	32	92	有	TL25D...
ETTL25M019W25.0F044R02	19	25	2	25	44	104	有	TL25D...
ETTL25M021W25.0F037R03	20.5	25	3	25	37	96	有	TL25D...
ETTL25M021W25.0F044R03	20.5	25	3	25	44	103	有	TL25D...
ETTL25M022W25.0F043R03	22	25	3	25	43	102	有	TL25D...
ETTL25M022W25.0F055R03	22	25	3	25	55	114	有	TL25D...
ETTL25M030W25.0F055R05	30	25	5	25	55	115	有	TL25D...

(1) 螺纹螺距≥ 3 mm 或 ≥ 8TPI的刀片不能安装

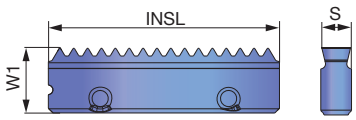
备件

型号	夹紧螺钉	扳手
ETLN25...	SSTM4-3.6P	T-8D

New

刀片

TL25D...



P	钢	★
M	不锈钢	☆
K	铸铁	☆
N	非铁金属	☆
S	耐热合金	★
H	硬材料	★

★ : 首选
☆ : 第二选择

螺纹类型	应用	型号	螺距	螺纹每英寸	每刃加工螺纹数量	涂层 AH725	INSL	W1	S
ISO 公制	内螺纹	TL25DIR1.5ISO	1.5	-	16	●	25	7	3.1
		TL25DIR2.0ISO	2	-	12	●	25	7	3.1
		TL25DIR3.0ISO (2)	3	-	8	●	25	7	3.1
统一协定螺纹	内螺纹	TL25DIR20UN	-	20	19	●	25	7	3.1
		TL25DIR12UN	-	12	11	●	25	7	3.1
		TL25DIR9UN	-	9	8	●	25	7	3.1
		TL25DIR8UN (2)	-	8	7	●	25	7	3.1
惠氏螺纹	内螺纹和外螺纹	TL25DEIR14W	-	14	13	●	25	7	3.1
		TL25DEIR11W	-	11	10	●	25	7	3.1

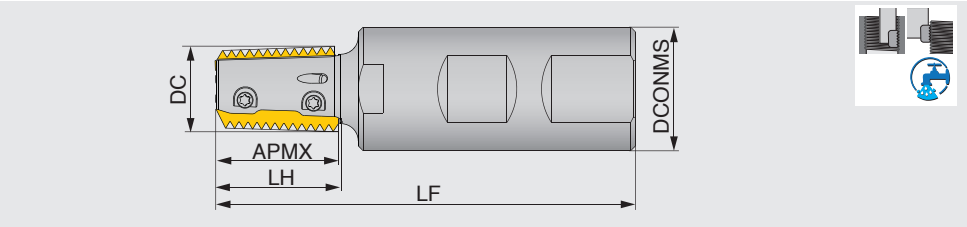
(2) 不适用于 øDc17 刀杆

● : 新产品

New

螺纹铣刀

可转位式螺纹铣刀，长刃



型号	DC	APMX	CICT	DCONMS	LH	LF	油孔	刀片
ETTL25M017W25.0F026R02-PT	17.47	25	2	25	25.5	85	有	TL25SEIR...
ETTL25M022W25.0F043R03-PT	22.2	25	3	25	43	102	有	TL25SEIR...

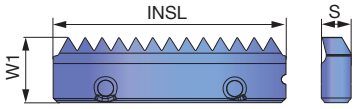
备件

型号	夹紧螺钉	扳手
ETTL...-PT	SSTM4-3.6P	T-8D

New

刀片

TL25SEIR...



P	钢	★
M	不锈钢	☆
K	铸铁	☆
N	非铁金属	☆
S	耐热合金	★
H	硬材料	★

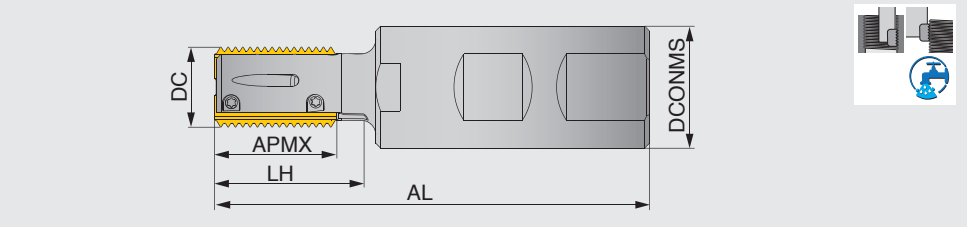
★：首选
☆：第二选择

螺纹类型	应用	型号	螺距	每英寸螺纹牙数	每刃加工螺纹数量	涂层 AH725				INSL	W1	S
BSPT	内螺纹和外螺纹	TL25SEIR14BSPT	-	14	13	●				25	7	3.1
		TL25SEIR11BSPT	-	11	10	●				25	7	3.1
NPT	内螺纹和外螺纹	TL25SEIR14NPT	-	14	13	●				25	7	3.1
		TL25SEIR11.5NPT	-	11.5	11	●				25	7	3.1
NPTF	内螺纹和外螺纹	TL25SEIR14NPTF	-	14	13	●				25	7	3.1

●：新产品

螺纹铣刀

可转位式螺纹铣刀，长刃



型号	DC	APMX	CICT	DCONMS	LH	LF	油孔	刀片
ETLN25M017W25.0F026R02 (1)	17	25	2	25	26	85	有	LN25···.
ETLN25M017W25.0F036R02 (1)	17	25	2	25	36	95	有	LN25···.
ETLN25M019W25.0F032R02	19	25	2	25	32	92	有	LN25···.
ETLN25M019W25.0F044R02	19	25	2	25	44	104	有	LN25···.
ETLN25M021W25.0F037R03	20.5	25	3	25	37	96	有	LN25···.
ETLN25M021W25.0F044R03	20.5	25	3	25	44	103	有	LN25···.
ETLN25M022W25.0F043R03	22	25	3	25	43	102	有	LN25···.
ETLN25M022W25.0F055R03	22	25	3	25	55	114	有	LN25···.
ETLN25M030W25.0F055R05	30	25	5	25	55	115	有	LN25···.

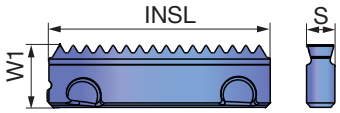
(1) 螺纹螺距≥ 3 mm 或 ≥ 8TPI的刀片不能安装

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
ETLN25...	SSTM-3-3	T-6F

刀片

LN25...



P	钢	★
M	不锈钢	☆
K	铸铁	☆
N	非铁金属	☆
S	耐热合金	★
H	硬材料	★

★: 首选
☆: 第二选择

螺纹类型	应用	型号	螺距	螺纹每英寸	涂层 AH725	INSL	W1	S
ISO 公制	内螺纹	LN25DIR1.5ISO	1.5	-	●	25	7	3.1
		LN25DIR2.0ISO	2	-	●	25	7	3.1
		LN25DIR3.0ISO (2)	3	-	●	25	7	3.1
统一协定螺纹	内螺纹	LN25DIR20UN	-	20	●	25	7	3.1
		LN25DIR12UN	-	12	●	25	7	3.1
		LN25DIR8UN (2)	-	8	●	25	7	3.1
惠氏螺纹	内螺纹和外螺纹	LN25DEIR14W	-	14	●	25	7	3.1
		LN25DEIR11W	-	11	●	25	7	3.1

●: 产品阵容

(2) 不适用于 øDc17 刀杆

标准加工条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 *Vc* (m/min)	每齿进给量 *fz* (mm/t)
P	低碳钢	AH725	100 - 200	0.1 - 0.3
	高碳钢	AH725	70 - 150	0.1 - 0.3
	合金钢，处理钢	AH725	70 - 170	0.1 - 0.3
	铸钢	AH725	70 - 170	0.1 - 0.3
M	不锈钢	AH725	90 - 140	0.1 - 0.3
K	铸铁	AH725	60 - 130	0.05 - 0.3
N	铝合金	AH725	80 - 400	0.1 - 0.4
S	耐热合金	AH725	10 - 30	0.02 - 0.1
	钛合金	AH725	20 - 90	0.02 - 0.1

• 推荐顺铣.

刀片安装

1. 使用气枪或者抹布彻底清洁所有刀片座内的灰尘和切屑。

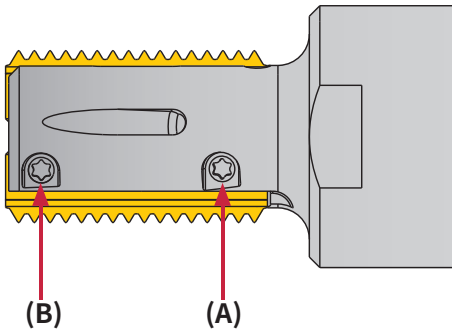
2. 先轻微锁紧“A”螺钉，然后锁紧“B”螺钉直至刀片稳固。

3. 上面 #2 所述相同情况下，轻轻拧紧其它刀片的锁紧螺钉。

4. 牢固的锁紧螺钉“A”，然后锁紧螺钉“B”。
当拧紧螺钉时请使用推荐的扭矩强度。

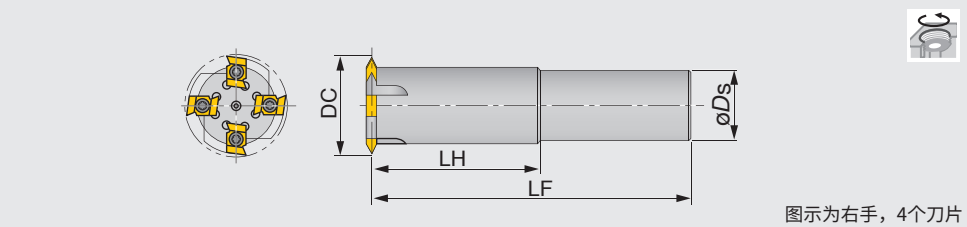
5. 上面 #4 所述相同的方式，牢固拧紧其它刀片的锁紧螺钉。

6. 检查确保刀片和刀片座之间没有缝隙，使用前测量径向跳动。



单齿螺纹铣刀

可转位式螺纹铣刀



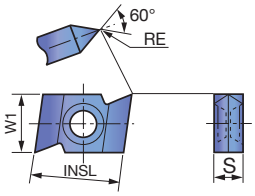
型号	DC	CICT	øDs	LH	LF	内螺纹范围	刀片
D23-D25-45R	23	1	25	45	115	M28 - M30	T1-R...
D25-D25-45R	25	1	25	45	115	M32 - M42	T1-R...
D38-D32-85R	38	2	32	85	165	M45 - M56	T1-R...
D50-D42-100R	50	4	42	100	190	M58 - M68	T1-R...
D55-D42-100R	55	4	42	100	190	M64 - M85	T2-R...
D60-D42-100R	60	4	42	100	190	M70 - M85	T2-R...
D80-D42-100R	80	6	42	100	190	M90 -	T2-R...

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
D23-D25... - D50-D42...	CSTB-4	T-15F
D55-D42... - D80-D42...	CSTB-5	T-20F

刀片（范围牙型）

T*-R...



P	钢	★
M	不锈钢	★
K	铸铁	
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	

★：首选
☆：第二选择

型号	RE	涂层 GH330	INSL	W1	S
T1-R14	0.14	●	14.4	9.525	4.76
T1-R28	0.28	●	14.4	9.525	4.76
T2-R14	0.14	●	17.8	12.7	6.35
T2-R28	0.28	●	17.8	12.7	6.35

●：阵容

标准加工条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 *Vc* (m/min)	每齿进给量 *fz* (mm/t)
P	低碳钢 / 未硬化钢 < 200HB	GH330	150 ~ 200	0.3 ~ 0.4
	碳钢 / 合金钢 < 300HB	GH330	150 ~ 200	0.17 ~ 0.26
	模具钢 < 50HRC	GH330	30 ~ 50	0.14 ~ 0.2
M	不锈钢 < 300HB	GH330	150 - 200	0.05 - 0.12

- 推荐顺铣.
- 当加工盲孔螺纹时，推荐使用右手刀具进行右旋方式加工，从孔底开始切入以避免咬屑。
- 当从孔口处开始加工内螺纹时，建议使用左手刀具进行左旋方式加工。

螺纹铣刀和适用螺纹

刀具直径	适用螺纹							最大螺距螺纹的小径	
	螺纹类型	粗牙螺纹	细牙螺纹					粗牙螺纹	细牙螺纹
D23 X 1 齿 T1-型刀片	M28					2	1.5		25.835
	M30	3.5			3	2	1.5	26.211	
D25 X 1 齿 T1-型刀片	M32					2	1.5		29.835
	M33	3.5			3	2	1.5	29.211	
	M35						1.5		33.376
	M36	4			3	2	1.5	31.670	
	M38						1.5		36.376
	M39	4			3	2	1.5	34.670	
	M40				3	2	1.5		36.752
	M42	4.5		4	3	2	1.5	37.129	
D38 X 2 齿 T1-型刀片	M45				3	2	1.5		40.152
	M48			4	3	2	1.5		43.670
	M50				3	2	1.5		46.752
	M52			4	3	2	1.5		47.670
	M55			4	3	2	1.5		50.670
	M56			4	3	2	1.5		51.670
D50 X 4 齿 T1-型刀片	M58			4	3	2	1.5		53.670
	M60			4	3	2	1.5		55.670
	M62			4	3	2	1.5		57.670
	M64			4	3	2	1.5		59.670
	M65			4	3	2	1.5		60.670
	M68			4	3	2	1.5		63.670
D55 X 4 齿 T2-型刀片	M64			4	3	2	1.5		59.670
	M65			4	3	2	1.5		60.670
	M68	6		4	3	2	1.5	61.505	
D60 X 4 齿 T2-型刀片	M70			4	3	2	1.5		63.505
	M72		6	4	3	2	1.5		65.505
	M75			4	3	2	1.5		70.670
	M76		6	4	3	2	1.5		69.505
	M78					2			75.835
	M80		6	4	3	2	1.5		73.505
	M82					2			79.835
	M85		6	4	3	2			78.505
D80 X 6 齿 T2-型刀片	M90		6	4	3	2			83.505
	M95		6	4	3	2			88.505

SOLIDTHREAD

整体硬质合金立铣刀命名系统

MTEC□
- 螺纹铣削
- 立铣刀
- 硬质合金
- I - 单头
- S - 短型
- SH - 淬火钢用短型
- B - 带冷却孔
- Q - 带冷却孔长颈型
- Z - 带冷却孔通孔型
- D - 带钻孔（立铣刀）刀尖
- E - 用于外螺纹

06
- 柄部直径

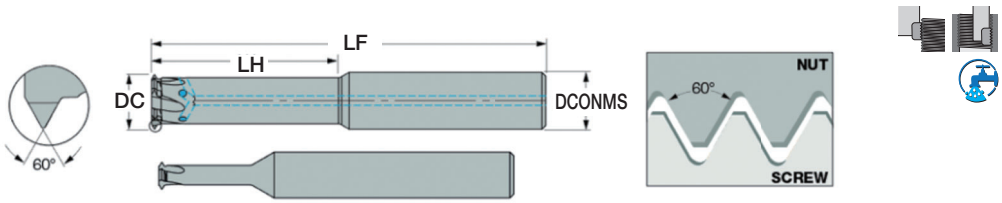
04
- 刀具直径

C
- 槽数
- C = 3槽
- D = 4槽
- E = 5槽
- F = 6槽

ISO
- 螺纹标准

MTECI-60（范围牙）

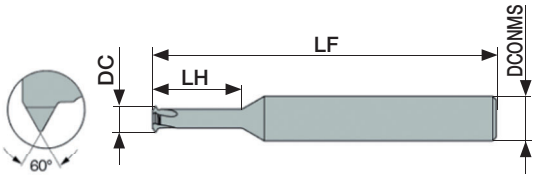
MTECI-A60

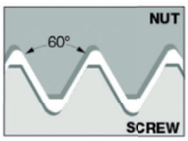


型号	ISO 公制						统一协定螺纹							DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
	螺距				应用范围		TPI				应用范围									
	内螺纹		外圆		细牙	粗牙	内螺纹		外圆		UNC	UNF	UNS							
	min.	max.	min.	max.			min.	max.	min.	max.										
MTECI03019C5A60	0.35	0.6	0.35	0.6	M2.5X0.45	M2.5X0.35, M3X0.35	40	72	40	72	#3-48 #4-40	#3–56 #4–48	–	3	1.9	3	5.2	39	无	AH710
MTECI06032C9A60	0.5	1.0	0.5	1.0	M4X0.7 M4.5X0.75	M4X0.5	24	48	24	48	#8-32 #10-24	#8–36 #10–32	#10–28	6	3.2	3	9.5	57	无	AH710
MTECI0604C12A60	0.5	1.0	0.5	1.0	M5X0.8, M6X1.0	M5X0.5, M5.5X0.5 M5X0.75	24	48	24	48	#12-24	#12-28	#10-36 #10-40 #10-48	6	4	3	12.5	58	无	AH710
MTECI0605D20A60	0.5	0.8	0.4	0.8	≥M6		32	56	32	64	≥M1/4			6	5	4	20	58	有	AH725
MTECI0808D28A60	0.5	0.8	0.4	0.8	≥M9		32	56	32	64	≥M3/8			8	8	4	28	64	有	AH725
MTECI0808D30A60	1.0	1.75	0.8	1.5	≥M10		14	28	16	32	≥M7/16			8	8	4	30	64	有	AH725
MTECI1010D35A60	1.0	1.75	0.8	1.5	≥M12		14	28	16	32	≥M1/2			10	10	4	35	73	有	AH725
MTECI1212E40A60	2.0	3.0	1.75	2.5	≥M16		8	13	10	15	≥M11/16			12	12	5	40	84	有	AH725
MTECI1616E50A60	2.0	3.0	1.75	2.5	≥M20		8	13	10	15	≥M13/16			16	16	5	50	101	有	AH725

ISO 公制

MTECI-ISO



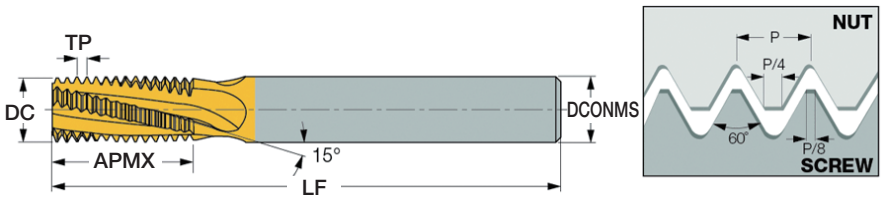


型号	螺距	应用范围	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
MTECI03007C30.25ISO	0.25	≥ M1	6	0.72	3	3.6	39	无	AH710
MTECI03009C40.25ISO	0.25	≥ M1.2	6	0.9	3	4.3	39	无	AH710
MTECI03011C50.3ISO	0.3	≥ M1.4	6	1.05	3	5.0	39	无	AH710
MTECI03012C60.35ISO	0.35	≥ M1.6	6	1.2	3	5.7	39	无	AH710
MTECI03016C70.4ISO	0.4	≥ M2	6	1.55	3	7.1	39	无	AH710
MTECI03024C100.5ISO	0.5	≥ M3	6	2.37	3	10.6	39	无	AH710

ISO 公制

MTEC-ISO

整体硬质合金内螺纹铣刀
ISO 公制牙型螺纹立铣刀

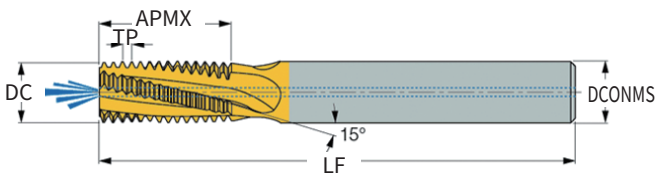


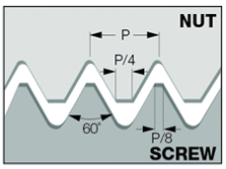
型号	螺距	应用范围		DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
		细牙	粗牙							
MTEC06022C50.5ISO	0.5	M3	≥ M4	6	2.2	3	5.3	58	无	AH725
MTEC06038C100.5ISO	0.5	-	≥ M5	6	3.8	3	10.3	58	无	AH725
MTEC06031C70.7ISO	0.7	M4	≥ M5	6	3.1	3	7.4	58	无	AH725
MTEC06045C100.75ISO	0.75	-	≥ M6	6	4.5	3	10	58	无	AH725
MTEC06036C90.8ISO	0.8	M5	≥ M6	6	3.6	3	9.2	58	无	AH725
MTEC0606C121.0ISO	1	-	≥ M9	6	6	3	12.5	58	无	AH725
MTEC0808D161.0ISO	1	-	≥ M10	8	8	4	16.5	64	无	AH725
MTEC0604C101.0ISO	1	M6	≥ M7	6	4	3	10.5	58	无	AH725
MTEC0604C141.0ISO	1	M6	≥ M7	6	4	3	14.5	58	无	AH725
MTEC0605C141.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	5	3	14.4	58	无	AH725
MTEC0605C191.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	5	3	19.4	58	无	AH725
MTEC1010D211.5ISO	1.5	-	≥ M14	10	10	4	21.8	73	无	AH725
MTEC1616F331.5ISO	1.5	-	≥ M20	16	16	6	33.8	105	无	AH725
MTEC0807C171.5ISO	1.5	M10	≥ M12	8	7	3	17.3	64	无	AH725
MTEC0807C241.5ISO	1.5	M10	≥ M12	8	7	3	24.8	76	无	AH725
MTEC0808C201.75ISO	1.75	M12	≥ M14	8	8	3	20.1	64	无	AH725
MTEC0808C281.75ISO	1.75	M12	≥ M14	8	8	3	28.9	76	无	AH725
MTEC1212D272.0ISO	2	-	≥ M18	12	12	4	27	84	无	AH725
MTEC2020F412.0ISO	2	-	≥ M26	20	20	6	41	105	无	AH725
MTEC1010C272.0ISO	2	M14	≥ M17	10	10	3	27	73	无	AH725
MTEC1010C392.0ISO	2	M14	≥ M17	10	10	3	39	105	无	AH725
MTEC1414D332.5ISO	2.5	M20	≥ M22	14	14	4	33.8	84	无	AH725
MTEC1414D482.5ISO	2.5	M20	≥ M22	14	14	4	48.8	105	无	AH725
MTEC1616C403.0ISO	3	M24	≥ M25	16	16	3	40.5	105	无	AH725
MTEC1616C583.0ISO	3	M24	≥ M25	16	16	3	58.5	120	无	AH725

ISO 公制

MTECB-ISO

整体硬质合金内螺纹铣刀
带内冷孔螺纹立铣刀
用于 ISO 公制牙型螺纹加工

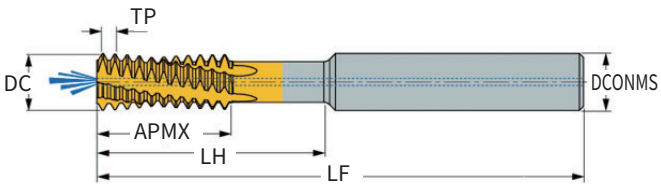


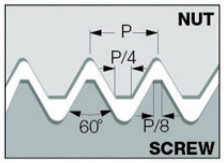


型号	螺距	应用范围		DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
		细牙	粗牙							
MTECB06038C100.5ISO	0.5	-	≥ M5	6	3.8	3	10.3	58	有	AH725
MTECB06031C70.7ISO	0.7	M4	≥ M5	6	3.1	3	7.4	58	有	AH725
MTECB06045C100.75ISO	0.75	-	≥ M6	6	4.5	3	10.1	58	有	AH725
MTECB1010D240.75ISO	0.75	-	≥ M12	10	10	4	24.4	73	有	AH725
MTECB06038C90.8ISO	0.8	M5	≥ M6	6	3.8	3	9.2	58	有	AH725
MTECB0606C121.0ISO	1	-	≥ M9	6	6	3	12.5	58	有	AH725
MTECB0808D161.0ISO	1	-	≥ M10	8	8	4	16.5	64	有	AH725
MTECB1010D241.0ISO	1	-	≥ M12	10	10	4	24.5	73	有	AH725
MTECB06046C101.0ISO	1	M6	≥ M7	6	4.6	3	10.5	58	有	AH725
MTECB06046C141.0ISO	1	M6	≥ M6	6	4.6	3	14.5	58	有	AH725
MTECB0606C141.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	6	3	14.4	58	有	AH725
MTECB0606C191.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	6	3	19.4	58	有	AH725
MTECB1010D211.5ISO	1.5	-	≥ M14	10	10	4	21.8	73	有	AH725
MTECB1616F331.5ISO	1.5	-	≥ M20	16	16	6	33.8	105	有	AH725
MTECB1212D261.5ISO	1.5		≥ M16	12	12	4	26.3	84	有	AH725
MTECB08078C171.5ISO	1.5	M10	≥ M12	8	7.8	3	17	64	有	AH725
MTECB08078C241.5ISO	1.5	M10	≥ M12	8	7.8	3	24.8	76	有	AH725
MTECB1009C201.75ISO	1.75	M12	≥ M12	10	9	3	20.1	73	有	AH725
MTECB1009C281.75ISO	1.75	M12	≥ M12	10	9	3	28.9	73	有	AH725
MTECB1010C272.0ISO	2	M14	≥ M15	10	10	3	27	73	有	AH725
MTECB12118D272.0ISO	2	M16	≥ M17	12	11.8	4	27	84	有	AH725
MTECB12118D392.0ISO	2	M16	≥ M17	12	11.8	4	39	105	有	AH725
MTECB1615E332.5ISO	2.5	M20	≥ M22	16	15	5	33.8	105	有	AH725
MTECB1615E482.5ISO	2.5	M20	≥ M22	16	15	5	48.8	105	有	AH725
MTECB2018D583.0ISO	3	M24	≥ M25	20	18	4	58.5	120	有	AH725

MTECQ-ISO

硬质合金螺纹立铣刀
带内冷孔和减径柄用于
深孔 ISO 公制牙型内螺纹加工

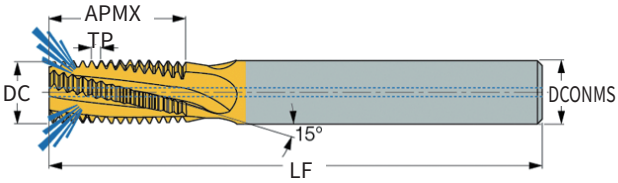


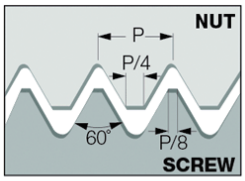


型号	螺距	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LH	LF	油孔	材质
MTECQ1212D381.0ISO	1	≥ M14	12	12	4	21	38	84	有	AH725
MTECQ1010D301.5ISO	1.5	≥ M13	10	10	4	18	30	73	有	AH725
MTECQ2020F562.0ISO	2	≥ M24	20	20	6	34	56	105	有	AH725
MTECQ2020D453.5ISO	3.5	≥ M26	20	20	4	28	45.5	105	有	AH725

MTECZ-ISO

整体硬质合金内螺纹铣刀
带内冷孔螺纹立铣刀
内冷孔位于排屑槽上



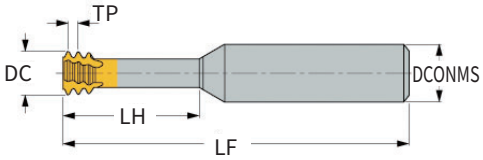


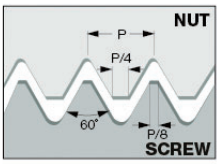
型号	螺距	应用范围		DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
		细牙	粗牙							
MTECZ0808D161.0ISO	1	-	≥ M10	8	8	4	16.5	64	有	AH725
MTECZ06048C101.0ISO	1	M6	≥ M7	6	4.8	3	10.5	58	有	AH725
MTECZ0606C141.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	6	3	14.4	58	有	AH725
MTECZ0606C191.25ISO	1.25	M8	≥ M10	6	6	3	19.4	58	有	AH725
MTECZ1010D211.5ISO	1.5	-	≥ M14	10	10	4	21.8	73	有	AH725
MTECZ1212D261.5ISO	1.5	-	≥ M16	12	12	4	26.3	84	有	AH725
MTECZ1616E331.5ISO	1.5	-	≥ M20	16	16	5	33.8	101	有	AH725
MTECZ08078C171.5ISO	1.5	M10	≥ M12	8	7.8	3	17	64	有	AH725
MTECZ1009C281.75ISO	1.75	M12	≥ M12	10	9	3	28.9	73	有	AH725
MTECZ1010C272.0ISO	2	M14	≥ M15	10	10	3	27	73	有	AH725
MTECZ12118D272.0ISO	2	M16	≥ M17	12	11.8	4	27	84	有	AH725

ISO 公制

MTECS-ISO

小直径硬质合金螺纹
立铣刀用于 ISO 公制
内螺纹铣削

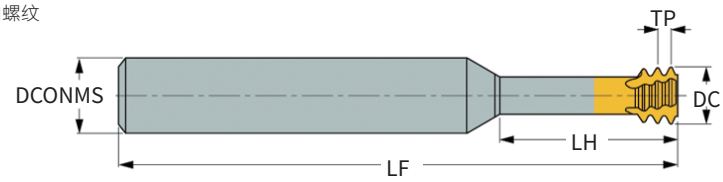


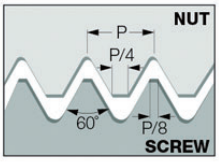


型号	螺距	应用范围 细牙 粗牙	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
MTECS03007C20.25ISO	0.25	≥ M1	3	0.72	3	2.5	39	无	AH725
MTECS03009C30.25ISO	0.25	≥ M1.2	3	0.9	3	3	39	无	AH725
MTECS03011C40.3ISO	0.3	≥ M1.4	3	1.05	3	4	39	无	AH725
MTECS03012C50.35ISO	0.35	≥ M1.6	3	1.2	3	4.8	39	无	AH725
MTECS03016C60.4ISO	0.4	≥ M2	3	1.53	3	6	39	无	AH725
MTECS06016C40.4ISO	0.4	≥ M2	6	1.53	3	4.5	58	无	AH725
MTECS03017C70.45ISO	0.45	≥ M2.2	3	1.65	3	7	39	无	AH725
MTECS06017C50.45ISO	0.45	≥ M2.2	6	1.65	3	5	58	无	AH725
MTECS0602C50.45ISO	0.45	≥ M2.5	6	1.95	3	5.5	58	无	AH725
MTECS0602C70.45ISO	0.45	≥ M2.5	6	1.95	3	7.5	58	无	AH725
MTECS06024C60.5ISO	0.5	≥ M3	6	2.37	3	6.5	58	无	AH725
MTECS06024C90.5ISO	0.5	≥ M3	6	2.37	3	9.5	58	无	AH725
MTECS06024C90.5ISOL	0.5	≥ M3	6	2.37	3	9.5	105	无	AH725
MTECS03024C120.5ISO	0.5	≥ M3	3	2.4	3	12.5	39	无	AH725
MTECS03024C150.5ISO	0.5	≥ M3	3	2.4	3	15.5	39	无	AH725
MTECS06054D200.5ISO	0.5	≥ M6	6	5.35	4	20	58	无	AH725
MTECS06028C100.6ISO	0.6	≥ M3.5	6	2.75	3	10.5	58	无	AH725
MTECS06028C70.6ISO	0.6	≥ M3.5	6	2.75	3	7.5	58	无	AH725
MTECS06031C120.7ISO	0.7	≥ M4	6	3.1	3	12.5	58	无	AH725
MTECS06031C120.7ISOL	0.7	≥ M4	6	3.1	3	12.5	105	无	AH725
MTECS06031C160.7ISO	0.7	≥ M4	6	3.1	3	16.7	58	无	AH725
MTECS06031C90.7ISO	0.7	≥ M4	6	3.1	3	9	58	无	AH725
MTECS0808D250.75ISO	0.75	≥ M10	8	8	4	25	64	无	AH725
MTECS06038C120.8ISO	0.8	≥ M5	6	3.8	3	12.5	58	无	AH725
MTECS06038C160.8ISO	0.8	≥ M5	6	3.8	3	16	58	无	AH725
MTECS06038C160.8ISOL	0.8	≥ M5	6	3.8	3	16	105	无	AH725
MTECS06047C141.0ISO	1	≥ M6	6	4.65	3	14	58	无	AH725
MTECS06047C201.0ISO	1	≥ M6	6	4.65	3	20	58	无	AH725
MTECS06047C201.0ISOL	1	≥ M6	6	4.65	3	20	105	无	AH725
MTECS0606C181.25ISO	1.25	≥ M8	6	6	3	18	58	无	AH725
MTECS0606C241.25ISO	1.25	≥ M8	6	6	3	24	58	无	AH725
MTECS08078C231.5ISO	1.5	≥ M10	8	7.8	3	23	64	无	AH725
MTECS08078C311.5ISO	1.5	≥ M10	8	7.8	3	31.5	64	无	AH725
MTECS1009C261.75ISO	1.75	≥ M12	10	9	3	26	73	无	AH725
MTECS12118D352.0ISO	2	≥ M16	12	11.8	4	35	84	无	AH725
MTECS12118D502.0ISO	2	≥ M16	12	11.8	4	50	105	无	AH725
MTECS1615E432.5ISO	2.5	≥ M20	16	15	5	43	100	无	AH725

MTECSH-ISO

小直径短型左手切削
整体硬质合金 ISO 公制内螺纹
立铣刀用于淬火钢加工



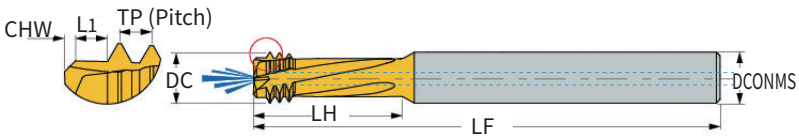


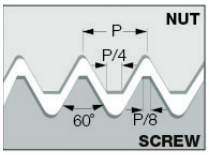
型号	螺距	应用范围 细牙 粗牙	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
MTECSH03012C50.35ISO	0.35	≥ M1.6	3	1.2	3	4.8	39	无	AH750
MTECSH03016C60.4ISO	0.4	≥ M2	3	1.55	3	6	39	无	AH750
MTECSH06016C40.4ISO	0.4	≥ M2	6	1.55	3	4.5	58	无	AH750
MTECSH06017C50.45ISO	0.45	≥ M2.2	6	1.65	3	5	58	无	AH750
MTECSH0602C50.45ISO	0.45	≥ M2.5	6	1.95	3	5.5	58	无	AH750
MTECSH0602C70.45ISO	0.45	≥ M2.5	6	1.95	3	7.5	58	无	AH750
MTECSH06024C60.5ISO	0.5	≥ M3	6	2.35	3	6.5	58	无	AH750
MTECSH06024C90.5ISO	0.5	≥ M3	6	2.35	3	9.5	58	无	AH750
MTECSH06028C70.6ISO	0.6	≥ M3.5	6	2.75	3	7.5	58	无	AH750
MTECSH06031C120.7ISO	0.7	≥ M4	6	3.1	3	12.5	58	无	AH750
MTECSH06038C120.8ISO	0.8	≥ M5	6	3.8	3	12.5	58	无	AH750
MTECSH06047C141.0ISO	1	≥ M6	6	4.65	3	14	58	无	AH750
MTECSH06047C201.0ISO	1	≥ M6	6	4.65	3	20	58	无	AH750
MTECSH0606C181.25ISO	1.25	≥ M8	6	5.95	3	18	58	无	AH750
MTECSH0606C241.25ISO	1.25	≥ M8	6	5.95	3	24	58	无	AH750
MTECSH08078C231.5ISO	1.5	≥ M10	8	7.8	3	23	64	无	AH750
MTECSH1009C261.75ISO	1.75	≥ M12	10	9	3	26	73	无	AH750
MTECSH12118D352.0ISO	2	≥ M16	12	11.8	4	35	84	无	AH750

ISO 公制

MTECD-ISO

小直径短型左手
切削整体硬质合金立铣刀
用于 ISO 公制牙型内螺纹钻孔
螺纹加工和倒角

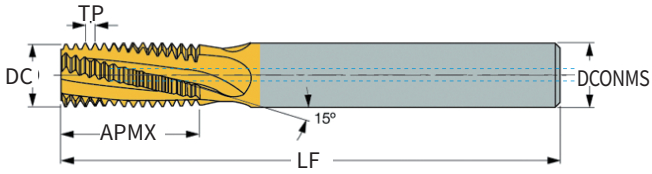


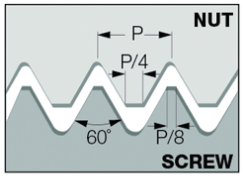


型号	螺距	应用范围	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	Ch	L1	油孔	材质
MTECD06032C110.7ISO	0.7	M4	6	3.15	3	11.6	58	0.2	0.7	无	AH725
MTECD0604C140.8ISO	0.8	M5	6	4	3	14.4	58	0.3	0.8	无	AH725
MTECD08047C141.0ISO	1	M6-M9	8	4.7	3	14	64	0.4	1	有	AH725
MTECD08061D181.25ISO	1.25	M8-M12	8	6.1	4	18	64	0.5	1.3	有	AH725
MTECD08078D231.5ISO	1.5	M10-M15	8	7.8	4	23	64	0.6	1.5	有	AH725
MTECD1009D261.75ISO	1.75	M12	10	9	4	26	73	0.6	1.8	有	AH725
MTECD12118D352.0ISO	2	M16-M23	12	11.8	4	35	84	0.6	2	有	AH725

MTEC E-ISO

整体硬质合金外螺纹加工立铣刀
用于 ISO 公制牙型螺纹加工



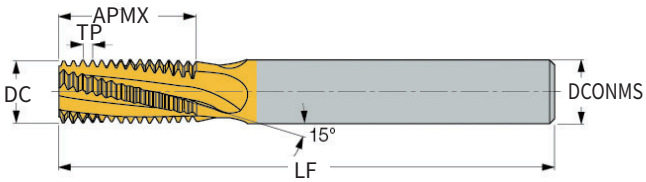


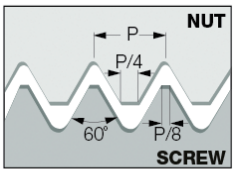
型号	螺距	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECE1010D161.0ISO	1	10	10	4	16.5	73	无	AH725
MTECE1010D161.25ISO	1.25	10	10	4	16.9	73	无	AH725
MTECE1010D151.5ISO	1.5	10	10	4	15.8	73	无	AH725
MTECE1212D201.5ISO	1.5	12	12	4	20.3	84	无	AH725
MTECE1212D201.75ISO	1.75	12	12	4	20.1	84	无	AH725
MTECE1212D212.0ISO	2	12	12	4	21	84	无	AH725

统一协定螺纹

MTEC-UN

整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 UN 内螺纹铣削



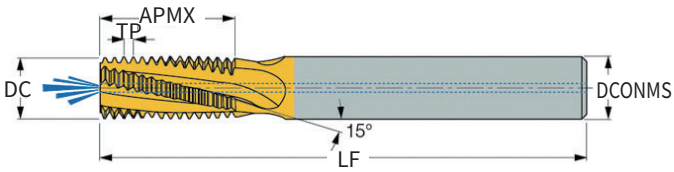


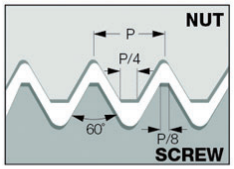
型号	TPI	应用范围 UNC	UNF	UNEF	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTEC06032C632UN	32	#8	#10	#12	6	3.2	3	6.8	58	无	AH725
MTEC0604C1128UN	28	-	7/16-1/2	-	6	4	3	11.3	58	无	AH725
MTEC0606C1428UN	28	-	-	7/16-1/2	6	6	3	14.5	58	无	AH725
MTEC0605C1424UN	24	-	5/16	-	6	5	3	14.3	58	无	AH725
MTEC0807C2124UN	24	-	3/8	9/16-5/8	8	7	3	20	64	无	AH725
MTEC06045C1220UN	20	1/4	-	-	6	4.5	3	12.1	58	无	AH725
MTEC0807C2120UN	20	-	7/16-1/2	-	8	7	3	20	64	无	AH725
MTEC1212E2720UN	20	-	-	3/4-1	12	12	5	27.3	84	无	AH725
MTEC0605C1418UN	18	5/16	-	-	6	5	3	14.8	58	无	AH725
MTEC1010D2618UN	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	10	10	4	26.1	73	无	AH725
MTEC0606C1616UN	16	3/8	-	-	6	6	3	16.7	58	无	AH725
MTEC1212D3116UN	16	-	3/4	-	12	12	4	30	84	无	AH725
MTEC1615E3714UN	14	-	7/8	-	16	15	5	37.2	105	无	AH725
MTEC0808C2213UN	13	1/2	-	-	8	8	3	22.5	64	无	AH725
MTEC1010C2612UN	12	9/16	-	-	10	10	3	26.5	73	无	AH725
MTEC1616E4112UN	12	-	1-1 1/2	-	16	16	5	41.3	105	无	AH725
MTEC1010C2811UN	11	5/8	-	-	10	10	3	28.9	73	无	AH725
MTEC1212C3410UN	10	3/4	-	-	12	12	3	34.3	84	无	AH725
MTEC1615C389UN	9	7/8	-	-	16	15	3	38.1	105	无	AH725
MTEC1616C428UN	8	1	-	-	16	16	3	42.9	105	无	AH725

统一协定螺纹

MTECB-UN

整体硬质合金螺纹立铣刀
带冷却孔的立铣刀用于
UN 牙型内螺纹

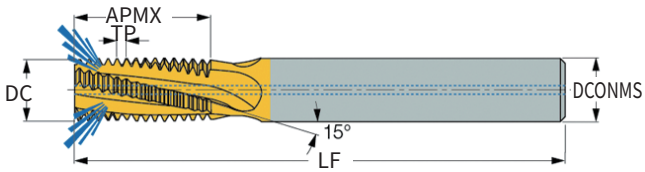


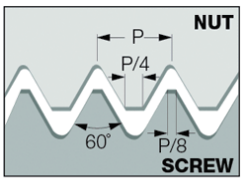


型号	TPI	应用范围 UNC	UNF	UNEF	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECB06032C632UN	32	#8	#10	#12	6	3.2	3	6.8	58	有	AH725
MTECB0606C1432UN	32	-	-	7/16-1/2	6	6	3	16	58	有	AH725
MTECB0605C1128UN	28	-	1/4	-	6	5	3	11.3	58	有	AH725
MTECB08066C1424UN	24	-	5/16	-	8	6.6	3	14.3	64	有	AH725
MTECB0808D2124UN	24	-	-	9/16-5/8	8	8	4	20.6	64	有	AH725
MTECB0808C2120UN	20	-	7/16	-	8	8	3	21	64	有	AH725
MTECB1010D2220UN	20	-	1/2	-	10	10	4	22.3	73	有	AH725
MTECB06056C1418UN	18	5/16	-	-	6	5.6	3	14.8	58	有	AH725
MTECB12113D2618UN	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	12	11.3	4	26.1	84	有	AH725
MTECB08067C1616UN	16	3/8	-	-	8	6.7	3	16.7	64	有	AH725
MTECB1212D3116UN	16	-	3/4	-	12	12	4	31	84	有	AH725
MTECB1616E3714UN	14	-	7/8	-	16	16	5	37.2	105	有	AH725
MTECB10092C2213UN	13	1/2	-	-	10	9.2	3	22.5	73	有	AH725
MTECB12114C2811UN	11	5/8	-	-	12	11.4	3	28.9	84	有	AH725
MTECB16144D3410UN	10	3/4	-	-	16	14.4	4	34.3	105	有	AH725
MTECB20195D428UN	8	1	-	-	20	19.5	4	42.9	105	有	AH725

MTECZ-UN

内冷孔位于容屑槽上的
整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 UN 牙型内螺纹加工

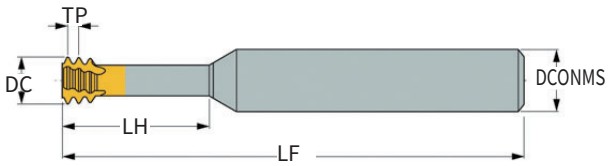


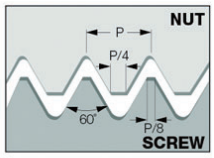


型号	TPI	应用范围 UNC	UNF	UNEF	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECZ1010D2220UN	20	-	1/2	-	10	10	4	22.3	73	有	AH725
MTECZ12113D2618UN	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	12	11.3	4	26.1	84	有	AH725
MTECZ08067C1616UN	16	3/8	-	-	8	6.7	3	16.7	64	有	AH725
MTECZ16144D3410UN	10	3/4	-	-	16	14.4	4	34.3	101	有	AH725

MTECS-UN

用于钢件加工的小直径整体硬质合金
UN 牙型螺纹加工立铣刀



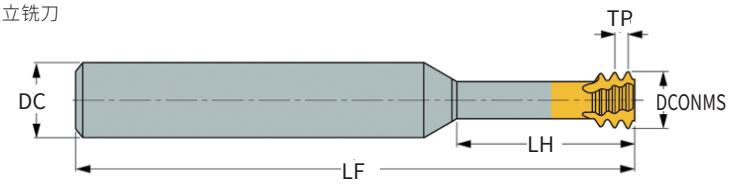


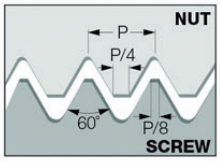
型号	TPI	应用范围		DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
		UNC	UNF							
MTECS03012C880UN	80	-	#0	3	1.15	3	8	39	无	AH725
MTECS03015C672UN	72	-	#1	3	1.45	3	6	39	无	AH725
MTECS06016C656UN	56	#2	#3	6	1.65	3	6.6	58	无	AH725
MTECS06016C456UN	56	#2	#3	6	1.65	3	4.4	58	无	AH725
MTECS06019C548UN	48	#3	#4	6	1.9	3	5.2	58	无	AH725
MTECS03021C1240UN	40	#4	-	3	2.1	3	12	39	无	AH725
MTECS06021C840UN	40	#4	-	6	2.1	3	8	58	无	AH725
MTECS06024C940UN	40	#5	#6	6	2.45	3	9.6	58	无	AH725
MTECS06021C640UN	40	#4	-	6	2.1	3	6.3	58	无	AH725
MTECS06033C936UN	36	-	#8	6	3.3	3	9	58	无	AH725
MTECS06025C732UN	32	#6	-	6	2.55	3	7.1	58	无	AH725
MTECS06025C1032UN	32	#6	-	6	2.55	3	10.5	58	无	AH725
MTECS06032C932UN	32	#8	#10	6	3.2	3	9.5	58	无	AH725
MTECS06032C1232UN	32	#8	#10	6	3.2	3	12.5	58	无	AH725
MTECS06037C1032UN	32	-	#10	6	3.7	3	10.5	58	无	AH725
MTECS06037C1532UN	32	-	#10	6	3.7	3	15	58	无	AH725
MTECS0605C1428UN	28	-	1/4	6	5	3	14.5	58	无	AH725
MTECS0605C1928UN	28	-	1/4	6	5	3	19	58	无	AH725
MTECS08066C1724UN	24	-	5/16	8	6.6	3	17	64	无	AH725
MTECS08066C2424UN	24	-	5/16	8	6.6	3	24	64	无	AH725
MTECS06047C1420UN	20	1/4	-	6	4.75	3	14	58	无	AH725
MTECS06047C1920UN	20	1/4	-	6	4.75	3	19	58	无	AH725
MTECS06047C1920UN-L	20	1/4	-	6	4.75	3	19	105	无	AH725
MTECS0808C2520UN	20	-	7/16	8	8	3	25	64	无	AH725
MTECS0606C1718UN	18	5/16	-	6	6	3	17	58	无	AH725
MTECS0606C2318UN	18	5/16	-	6	6	3	23	58	无	AH725
MTECS1212D3518UN	18	-	5/8	12	12	4	35	84	无	AH725
MTECS08067C2216UN	16	3/8	-	8	6.7	3	22	64	无	AH725
MTECS08067C3016UN	16	3/8	-	8	6.7	3	30.2	64	无	AH725
MTECS08077C2514UN	14	7/16	-	8	7.7	3	25	64	无	AH725
MTECS10092C2713UN	13	1/2	-	10	9.2	3	27.5	73	无	AH725
MTECS12114C3411UN	11	5/8	-	12	11.4	3	34.5	84	无	AH725
MTECS12114C5011UN	11	5/8	-	12	11.4	3	50	105	无	AH725

统一协定螺纹

MTECSH-UN

小直径短型左手切削
整体硬质合金 UN 牙型螺纹立铣刀
用于淬火钢加工

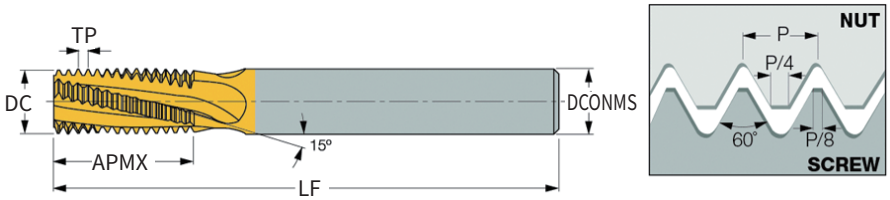




型号	TPI	应用范围 UNC	应用范围 UNF	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
MTECSH06012C480UN	80	-	#0	6	1.15	3	4	58	无	AH725
MTECSH06016C656UN	56	#2	#3	6	1.65	3	6.6	58	无	AH725
MTECSH06019C548UN	48	#3	#4	6	1.9	3	5.2	58	无	AH725
MTECSH06021C640UN	40	#4	-	6	2.1	3	6.3	58	无	AH725
MTECSH06024C740UN	40	#5	#6	6	2.45	3	7	58	无	AH725
MTECSH06021C840UN	40	#4	-	6	2.1	3	8	58	无	AH725
MTECSH06024C940UN	40	#5	#6	6	2.45	3	9.6	58	无	AH725
MTECSH06025C1032UN	32	#6	-	6	2.55	3	10.5	58	无	AH725
MTECSH06032C932UN	32	#8	-	6	3.2	3	9.5	58	无	AH725
MTECSH06037C1032UN	32	-	#10	6	3.7	3	10.5	58	无	AH725
MTECSH06037C1532UN	32	-	#10	6	3.7	3	15	58	无	AH725
MTECSH06042C1128UN	28	-	#12	6	4.2	3	11	58	无	AH725
MTECSH0605C1428UN	28	-	1/4	6	5	3	14.5	58	无	AH725
MTECSH06035C1024UN	24	#10-#12	-	6	3.5	3	10.6	58	无	AH725
MTECSH08066C1724UN	24	-	5/16	8	6.6	3	17	64	无	AH725
MTECSH08066C2424UN	24	-	5/16	8	6.6	3	24	64	无	AH725
MTECSH06047C1920UN	20	1/4	-	6	4.75	3	19	58	无	AH725
MTECSH0808C2520UN	20	-	7/16	8	8	3	25	64	无	AH725
MTECSH0606C1718UN	18	5/16	-	6	6	3	17	58	无	AH725
MTECSH0606C2318UN	18	5/16	-	6	6	3	23	58	无	AH725
MTECSH08067C2216UN	16	3/8	-	8	6.7	3	22	64	无	AH725
MTECSH08077C2514UN	14	7/16	-	8	7.7	3	25	64	无	AH725
MTECSH10092C2713UN	13	1/2	-	10	9.2	3	27.5	73	无	AH725
MTECSH12114C3411UN	11	5/8	-	12	11.4	3	34.5	84	无	AH725

MTEC E-UN

整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 UN 牙型外螺纹加工

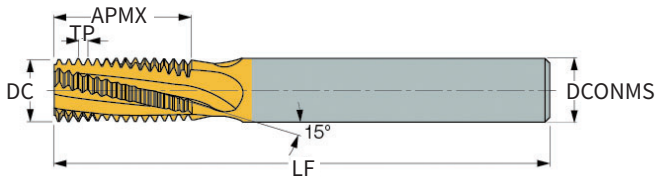


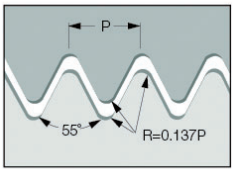
型号	TPI	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECE1010D1624UN	24	10	10	4	16.4	73	无	AH725
MTECE1212E2120UN	20	12	12	5	21	84	无	AH725

惠氏螺纹

MTEC-W

整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 BSP 牙型内螺纹或外螺纹加工

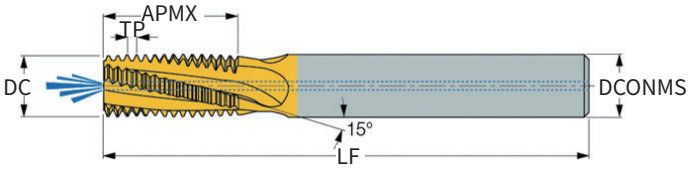


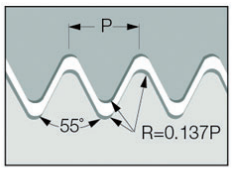


型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTEC0606C928W	28	1/8	6	6	3	9.5	58	无	AH725
MTEC0808C1419W	19	1/4-3/8	8	8	3	14	64	无	AH725
MTEC1212D1914W	14	1/2-7/8	12	12	4	19.3	84	无	AH725
MTEC1212D2614W	14	1/2-7/8	12	12	4	26.3	84	无	AH725
MTEC1212C2411W	11	1-1 1/2	12	12	3	24.2	84	无	AH725
MTEC1616D3811W	11	1-3	16	16	4	38.1	105	无	AH725

MTECB-W

内冷式整体硬质合金外螺纹或
内螺纹立铣刀，用于 BSP 牙型
螺纹加工

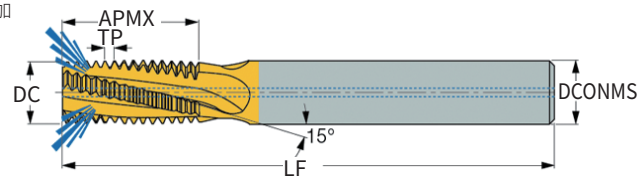


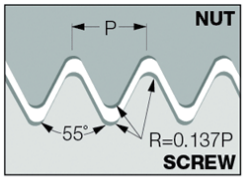


型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECB08078C1428W	28	1/8	8	7.8	3	14.1	64	有	AH725
MTECB1010D1619W	19	1/4-3/8	10	10	4	16.7	73	有	AH725
MTECB1616E2614W	14	1/2-7/8	16	16	5	26.3	105	有	AH725
MTECB1616D3811W	11	≥ 1	16	16	4	38.1	105	有	AH725
MTECB2020E4711W	11	≥ 1	20	20	5	47.3	105	有	AH725

MTECZ-W

内冷孔位于容屑槽上的
整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 BSF/BSP 牙型内螺纹或外螺纹加工

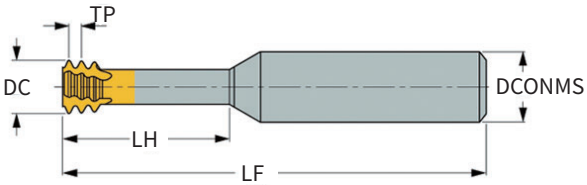


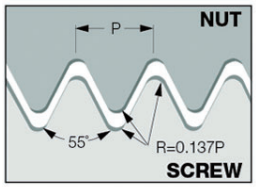


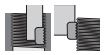
型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECZ08078C1428W	28	1/8	8	7.8	3	14.1	64	有	AH725
MTECZ1010D1619W	19	1/4-3/8	10	10	4	16.7	73	有	AH725
MTECZ1616E2614W	14	1/2-7/8	16	16	5	26.3	101	有	AH725

MTECS-W

短型硬质合金螺纹立铣刀
用于 BSP 和 BSF 牙型内螺纹或外螺纹加工





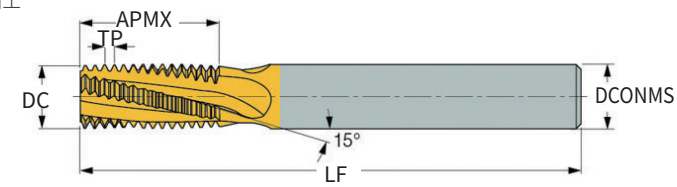


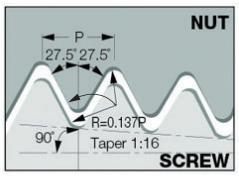
型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECS08078C1928W	28	1/8	8	7.8	3	19.5	64	无	AH725
MTECS1010D3019W	19	1/4-3/8	10	10	4	30	73	无	AH725
MTECS1212D3714W	14	1/2-7/8	12	12	4	37	84	无	AH725

BSPT

MTEC-BSPT

整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 BSPT 牙型内螺纹或外螺纹加工



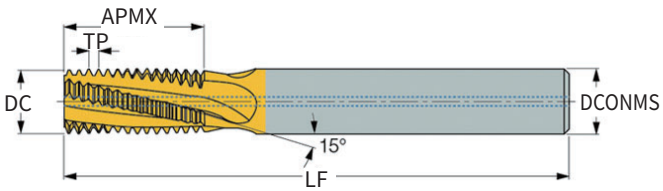


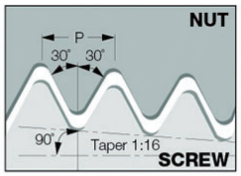
型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTEC0606C928BSPT	28	1/8	6	6	3	9.5	58	无	AH725
MTEC0808C1419BSPT	19	1/4-3/8	8	8	3	14	64	无	AH725
MTEC1212D1914BSPT	14	1/2-7/8	12	12	4	19.1	84	无	AH725
MTEC1616D2811BSPT	11	1-2	16	16	4	28.9	105	无	AH725

NPT

MTEC-NPT

无内冷孔整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 NPT 牙型内螺纹或外螺纹加工

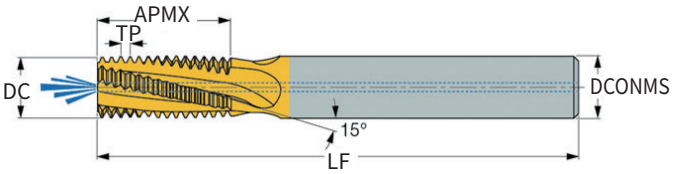


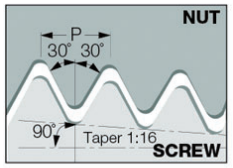


型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTEC0606C927NPT	27	1/16-1/8	6	6	3	9.9	58	无	AH725
MTEC0808C1418NPT	18	1/4-3/8	8	8	3	14.8	64	无	AH725
MTEC1212D2014NPT	14	1/2-3/4	12	12	4	20.9	84	无	AH725
MTEC1616D2711.5NPT	11.5	1-2	16	16	4	27.6	105	无	AH725
MTEC2020D398NPT	8	≥ 2 1/2	20	20	4	39.7	105	无	AH725

MTECB-NPT

带内冷孔整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 NPT 牙型内螺纹或外螺纹加工



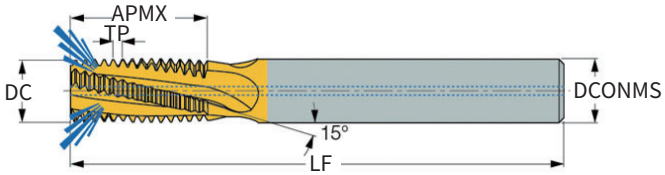


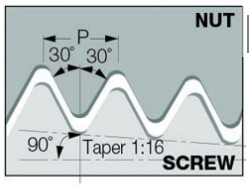
型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECB08076C1027NPT	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	有	AH725
MTECB1010D1618NPT	18	1/4-3/8	10	10	4	16.2	73	有	AH725
MTECB16155D2214NPT	14	1/2-3/4	16	15.5	4	22.7	105	有	AH725

NPTF

MTECZ-NPTF

内冷孔位于容屑槽上的
整体硬质合金螺纹立铣刀
用于 NPT 牙型内螺纹或外螺纹加工



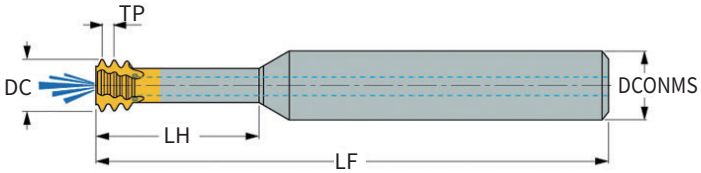


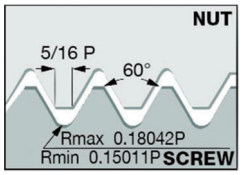
型号	TPI	应用范围	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油孔	材质
MTECZ08076C1027NPTF	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	有	AH725
MTECZ1010D1618NPTF	18	1/4-3/8	10	10	4	16.2	73	有	AH725

MJ

MTECS-MJ

小直径短型整体硬质合金 MJ- 型内螺纹立铣刀



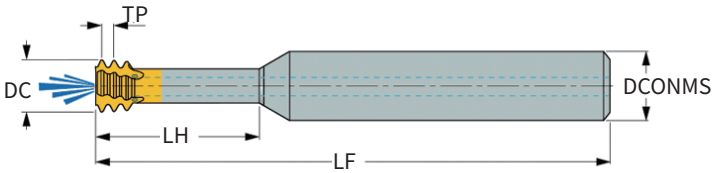


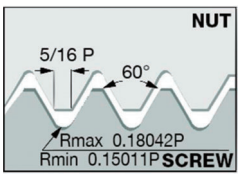
型号	螺距	应用范围	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
MTECS06032C100.7MJ	0.7	4	6	3.2	3	10	58	无	AH725
MTECS06039C120.8MJ	0.8	5	6	3.9	3	12.5	58	无	AH725
MTECS06048C151.0MJ	1	6	6	4.8	3	15	58	无	AH725
MTECS08061C201.25MJ	1.25	8	8	6.1	3	20	64	有	AH725
MTECS0808C251.5MJ	1.5	10	8	8	3	25	64	有	AH725
MTECS10092C301.75MJ	1.75	12	10	9.2	3	30	73	有	AH725
MTECS1010C352.0MJ	2	14, 16	10	10	3	35	73	有	AH725

UNJ

MTECS-UNJ

小直径短型整体硬质合金 UNJ- 型内螺纹立铣刀





型号	TPI	应用范围		DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油孔	材质
		UNJC	UNJF							
MTECS06033C1032UNJ	32	8	10	6	3.3	3	10.5	58	无	AH725
MTECS08051C1628UNJ	28	-	1/4	8	5.1	3	16	64	有	AH725
MTECS08067C2024UNJ	24	-	5/16, 3/8	8	6.7	3	20	64	有	AH725
MTECS06049C1620UNJ	20	1/4	-	6	4.9	3	16	58	无	AH725
MTECS0808C2820UNJ	20	-	7/16	8	8	3	28	64	有	AH725
MTECS08061C2018UNJ	18	5/16	9/16	8	6.15	3	20	64	有	AH725
MTECS08069C2416UNJ	16	3/8	-	8	6.9	3	24	64	有	AH725
MTECS10094C2713UNJ	13	1/2	-	10	9.4	3	27.5	73	有	AH725

THREADMILLING

TUNGALOY

TUNGMEISTER

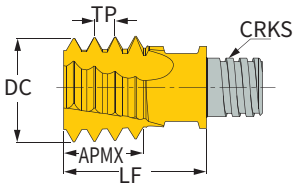
TungMeister命名系统

VMT	100	L06	IS	15	-	4	S05
TungMeister 螺纹铣 VMT：修光刃型 VTR：范围牙型	刀具直径 × 10	切削长度	螺纹 牙型 ISO UN W	螺距× 10 TPI		齿数	接口尺寸

ISO 公制

VMT***IS

带螺纹接口的硬质合
金铣刀头用于 ISO 公制
内螺纹铣削

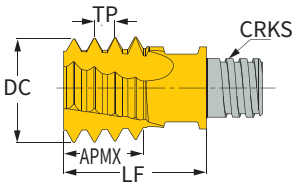


型号	螺距	应用范围 细牙	应用范围 粗牙	DC	NOF	APMX	LF	CRKS	材质	扳手
VMT100L06IS07-4S05	0.75	-	≥ M12	10	4	6	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT100L06IS10-4S05	1	-	≥ M12	10	4	6	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT100L06IS15-4S05	1.5	-	≥ M14	10	4	6	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT120L09IS15-4S06	1.5	-	≥ M16	12	4	9	14.3	S06	AH725	KEYV-T25
VMT120L10IS20-4S06	2	M16	≥ M17	12	4	10	14.3	S06	AH725	KEYV-T25
VMT160L12IS15-6S08	1.5	-	≥ M20	16	6	12	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT160L12IS20-5S08	2	-	≥ M19	16	5	12	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT150L13IS25-5S08	2.5	M20	≥ M22	15.4	5	12.5	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT160L12IS30-3S08	3	M24	≥ M25	16	3	12	19	S08	AH725	KEYV-T30L

统一协定螺纹

VMT***UN

带螺纹接口的硬质合
金铣刀头用于 ISO 公制
UN 牙型内螺纹

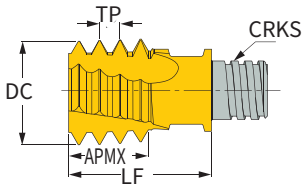


型号	TPI	应用范围 UNC	应用范围 UNF	应用范围 UNFF	DC	NOF	APMX	LF	CRKS	材质	扳手
VMT100L06UN24-4S05	24	-	-	9/16-5/8	10	4	5.3	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT100L06UN20-4S05	20	-	1/2	-	10	4	5.1	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT100L06UN18-4S05	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	10	4	5.6	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT120L10UN16-4S06	16	-	3/4	-	12	4	9	14.3	S06	AH725	KEYV-T25
VMT120L10UN14-4S06	14	-	7/8	-	12	4	9	14.3	S06	AH725	KEYV-T25
VMT160L13UN12-5S08	12	-	1-1 1/2	-	16	5	12.7	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT150L13UN10-4S08	10	3/4	-	-	15.4	4	12.7	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT160L11UN09-3S08	9	7/8	-	-	16	3	11.3	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT160L12UN08-3S08	8	1	-	-	16	3	12.7	19	S08	AH725	KEYV-T30L

惠氏螺纹

VMT***W

硬质合金铣刀头带
螺纹连接用于内螺纹和
55° BSP 牙型外螺纹

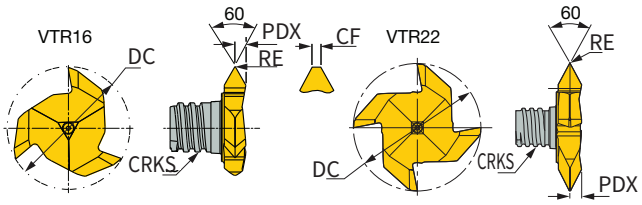


型号	TPI	应用范围	DC	NOF	APMX	LF	CRKS	材质	扳手
VMT100L06W19-4S05	19	1/4 - 3/8	10	4	5.3	12.8	S05	AH725	KEYV-S05
VMT160L12W14-4S08	14	1/2 - 7/8	16	4	12.7	19	S08	AH725	KEYV-T30L
VMT160L11W11-4S08	11	≥ 1	16	4	11.6	19	S08	AH725	KEYV-T30L

60°范围牙型

VTR***IS

可互换式整体硬质合金铣刀头
带螺纹连接用于内螺纹和外螺纹
60°范围牙型铣削

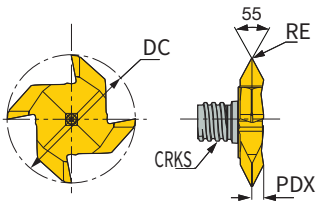


型号	螺距		最小螺纹	DC	RE	CF	PDX	NOF	CRKS	材质	扳手
	P min	P max									
VTR160L12IS05-3S06	0.5	2	M20	15.7	-	0.05	1.4	3	S06	GH130	KEYV-177
VTR160L12IS15-3S06	1.5	2	M22	15.7	0.05	-	1.4	3	S06	GH130	KEYV-177
VTR220L28IS30-4S08	3	4.5	M36	21.7	0.2	-	2.8	4	S08	GH130	KEYV-217

55°范围牙型

VTR***W

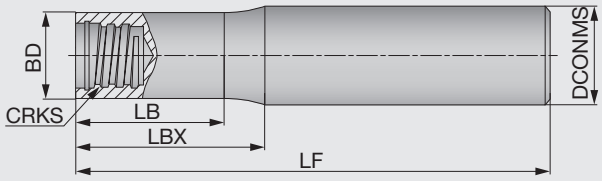
可互换式整体硬质合金铣刀头
带螺纹连接用于内螺纹和外螺纹
55°范围牙型螺纹铣削



型号	TPI		最小螺纹	DC	RE	PDX	NOF	CRKS	材质	扳手
	TPI max	TPI min								
VTR220L24W14-4S08	14	11	3/4	21.7	0.2	2.4	4	S08	GH130	KEYV-217

VSSD...

TungMeister，直颈&圆柄

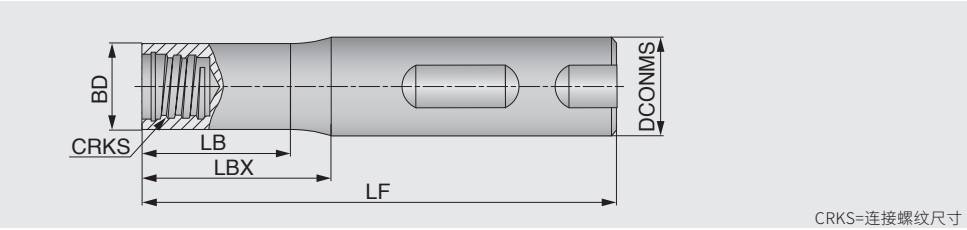


CRKS=连接螺纹尺寸

型号	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	型	材料
VSSD08L060S05-S	8	7.6	60	15	12.80	S05	圆柄	钢
VSSD08L070S05-C	8	7.6	70	20	19	S05	圆柄	硬质合金
VSSD08L090S05-C	8	7.6	90	40	39	S05	圆柄	硬质合金
VSSD08L110S05-C	8	7.6	110	60	59	S05	圆柄	硬质合金
VSSD10L070S06-C	10	9.6	70	20	18.5	S06	圆柄	硬质合金
VSSD10L075S06-S	10	9.6	75	20	17.7	S06	圆柄	钢
VSSD10L090S06-C	10	9.6	90	40	38.5	S06	圆柄	硬质合金
VSSD10L110S06-C	10	9.6	110	60	58.5	S06	圆柄	硬质合金
VSSD10L150S06-C	10	9.6	150	100	98.5	S06	圆柄	硬质合金
VSSD12L070S08-C	12	11.5	70	20	17	S08	圆柄	硬质合金
VSSD12L090S08-C	12	11.5	90	40	37	S08	圆柄	硬质合金
VSSD12L090S08-S	12	11.5	90	16	13.6	S08	圆柄	钢
VSSD12L110S08-C	12	11.5	110	60	57	S08	圆柄	硬质合金
VSSD12L130S08-C	12	11.5	130	80	77	S08	圆柄	硬质合金
VSSD16L090S10-C	16	15.2	90	40	38	S10	圆柄	硬质合金
VSSD16L100S10-S	16	15.2	100	20	18	S10	圆柄	钢
VSSD16L110S10-C	16	15.2	110	60	58	S10	圆柄	硬质合金
VSSD16L130S10-C	16	15.2	130	80	78	S10	圆柄	硬质合金
VSSD16L150S10-C	16	15.2	150	100	98	S10	圆柄	硬质合金
VSSD20L090S12-C	20	18.3	90	40	37	S12	圆柄	硬质合金
VSSD20L120S12-S	20	18.3	120	25	20.5	S12	圆柄	钢
VSSD20L130S12-C	20	18.3	130	80	77	S12	圆柄	硬质合金
VSSD20L200S12-C	20	18.3	200	120	117	S12	圆柄	硬质合金
VSSD25L120S15-C	25	23.9	120	60	58	S15	圆柄	硬质合金
VSSD25L135S15-S	25	23.9	135	35	33	S15	圆柄	钢
VSSD25L170S15-C	25	23.9	170	100	98	S15	圆柄	硬质合金
VSSD25L250S15-C	25	23.9	250	150	148	S15	圆柄	硬质合金

VSSD**W...

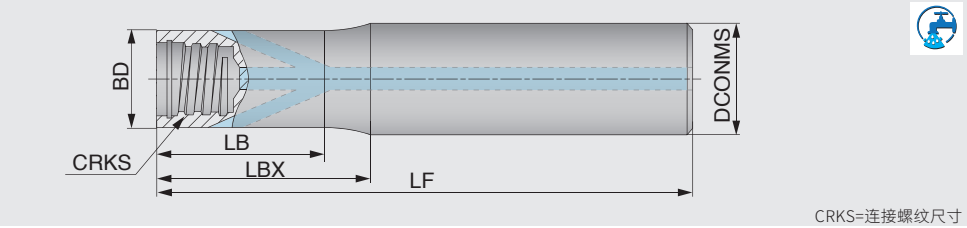
TungMeister，直颈&削平柄



型号	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	柄	材料
VSSD12L055W05-S	12	7.6	55	3.8	-	S05	削平柄	钢
VSSD16L065W06-S	16	9.6	65	6	-	S06	削平柄	钢
VSSD16L065W08-S	16	11.5	65	4	-	S08	削平柄	钢
VSSD20L070W10-S	20	15.2	70	4	-	S10	削平柄	钢
VSSD25L075W12-S	25	18.3	75	6	-	S12	削平柄	钢

VSSD**-W-A

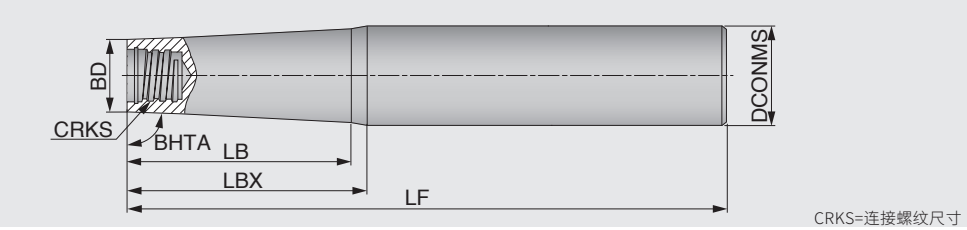
TungMeister，直颈&直柄带冷却孔



型号	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	材料
VSSD10L070S06-W-A	10	9.6	70	20	19	S06	钨钢
VSSD10L090S06-W-A	10	9.6	90	40	39	S06	钨钢
VSSD10L110S06-W-A	10	9.6	110	60	59	S06	钨钢
VSSD12L070S08-W-A	12	11.5	70	20	19	S08	钨钢
VSSD12L090S08-W-A	12	11.5	90	40	39	S08	钨钢
VSSD12L110S08-W-A	12	11.5	110	60	59	S08	钨钢
VSSD12L130S08-W-A	12	11.5	130	80	79	S08	钨钢
VSSD16L070S10-W-A	16	15.2	70	20	18.5	S10	钨钢
VSSD16L090S10-W-A	16	15.2	90	40	36.5	S10	钨钢
VSSD16L110S10-W-A	16	15.2	110	60	58.5	S10	钨钢
VSSD16L130S10-W-A	16	15.2	130	80	78.5	S10	钨钢
VSSD20L090S12-W-A	20	18.3	90	40	37	S12	钨钢
VSSD20L130S12-W-A	20	18.3	130	80	77	S12	钨钢

VTSD...

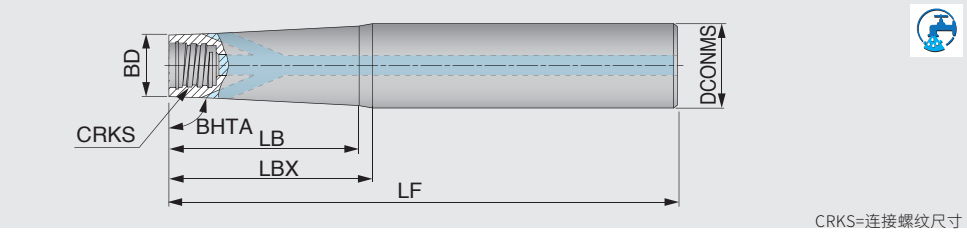
TungMeister，锥颈&直柄



型号	BHTA	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	材料
VTSD12L080S05-S	85	12	7.6	80	25	-	S05	钢
VTSD12L100S05-S	89	12	7.6	100	35	31	S05	钢
VTSD12L110S05-C	89	12	7.6	110	60	58	S05	硬质合金
VTSD12L130S05-C	89	12	7.6	130	80	79	S05	硬质合金
VTSD16L125S06-S	85	16	9.6	125	34	31.6	S06	钢
VTSD16L130S08-C	89	16	11.5	130	80	78.8	S08	硬质合金
VTSD16L140S08-S	85	16	11.5	140	22	19.3	S08	钢
VTSD16L150S05-C	89	16	7.6	150	100	96	S05	硬质合金
VTSD16L150S06-C	89	16	9.6	150	100	98	S06	硬质合金
VTSD16L150S08-C	89	16	11.5	150	100	-	S08	硬质合金
VTSD16L160S06-S	89	16	9.6	160	55	45.9	S06	钢
VTSD16L170S06-C	89	16	9.6	170	120	119	S06	硬质合金
VTSD20L140S10-S	85	20	15.2	140	27.5	-	S10	钢
VTSD20L170S08-C	89	20	11.5	170	120	117	S08	硬质合金
VTSD20L170S08-S	89	20	11.5	170	80	68.6	S08	钢
VTSD20L170S10-C	89	20	15.2	170	120	-	S10	硬质合金
VTSD20L190S10-C	89	20	15.2	190	140	-	S10	硬质合金
VTSD20L190S10-S	89	20	15.2	190	80	73	S10	钢
VTSD20L210S10-C	89	20	15.2	210	160	-	S10	硬质合金
VTSD25L160S12-S	85	25	18.3	160	40	-	S12	钢
VTSD25L170S10-S	85	25	15.2	170	56	-	S10	钢
VTSD25L180S12-C	89	25	18.3	180	120	-	S12	硬质合金
VTSD25L210S12-S	89	25	18.3	210	100	91	S12	钢
VTSD25L250S12-C	89	25	18.3	250	140	-	S12	硬质合金
VTSD32L155S15-S	85	32	23.9	155	45	40	S15	钢
VTSD32L190S12-S	85	32	18.3	190	80	-	S12	钢
VTSD32L220S15-S	85	32	23.9	220	100	-	S15	钢
VTSD32L250S15-C	89	32	23.9	250	150	-	S15	硬质合金
VTSD32L300S15-C	89	32	23.9	300	200	-	S15	硬质合金

VTSD**-W-A

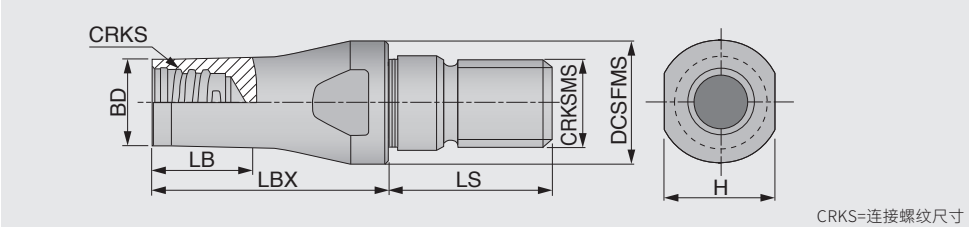
TungMeister，直柄、锥颈带冷却孔



型号	BHTA	DCONMS	BD	LF	LBX	LB	CRKS	材料
VTSD12L110S06-W-A	89	12	9.6	110	60	59	S06	钨钢
VTSD16L170S06-W-A	89	16	9.6	170	120	116	S06	钨钢

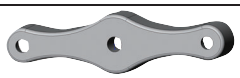
VAD**-M...

带TungMeister接口的TungFlex转接刀杆



型号	BD	DCFSMS	LBX	LS	LB	CRKS	M	T
VAD130L016S08-S-M8	11.7	13	16	17.5	6	S08	M8	11
VAD130L025S08-S-M8	11.7	13	25	17.5	20	S08	M8	11
VAD180L020S08-S-M10	11.7	18	20	20	12	S08	M10	13
VAD180L025S08-S-M10	11.7	18	25	20	15	S08	M10	11
VAD210L020S08-S-M12	11.7	21	20	20	10	S08	M12	12.75
VAD210L025S08-S-M12	11.7	21	25	20	13	S08	M12	12.75

扳手

外观 型号 库存 连接 扭矩 (N·m)			螺钉尺寸	
	KEYV-S05	●	S05	7
	KEYV-S06	●	S06	10
	KEYV-S08	●	S08	15
	KEYV-S10	●	S10	28
	KEYV-S12	●	S12	28
	KEYV-W20	●	S15	40
	KEYV-177	●	S06	10
	KEYV-217	●	S08	15
	KEYV-T40L	●	S08 / S10	15
	KEYV-T20	●	S05	7
			S06	10
	KEYV-T25	●	S06	10
	KEYV-T30L	●	S08	15
	KEYV-T50L	●	S08	28
			S10	

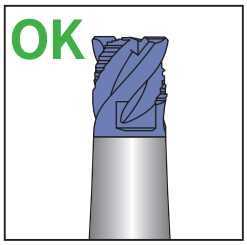
注意：另购件

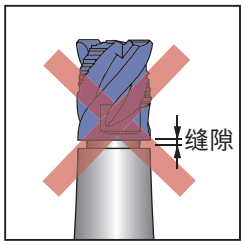
扭矩扳手

外观		型号	库存	接口	TM 刀头型号	扭矩 (N·m)
处理		TORQUEWRENCH5-50NM9x12	●	-	-	-
开口扳手用于圆头		TM-WRENCH-6-05	●	S05	VMT…S05	7
		TM-WRENCH-8-06	●	S06	-	10
		TM-WRENCH-10-08	●	S08	-	15
		TM-WRENCH-13-10	●	S10	-	28
		TM-WRENCH-16-12	●	S12	-	28
		TM-WRENCH-20-15	●	S15	-	40
开口扳手用于双槽刀头		TM-WRENCH-4E-05	●	S05	-	7
		TM-WRENCH-5E-06	●	S06	-	10
		TM-WRENCH-7E-08	●	S08	-	15
		TM-WRENCH-8E-10	●	S10	-	28
		TM-WRENCH-9E-12	●	S12	-	28
90°适配器用于梅花扳手		INSERT-TOOL-9X12MM	●	-	-	-
梅花扳手套装		BIT-SOCKET-T20-DRIVE	●	S05, S06	-	7, 10
		BIT-SOCKET-T25-DRIVE	●	S06	VMT…S06	10
		BIT-SOCKET-T30-DRIVE	●	S08	VMT…S08	15
		BIT-SOCKET-T40-DRIVE	●	S08, S10	-	15, 28
		BIT-SOCKET-T50-DRIVE	●	S08, S10	-	15, 28

使用注意事项

· 必须使用泰珂洛指定的刀头，避免使用非泰珂洛产品的替换刀头，以免造成刀杆损坏并有可能引起严重事故或造成伤害。
· 在安装刀头之前，使用压缩空气或者抹布清洁连接螺纹，清除切屑和其它残留异物。
· 不要在连接螺钉上涂抹润滑剂。
请用正确的“扳手”对应正确的刀头。慢慢拧紧刀头，直到头部的端面接触到刀杆。（请参考右边的图片）。不要再次拧紧或过度拧紧。过度的拧紧可能导致刀头断裂。
· 拧紧或者更换刀头时不要用力过度或者使用锤子敲打。





MEMO

标准加工参数

ISO	材料		条件	抗拉强度 [N/mm2]	硬度 HB
P	非合金钢和铸钢、易切削钢	< 0.25 %C	退火	420	125
		≥ 0.25 %C	退火	650	190
		< 0.55 %C	调质	850	250
		≥ 0.55 %C	退火	750	220
			调质	1000	300
	低合金钢和铸钢 合金元素少于 5%		退火	600	200
			调质	930	275
				1000	300
				1200	350
	高合金钢，铸钢和工具钢		退火	680	200
			调质	1100	325
	不锈钢和铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200
			马氏体	820	240
M	不锈钢		退火	600	180
K	球墨铸铁（GGG）		铁素体 / 马氏体		180
			珠光体		260
	灰铸铁（GG）		铁素体		160
			珠光体		250
	可锻铸铁		铁素体		130
			珠光体		230
N	锻铝合金		未硬化		60
			硬化		100
	铸铝 合金	=<12% Si	未硬化		75
			硬化		90
		>12% Si	高温		130
	铜合金	>1% Pb	易切削		110
			黄铜		90
			电解铜		100
	非金属材料		硬质塑料 , 纤维塑料		
			硬质橡胶		
S	高温合金	铁基	退火		200
			硬化		280
		镍或钴基	退火		250
			硬化		350
			铸造		320
	钛合金			RM 400	
			A + β固化合金	RM 1050	
H	淬火钢		硬化		55 HRC
			硬化		60 HRC
	冷硬铸铁		铸造		400
	铸铁		硬化		55 HRC

切削速度 (m/min)	刀具直径											
	进给量（mm/t）											
AH725	ø2	ø3	ø4	ø6	ø8	Ø10	Ø12	Ø14	ø16	ø20	ø25	ø30
100 - 250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
80 - 210	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
65 - 170												
110 - 180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
95 - 160	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
90 - 160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
65 - 200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
70 - 210	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
95 - 160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
130 - 170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
75 - 100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
110 - 170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
70 - 155	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
85 - 100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
120 - 160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
75 - 160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
70 - 150	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
110 - 140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
120 - 160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
110 - 140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.21	0.15	0.18	0.21
160 - 300	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
150 - 350	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
100 - 250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.12
100 - 400	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22	0.25
20 - 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
20 - 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
55 - 65												
45 - 55												
90 - 105												
55 - 65												

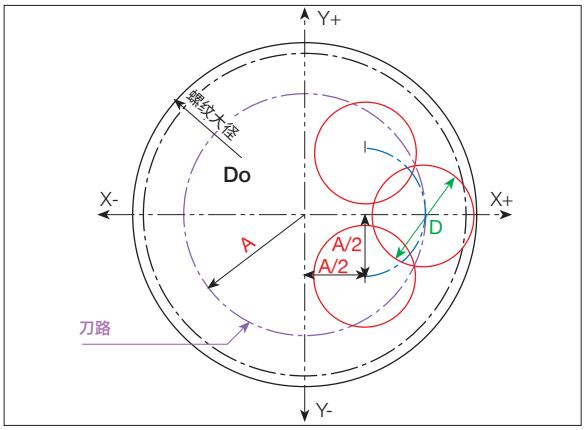
对于长切削槽铣刀，请降低 40% 的进给率。

用于内螺纹的螺纹铣削 CNC 程序

右手螺纹从下向上（顺铣），程序是基于刀具中心。这种编程方式无需刀具半径的补偿值，除了磨损偏置之外。

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

A = 刀路半径
Do = 螺纹大径
D = 切削直径



F（刀具中心）= n x f x z

F（刀尖）= $\frac{Do - D}{Do}$ x n x f x z

n : 转数
f : 每齿进给
z : 齿数

一般程序

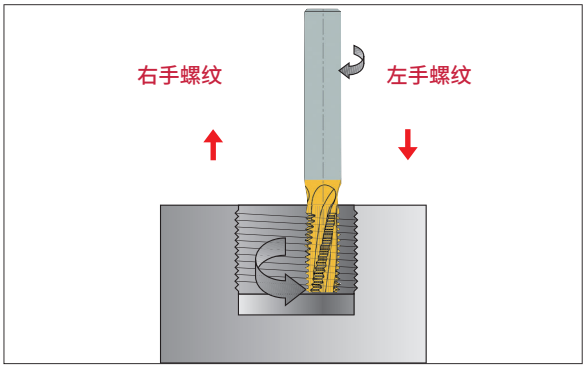
G90 G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10 S (n : 转数)
G00 Z-(至螺纹深度)
G01 G91 G41 D1 X (A/2) Y-(A/2) Z0 F (刀具中心)
G03 X(A/2) Y(A/2) R (A/2) Z(1/8 螺距) F (刃口)
G03 X0 Y0 I -(A) J0 Z (螺距)
G03 X-(A/2) Y(A/2) R (A/2) Z(1/8 螺距)
G01 G40 X -(A/2) Y-(A/2) Z0
G90 X0 Y0 Z0

内螺纹

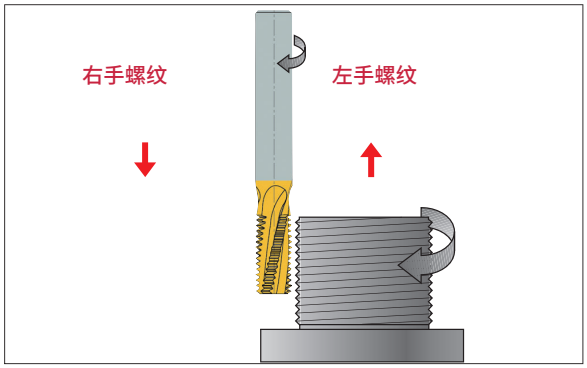
例如：M20x2.0 IN-RH (螺纹深度 20 mm)
刀具： **MTEC1010C27 2.0ISO**
（刀具直径 10mm）
A=(**Do**-D)/2=(20-10)/2=5
A/2=2.5
（刀具半径补偿 =0）

```
G90     G0 G54 G43 G17 H1X0 Y0 Z10 S4000
G0      Z-20
G01     G91 G41 D1X 2.5 Y-2.5 Z0 F840
G03     X2.5 Y2.5 R2.5 Z0.25 F420
G03     X0 Y0 I-5.0 J0 Z2.0
G03     X-2.5 Y2.5 R2.5 Z0.25
G01     G40 X-2.5 Y-2.5 Z0
G90     G0 X0 Y0 Z0
M30
%
```

内螺纹



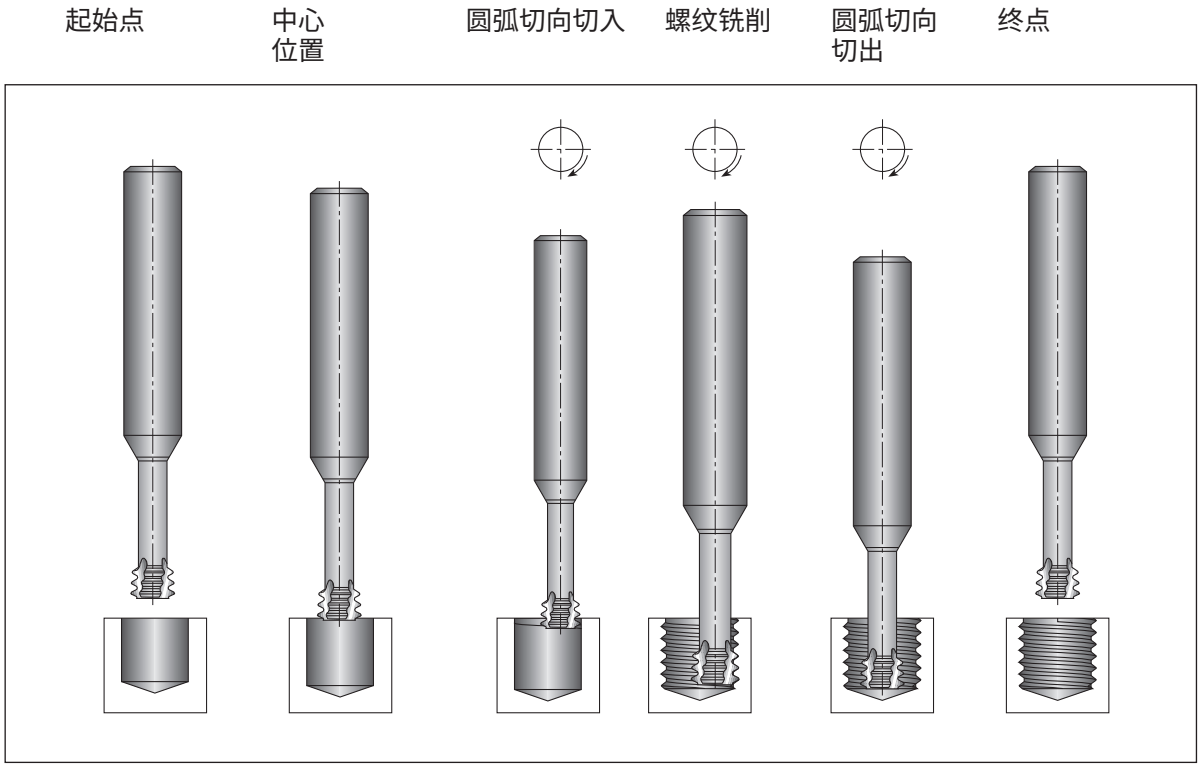
外螺纹



螺纹铣削应用适用于非对称部件的螺纹切削，利用现代加工中心的螺旋插补程序的优点。

MTECS
小直径，短型

螺纹铣削 - 推荐工艺



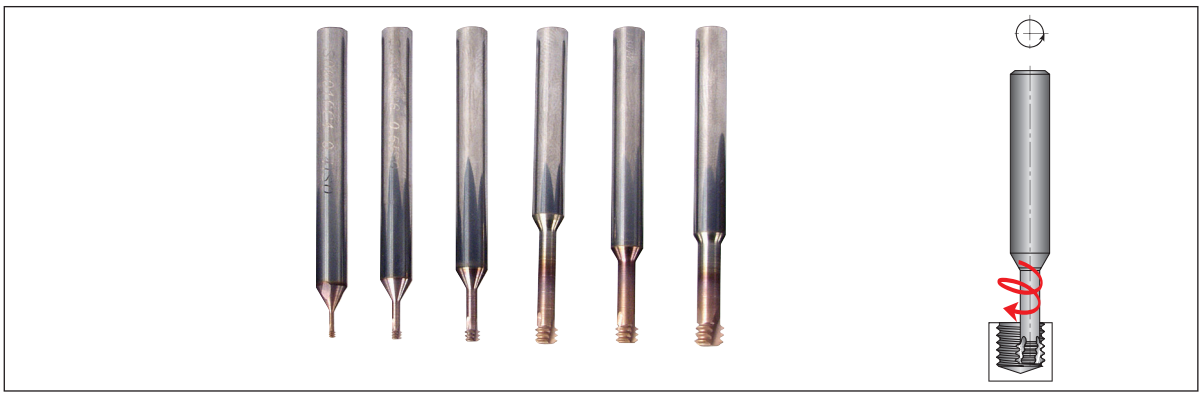
标准加工参数

ISO	材料	切削速度 m/min	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø1.5
P	低 & 中碳钢	60 - 120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	高碳钢件	60 - 90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	合金钢特种元素钢	50 - 80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
	铸钢	70 - 90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
M	不锈钢	60 - 90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13
S	镍合金钛合金	20 - 40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
K	铸铁	40 - 80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	铝合金	80 - 150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	合成纤维，硬质塑料，热塑性塑料	50 - 200	0.1	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.2	0.2

MTECS
小直径，短型

SolidThread MTECS 用于小尺寸内螺纹的加工，这些螺纹的特点是
采用 3 个排屑槽的短型 3 齿设计
以及在切削区域和刀杆之间的
避空颈。

特殊设计的刀具能够获得精密的牙型结合
采用氮铝化钛涂层的
高性能 AH725 亚微米级的硬质合金材质
非常短的牙型会产生很小的力能够尽量降低
刀具挠曲的发生。这有助于实现
整个长度上较高的平行度和螺纹精度。



与丝锥相比，SOLIDTHREAD 更精确，
螺纹加工的速度总体上也会更快，并且
没有因为丝锥在孔内卡塞导致断掉
的风险。

SolidThread vs. 丝锥

标准	螺纹铣刀	丝锥
螺纹表面质量	高	半精
螺纹牙型	高精度	半精
螺纹公差	4H, 5H, 6H 采用标准铣刀	6H 采用标准丝锥，4H 采用非标丝锥
加工时间	与丝锥一样或更短	短型
加工负载	非常低	高
螺纹直径范围	宽范围的直径	特定的丝锥对应每种螺纹尺寸
左 / 右手螺纹	相同的铣刀	特定的丝锥对应右手和左手螺纹
几何形状	全牙型	范围刃型

特点

• MTECS 的最小螺纹尺寸 : M1x0.25 (0.75 m**m 预钻直径)**
直到 M20x2.50
• 2xD 和 3xD 螺纹长度
• 高的切削速度
• 循环时间短
• 短的切削接触轮廓低的切削力抗力
从而实现精确和平行的螺纹
• 避免薄壁中螺纹发生椭圆变形
• 无需应对折断的丝锥
• 盲孔螺旋铣刀具有高的可靠性
• 适用于淬火钢，高温合金和钛合金材料的螺纹铣刀，
具有出色的切削性能。

访问我们的网站和应用程序了解更多信息！

总公司　泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879　36321880

FAX : 021-36321918

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号
4 座 1 栋 1410 单元

TEL : 020-38395085　38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD : 四川省成都市高新区天府二街复城国际
广场 T4 栋 2701 号

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道北侧创智东园
2 号楼 1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709198

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 号

TEL : 029-88861380

FAX : 029-88861379

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

www.tungaloy.com/cn

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation

AS9100 Certified
78006
2015.11.04

ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Distributed by:

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

TUNGALOY ATLAS

Available on the App Store

GET IT ON Google play

Dr. Carbide Tungaloy

Available on the App Store

GET IT ON Google play

Produced from Recycled paper　May. 2020 (TJ)