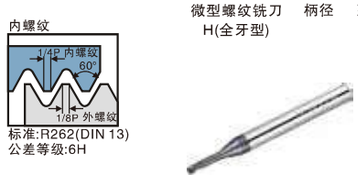


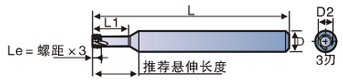
螺纹铣削
Thread milling

ISO 3齿 最小加工M1.6(旧型号)

MTS	06	048	D	18	1.0ISO	3T	OP630M
↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
微型螺纹铣刀 H(全牙型)	柄径	刃径	刃数 C=3 D=4 F=6	切削刃长度	螺距	牙数	材质



标准:R262(DIN 13)
公差等级:6H

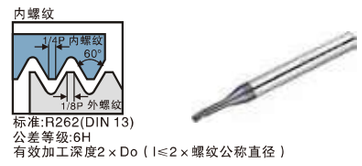


型号	M粗牙	M细牙	ϕD	ϕD2	L	L1	齿数	刃数	库存
MTS06016C4 0.4 ISO	M2 × 0.4		6.0	1.53	50	4.5	3	3	●
MTS06017C5 0.45 ISO	M2.2 × 0.45		6.0	1.65	50	5.0	3	3	●
MTS0602C5 0.45 ISO	M2.5 × 0.45		6.0	1.95	50	5.5	3	3	●
MTS06024C60.50 ISO	M3 × 0.5	M3.5-M16 × 0.5	6.0	2.37	50	6.5	3	3	●
MTS06031C9 0.7 ISO	M4 × 0.7		6.0	3.10	50	9.0	3	3	●
MTS06038C12 0.8 ISO	M5 × 0.8		6.0	3.80	50	12.5	3	3	●
MTS06047C14 1.0 ISO	M6 × 1.0	M8-M40 × 1.0	6.0	4.65	58	14.0	3	3	●
MTS0606C18 1.25 ISO	M8 × 1.25		6.0	6.00	58	18.0	3	3	●
MTS08078C231.5ISO	M10 × 1.5	M12-M48 × 1.5	8.0	7.80	64	23.0	3	3	●
MTS1009C26 1.75ISO	M12 × 1.75		10.0	9.00	73	26.0	3	4	●
MTS12118D35 2.0ISO	M16 × 2.0		12.0	11.8	84	35.0	3	4	●
MTS03012C5 0.35 ISO	M1.6 × 0.35		3.0	1.20	50	5.0	3	3	●
MTS03016C6 0.4 ISO	M2 × 0.4		3.0	1.53	50	6.0	3	3	●
MTS06019C7 0.45 ISO	M2.5 × 0.45		6.0	1.95	50	7.0	3	3	●
MTS06024C9 0.50 ISO	M3 × 0.5	M3.5-M16 × 0.5	6.0	2.37	50	9.0	3	3	●
MTS06031C12 0.7 ISO	M4 × 0.7		6.0	3.10	58	12.0	3	3	●
MTS06038C16 0.8 ISO	M5 × 0.8		6.0	3.80	58	16.0	3	3	●
MTS06047C20 1.0 ISO	M6 × 1.0	M8-M40 × 1.0	6.0	4.65	58	20.0	3	3	●
MTS0606C24 1.25 ISO	M8 × 1.25		6.0	6.00	58	24.0	3	3	●
MTS08078C31 1.5ISO	M10 × 1.5	M12-M48 × 1.5	8.0	7.80	64	31.0	3	3	●
MTS1009C37 1.75ISO	M12 × 1.75		10.0	9.00	73	37.0	3	4	●
MTS12118D50 2.0ISO	M16 × 2.0		12.0	11.8	84	50.0	3	4	●

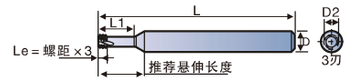
订货示例：MTS06016C4 0.4 ISO OP630M 接受非标定制

●标准库存 ○不常备库存

ISO 3齿 最小加工M1.0(2D)



标准:R262(DIN 13)
公差等级:6H
有效加工深度2 × Do（l≤2 × 螺纹公称直径）



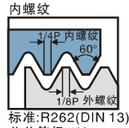
型号	螺距	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸(mm)					螺纹底孔	齿数		
		M 粗牙	MF 细牙	D2	Le	L1	L	D		OP630M	OP130M	OD10
MTS040.65C2.2 0.25ISO3T	0.25	M1.0 × 0.25		0.65	0.75	2.2	50	4	0.75	3	3	3
MTS040.85C2.6 0.25ISO3T	0.25	M1.2 × 0.25		0.85	0.75	2.6	50	4	0.95	3	3	3
MTS04010C3 0.30 ISO3T	0.3	M1.4 × 0.3		1.00	0.9	3.0	50	4	1.10	3	3	3
MTS04011C3.4 0.35 ISO3T	0.35	M1.6 × 0.35		1.15	1.05	3.4	50	4	1.25	3	3	3
MTS04014D4.5 0.40 ISO3T	0.4	M2 × 0.4		1.45	1.2	4.5	50	4	1.60	4	4	3
MTS04019D5.5 0.45 ISO3T	0.45	M2.5 × 0.45		1.90	1.35	5.5	50	4	2.05	4	4	3
MTS04023D6.5 0.50 ISO3T	0.5	M3 × 0.5		2.35	1.5	6.5	50	4	2.50	4	4	3
MTS04031D8.5 0.7 ISO3T	0.7	M4 × 0.7		3.15	2.1	8.5	50	4	3.30	4	4	3
MTS06040D10 0.8 ISO3T	0.8	M5 × 0.8		4.00	2.4	10.5	50	6	4.20	4	4	3
MTS06048D12 1.0 ISO3T	1.0	M6 × 1.0		4.80	3.0	12.5	50	6	5.00	4	4	3
MTS08065F16 1.25 ISO3T	1.25	M8 × 1.25		6.50	3.75	16.5	60	8	6.75	6	6	4
MTS10082F21 1.50 ISO3T	1.5	M10 × 1.5		8.20	4.5	21	75	10	8.5	6	6	4
MTS12120F29 1.50 ISO3T	1.5		M14 × 1.5	12.0	4.5	29	75	12	12.5	6	6	4
MTS12120F33 1.50 ISO3T	1.5		M16 × 1.5	14.0	4.5	33	80	14	14.5	6	6	4
MTS10099F25 1.75 ISO3T	1.75	M12 × 1.75		9.9	5.25	25	75	10	10.2	6	6	4
MTS12116F29 2.00 ISO3T	2	M14 × 2.0		11.6	6.0	29	75	12	12.0	6	6	4
MTS14136F33 2.00 ISO3T	2	M16 × 2.0		13.6	6.0	33	80	14	14.0	6	6	4
MTS16160F40 2.50 ISO3T	2.5	M20 × 2.5		16.0	7.5	40	100	16	17.5	6	6	4

订货示例：MTS040.65C2.2 0.25ISO3T OP630M 接受非标定制

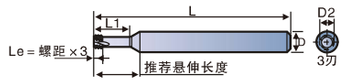
ISO 3齿 最小加工M1.6(3D)

经济通用型

新品上架 NEW





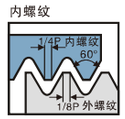


标准:R262(DIN 13)
公差等级:6H
有效加工深度3 × Do（l≤3 × 螺纹公称直径）

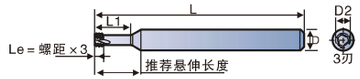
型号	螺距	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸（mm）					螺纹底孔	齿数/库存	
		M 粗牙	MF 细牙	D2	Le	L1	L	D		OP130M	OD10
MTS04085C3 0.25ISO3T	0.25	M1.2*0.25		0.85	0.75	3.6	50	4	0.95	3	3
MTS04010C4 0.3 ISO3T	0.3	M1.4*0.3		1.00	0.9	4.2	50	4	1.10	3	3
MTS04011C4 0.35 ISO3T	0.35	M1.6*0.35		1.15	1.05	4.8	50	4	1.25	3	3
MTS04014D6 0.4 ISO3T	0.4	M2*0.4		1.45	1.2	6	50	4	1.60	4	3
MTS04019D7 0.45 ISO3T	0.45	M2.5*0.45		1.90	1.35	7.5	50	4	2.05	4	3
MTS04023D9 0.5 ISO3T	0.5	M3*0.5		2.35	1.5	9	50	4	2.50	4	3
MTS06042D15 0.5 ISO3T	0.5		M5*0.5	4.20	1.5	15	50	6	4.50	4	3
MTS04031D12 0.7 ISO3T	0.7	M4*0.7		3.15	2.1	12	50	4	3.30	4	3
MTS06050D18 0.75 ISO3T	0.75	M6*0.75		5.00	2.25	18	50	6	5.25	4	3
MTS06040D15 0.8 ISO3T	0.8	M5*0.8		4.00	2.4	15	50	6	4.20	4	3
MTS06048D18 1.0 ISO3T	1	M6*1.0		4.80	3	18	50	6	5.00	4	3
MTS08065F24 1.0 ISO3T	1		M8 *1.0	6.50	3	24	60	8	7.00	6	4
MTS10085F30 1.0 ISO3T	1		M10*1.0	8.50	3	30	75	10	9.00	6	4
MTS10100F36 1.0 ISO3T	1		M12*1.0	10.00	3	36	75	10	11.00	6	4
MTS08065F24 1.25 ISO3T	1.25	M8*1.25		6.50	3.75	24	60	8	6.75	6	4
MTS10082F30 1.25 ISO3T	1.25		M10*1.25	8.20	3.75	30	75	10	8.75	6	4
MTS10100F36 1.25 ISO3T	1.25		M12*1.25	10.00	3.75	36	75	10	10.75	6	4
MTS10082F30 1.50 ISO3T	1.5	M10*1.5		8.20	4.5	30	75	10	8.50	6	4
MTS10100F36 1.50 ISO3T	1.5		M12*1.5	10.00	4.5	36	75	10	10.50	6	4
MTS12120F36 1.50 ISO3T	1.5		M14*1.5	12.00	4.5	36	75	12	12.50	6	4
MTS14140F40 1.50 ISO3T	1.5		M16*1.5	14.00	4.5	40	80	14	14.50	6	4
MTS10099F36 1.75 ISO3T	1.75	M12*1.75		9.90	5.25	36	75	10	10.20	6	4
MTS12116F36 2.00 ISO3T	2	M14*2.0		11.6	6	36	75	12	12.00	6	4
MTS14136F40 2.00 ISO3T	2	M16*2.0		13.6	6	40	80	14	14.00	6	4
MTS16148F54 2.50 ISO3T	2.5	M18*2.5		14.8	7.5	54	100	16	15.50	6	4
MTS16160F60 2.50 ISO3T	2.5	M20*2.5		16.0	7.5	60	100	16	17.50	6	4

订货示例：钢用MTS06048D18 1.0 ISO3T OP130M　铝用 MTS06048C18 1.0 ISO3T OD10

美制螺纹 3齿





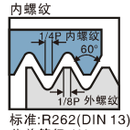


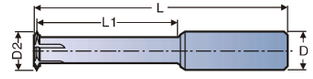
标准:ANSI B1.1:74
公差等级:2B

型号	UNC	UNF	螺距	D	D2	L	L1	槽数	齿数	底孔直径	OP630M
MTS06032C10 32UN	NO.8-32	NO.10-32	32	6	3.2	58	10	3	3	3.5	●
MTS06052C14 28UN		1/4" × 28	28	6	5.25	58	14	3	3	5.5	●
MTS06035C11 24UN	NO.10-24	5/16",3/8" × 24	24	6	3.58	58	11	3	3	3.9	○
MTS08066C17 24UN		5/16",3/8" × 24	24	8	6.6	58	17	3	3	6.9	●
MTS06048C14 20UN	1/4" × 20	7/16"	20	6	4.8	58	14	3	3	5.2	●
MTS08080C25 20UN		7/16"	20	8	8.0	65	23	3	3	9.9	●
MTS06060C17 18UN	5/16" × 18		18	6	6.0	58	17	3	3	6.6	●
MTS08067C20 16UN	3/8" × 16		16	8	6.7	64	20	3	3	8.0	●
MTS08077C25 14UN	7/16" × 14		14	8	7.7	64	25	3	3	9.4	●
MTS10092C27 13UN	1/2"X13		13	10	9.2	73	27	3	4	10.8	●

订货示例： MTS06032C10 32UN OP630M 接受非标定制　　● 标准库存　○ 不常备库存

泛螺纹螺纹铣刀





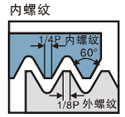
标准:R262(DIN 13)
公差等级:6H
有效加工深度3 × Do（l≤3 × 螺纹公称直径）

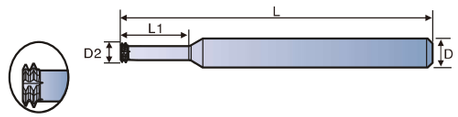
型号	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸（mm）				螺纹底孔	齿数		
	M 粗牙	美标	D2	L1	L	D		OP630M	OP130M	OD10
MTS04011C3.4A60	0.25-0.35	100-72	1.05	3.4	50	4	1.10	3	3	3
MTS04014D4.5A60	0.35-0.45	72-56	1.45	4.5	50	4	1.60	3	3	3
MTS04019D5.5A60	0.40-0.60	56-60	1.90	5.5	50	4	2.05	3	3	3
MTS04023D6.5A60	0.45-0.60	48-60	2.35	6.5	50	4	2.50	3	3	3
MTS04031D8.5A60	0.50-0.80	48-32	3.15	8.5	50	4	3.30	3	3	3
MTS06040D10A60	0.70-1.00	32-24	3.15	10	50	4	3.30	3	3	3
MTS06048D12A60	0.80-1.25	32-20	4.80	12	50	6	5.00	3	3	3
MTS08065F16A60	1.00-1.50	24-16	6.50	16	50	8	7.00	6	6	4
MTS10082F21A60	1.25-1.75	24-14	8.20	21	75	10	8.75	6	6	4

订货示例： MTS04011C3.4A60 OP630M 接受非标定制

ISO 淬硬钢专用（HRC62下）

内螺纹





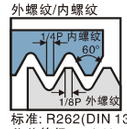
标准:R262(DIN 13)
公差等级:6H
有效加工深度3×Do（l≤3×螺纹公称直径）

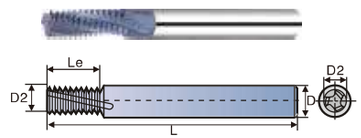
型号	螺距	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸（mm）				螺纹底孔	齿数/库存	
		M 粗牙	MF 细牙	D2	L1	L	D		OP130M	OD10
MTS040.85C3.6 0.25ISO2H	0.25	M1.2*0.25		0.85	3.6	50	4	0.95	3	3
MTS04010C4 0.3 ISO2H	0.3	M1.4*0.3		1.00	4.2	50	4	1.10	3	3
MTS04011C4.8 0.35 ISO2H	0.35	M1.6*0.35		1.15	4.8	50	4	1.25	3	3
MTS04014D6 0.4 ISO2H	0.4	M2*0.4		1.45	6.0	50	4	1.60	4	3
MTS04019D7 0.45 ISO2H	0.45	M2.5*0.45		1.90	7.5	50	4	2.05	4	3
MTS04023D9 0.5 ISO2H	0.5	M3*0.5		2.35	9.0	50	4	2.50	4	3
MTS06042D15 0.5 ISO2H	0.5		M5*0.5	4.20	15	50	6	4.50	4	3
MTS04031D12 0.7 ISO2H	0.7	M4*0.7		3.15	12	50	4	3.30	4	3
MTS06050D18 0.75 ISO2H	0.75	M6*0.75		5.00	18	50	4	5.25	4	3
MTS06040D15 0.8 ISO2H	0.8	M5*0.8		4.00	15	50	6	4.2	4	3
MTS06048D18 1.0 ISO2H	1.0	M6*1.0		4.80	18	50	6	5.0	4	3
MTS08065F24 1.0 ISO2H	1.0		M8 *1.0	6.50	24	60	8	7.0	6	4
MTS10085F30 1.0 ISO2H	1.0		M10*1.0	8.50	30	75	10	9.0	6	4
MTS10100F36 1.0 ISO2H	1.0		M12*1.0	10.00	36	75	10	11.0	6	4
MTS08065F24 1.25 ISO2H	1.25	M8*1.25		6.50	24	60	8	6.75	6	4
MTS10082F30 1.25 ISO2H	1.25		M10*1.25	8.20	30	75	10	8.75	6	4
MTS10100F36 1.25 ISO2H	1.25		M12*1.25	10.00	36	75	10	10.75	6	4
MTS10082F30 1.50 ISO2H	1.5	M10*1.5		8.20	30	75	10	8.5	6	4
MTS10100F36 1.50 ISO2H	1.5		M12*1.5	10.00	36	75	10	10.5	6	4
MTS12120F36 1.50 ISO2H	1.5		M14*1.5	12.00	36	75	12	12.5	6	4
MTS14140F40 1.50 ISO2H	1.5		M16*1.5	14.00	40	80	14	14.5	6	4
MTS10099F36 1.75 ISO2H	1.75	M12*1.75		9.90	36	75	10	10.2	6	4

订货示例：钢用MTS06048D18 1.0 ISO2H OP130M

ISO M/MF 通用整体合金螺纹铣刀–外冷

外螺纹/内螺纹





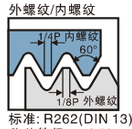
标准: R262(DIN 13)
公差等级: 6g/6H
有效加工深度2×Do
（l≤2×螺纹公称直径）

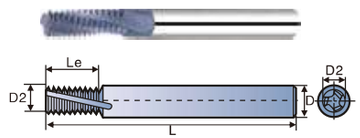
型号		螺距	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸(mm)				螺纹底孔	齿数		
			M 粗牙	MF 细牙	D2	Le	L	D		OP630M	OP130M	OD10
H06028L08-I0.7ISO	旧		M4X0.7		2.8	8.4	55	6	3.3	3	/	/
H06035L10-I0.8ISO	旧		M5X0.8		3.5	10.4	55	6	4.2	3	/	/
H06039L12-I1.0ISO	旧		M6X1.0		3.9	12.0	58	6	5	3	/	/
H06058L16-I1.25ISO	旧		M8X1.25		5.8	16.25	55	6	6.8	3	/	/
H08077L21-I1.50ISO	旧		M10X1.5		7.7	21	65	8	8.5	4	/	/
H10094L24-I1.50ISO	旧			M12X1.5	9.4	24	75	10	10.5	4	/	/
H08080L24-I1.75ISO	旧		M12X1.75		8.0	24.5	65	8	10.2	4	/	/
H10099L28-I2.0ISO	旧		M14X2		9.9	28	75	10	12	4	/	/
H04023L06-I0.5ISO	新	0.5	M3X0.5		2.3	6	50	4	2.5	/	4	3
H06042L10-I0.5ISO	新	0.5		M5X0.5	4.2	10	50	6	4.5	/	4	3
H04031L08-I07ISO	新	0.7	M4X0.7		3.1	8	50	4	3.3	/	4	3
H06050L12-I0.75ISO	新			M6X0.75	5.0	12	50	6	5.25	/	4	3
H06039L10-I0.8ISO	新	0.8	M5X0.8		3.9	10	50	6	4.2	/	4	3
H06046L12-I1.0ISO	新	1	M6X1.0		4.6	12	50	6	5	/	4	3
H08065L16-I1.0ISO	新	1		M8X1.0	6.5	16	60	8	7	/	6	4
H10087L20-I1.0ISO	新	1		M10X1.0	8.7	20	75	10	9	/	6	4
H12100L24-I1.0ISO	新	1		M12X1.0	10	24	75	12	11	/	6	4
H08065L16-I1.25ISO	新	1.25	M8X1.25		6.5	16	60	8	6.75	/	6	4
H10082L20-I1.25ISO	新	1.25		M10X1.25	8.2	20	75	10	10.75	/	6	4
H10100L24-I1.25ISO	新	1.25		M12X1.25	10	24	75	10	8.75	/	6	4
H10082L20-I1.50ISO	新	1.5	M10X1.5		8.2	20	75	10	8.5	/	6	4
H10100L24-I1.50ISO	新	1.5		M12X1.5	10	24	75	10	10.5	/	6	4
H12120L28-I1.50ISO	新	1.5		M14X1.5	12	28	75	12	12.5	/	6	4
H14140L32-I1.50ISO	新	1.5		M16X1.5	14	32	80	14	14.5	/	6	4
H10099L24-I1.75ISO	新	1.75	M12X1.75		9.9	24	75	10	10.2	/	6	4
H12116L28-I2.0ISO	新	2	M14X2.0		11.6	28	75	12	12	/	6	4
H14136L32-I2.0ISO	新	2	M16X2.0		13.6	32	80	14	14	/	6	4
H16148L36-I2.5ISO	新	2.5	M18X2.5		14.8	36	100	16	15.5	/	6	4
H16160L40-I2.5ISO	新	2.5	M20X2.5		16	40	100	16	17.5	/	6	4

订货示例: H06028L08–I0.7ISO OP630M 接受非标定制

美标 UNC/UNF 通用整体合金螺纹铣刀-外冷

外螺纹/内螺纹





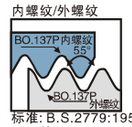
标准: R262(DIN 13)
公差等级: 6g/6H
有效加工深度2×Do
（l≤2×螺纹公称直径）

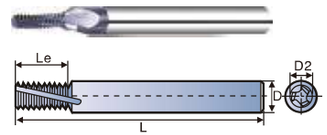
型号		牙数 tpi	螺纹规格		螺纹铣刀尺寸(mm)				螺纹底孔	齿数		
			M 粗牙	MF 细牙	D2	Le	L	D		OP630M	OP130M	OD10
H06038L12-I28UN	旧	28		NO.12-28 1/4"X28	3.8	55	11.8	6	4.6	3	/	/
H06057L16-I24UN	旧	24		5/16",3/8"x24	5.7	55	15.9	6	6.8	3	/	/
H08074L19-I24UN	旧	24		3/8"x24	7.4	65	19.1	8	8.5	4	/	/
H06045L13-I20UN	旧	20	1/4"X20	7/16",1/2"X20	4.5	55	12.7	6	5.2	3	/	/
H08079L23-I20UN	旧	20		7/16",1/2"X20	7.9	65	22.9	8	9.8	4	/	/
H06052L17-I18UN	旧	18	5/16"x18	9/16",5/8"X18	5.2	55	16.9	6	6.5	3	/	/
H06060L16-I16UN	旧	16	3/8"X16	3/4"x16	6.0	55	16.7	6	8.0	3	/	/
H08080L26-I13UN	旧	13	1/2"x13		8.0	65	25.4	8	9.3	4	/	/
H04032L08-I36UN	新	36		No.8-36	3.2	8.5	50	4	3.5	/	4	3
H04038L11-I32UN	新			No.10-32	3.8	11.1	50	4	4.0	/	4	3
H06043L11-I28UN	新	28		No.12-28	4.3	11.8	50	6	4.6	/	4	3
H06052L12-I28UN	新	28		1/4″ -28	5.2	12.7	50	6	5.5	/	4	3
H04035L10-I24UN	新	24	No.10-24		3.5	10.6	50	4	3.8	/	4	3
H06042L11-I24UN	新	24	No.12-24		4.2	11.6	50	6	4.5	/	4	3
H08065L15-I24UN	新	24		5/16″ -24	6.5	15.9	60	8	6.8	/	6	4
H10082L19-I24UN	新	24		3/8″ -24	8.2	19.0	75	10	8.5	/	6	4
H06049L12-I20UN	新	20	1/4″ -20		4.9	12.7	50	6	5.2	/	6	4
H10095L22-I20UN	新	20		7/16″ -20	9.5	22.9	75	10	9.8	/	6	4
H10100L25-I20UN	新	20		1/2″ -20	10	25.4	75	10	11.5	/	6	4
H08062L16-I18UN	新	18	5/16″ -18		6.2	16.9	60	8	6.5	/	6	4
H12120L29-I18UN	新	18		9/16″ -18	12	29.6	75	12	12.8	/	6	4
H14140L32-I18UN	新	18		5/8″ -18	14	32.5	80	14	14.5	/	6	4
H08077L19-I16UN	新	16	3/8″ -16		7.7	19.0	60	8	8.0	/	6	4
H16160L38-I16UN	新	16		3/4″ -16	16	38.1	100	16	17.5	/	6	4
H10090L23-I14UN	新	14	7/16″ -14		9	23.6	75	10	9.3	/	6	4
H16160L44-I14UN	新	14		7/8″ -14	16	44.4	100	16	20.5	/	6	4
H12104L25-I13UN	新	13	1/2″ -13		10.4	25.4	75	12	10.8	/	6	4
H12118L29-I12UN	新	12	9/16″ -12		11.8	29.6	75	12	12.3	/	6	4
H20200L50-I12UN	新	12		1″ -1 1/2-12	20	50.8	100	20	23.5	/	6	4
H12120L32-I11UN	新	11	5/8″ -11		12	32.3	75	12	13.5	/	6	4
H16160L38-I10UN	新	10	3/4″ -10		16	38.1	100	16	16.5	/	6	4
H16160L45-I9UN	新	9	7/8″ -9		16	45.2	100	16	19.5	/	6	4
H20200L50-I8UN	新	8	1″ -8		20	50.8	100	20	22.0	/	6	4

订货示例: H06033L11-I32UN OP630M 接受非标定制

BSP(G)

内螺纹/外螺纹





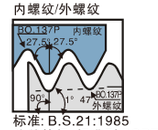
标准: B.S.2779:1956
公差等级: Medium class

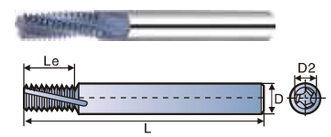
型号		D	D2	L	Le	螺纹	螺距	槽数	底孔直径	OP630M
H06060L16-I28W	旧	6	6	55	16.3	1/16"X28,1/8"X28	28	3	6.7	●
H08080L27-I19W	旧	8	8	65	26.7	1/4"X19,3/8"x19	19	4	11.8	●
H10099L27-I19W	新	10	9.9	75	26.7	1/4"X19,3/8"x19	19	4	11.8	○
H16157L44-I14W	旧	16	15.7	90	43.5	1/2"x19,3/4"x14	14	4	19	○

订货示例: H06060L16-I28W OP630M 接受非标定制　　●标准库存　○不常备库存

BSPT

内螺纹/外螺纹



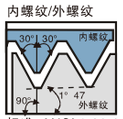


标准: B.S.21:1985
公差等级: 标准型 BSPT

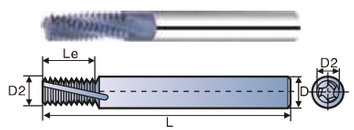
型号		D	D2	L	Le	螺纹	螺距	槽数	齿数	底孔直径	OP630M
H06060L16-I28BSPT	旧	6	5.8	55	16.3	1/16"X28,	28	3	18	6.7	●
H08080L27-I19BSPT	旧	8	7.7	65	26.7	1/4"X19,3/8"x19	19	4	20	11.8	●
H10099L27-I19BSPT	新	10	9.9	75	26.7	1/4"X19,3/8"x19	19	4	20	11.8	○
H16157L44-I14BSPT	旧	16	15.7	90	43.5	1/2"x14,3/4"x14	14	4	24	19.0	○

订货示例: H06060L16-I28BSPT OP630M 接受非标定制　　●标准库存　○不常备库存

美标 NPTF 通用整体合金螺纹铣刀-外冷

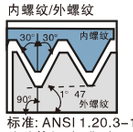


标准: ANSI 1.20.3-1976
公差等级: 标准型 NPTF

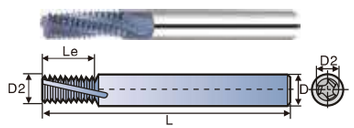


型号		牙数 tpi	螺纹规格	螺纹铣刀尺寸(mm)				螺纹底孔	齿数		
			UNC粗牙 UNF 细牙	D2	Le	L	D		OP630M	OP130M	OD10
H06060L09-I27NPTF	旧	27	1/16"X27，1/8"X27	6.0	9.4	55	6	6.3	3	/	/
H08080L14-I18NPTF	旧	18	1/4"X18，3/8"x18	8.0	14.1	65	8	11.1	4	/	/
H06053L10-I27NPTF	新	27	1/16″ –27	5.3	10.5	50	6	6.3	/	4	3
H08073L10-I27NPTF	新	27	1/8″ –27	7.3	10.5	60	8	8.5	/	4	3
H10090L15-I18NPTF	新	18	1/4″ –18	9.0	15.0	75	10	11.1	/	6	4
H12110L15-I18NPTF	新	18	3/8″ –18	11.0	15.0	75	12	14.5	/	6	4
H16143L26-I14NPTF	新	14	1/2″ –14 3/4″ –14	14.3	26.0	80	16	17.7;23.0	/	6	4
H20180L35-I11.5NPTF	新	11.5	1″ –2″ –11.5	18.0	35.0	100	20	29.0-56.0	/	6	4
H20175L39-I8NPTF	新	8	2 1/2″ –8 3″ –8	17.5	39.0	100	20	66.5	/	6	4

美标 NPT 通用整体合金螺纹铣刀-外冷



标准: ANSI 1.20.3-1976
公差等级: 标准型 NPTF



型号		牙数 tpi	螺纹规格	螺纹铣刀尺寸(mm)				螺纹底孔	齿数		
			UNC粗牙 UNF 细牙	D2	Le	L	D		OP630M	OP130M	OD10
H06060L09-I27NPT	旧	27	1/16"X27，1/8"X27		9.4	55	6	6.3	3	/	/
H08080L14-I18NPT	旧	18	1/4"X18，3/8"x18		14.1	65	8	11.1	4	/	/
H06053L10-I27NPT	新	27	1/16″ –27	5.3	10.5	50	6	6.3	/	4	3
H08073L10-I27NPT	新	27	1/8″ –27	7.3	10.5	60	8	8.5	/	4	3
H10090L15-I18NPT	新	18	1/4″ –18	9	15	75	10	11.1	/	6	4
H12110L15-I18NPT	新	18	3/8″ –18	11	15	75	12	14.5	/	6	4
H16143L26-I14NPT	新	14	1/2″ –14 3/4″ –14	14.3	26	80	16	17.7;23.0	/	6	4
H20180L35-I11.5NPT	新	11.5	1″ –2″ –11.5	18	35	100	20	29.0-56.0	/	6	4
H20175L39-I8NPT	新	8	2 1/2″ –8 3″ –8	17.5	39	100	20	66.5	/	6	4

螺纹加工的优点:

1.低功率高效率
2.精密螺纹尺寸
3.优异表面质量
4.高稳定性，安全可靠
5.避免刀具断裂处理风险
6.同一款刀具可以加工多种不同材料
7.螺旋槽多刃设计切削力小，可用于加工薄壁件
8.同一款刀具可以加工内外螺纹、左螺纹和右螺纹

内冷型螺纹铣刀，需要定制，欢迎来电确认

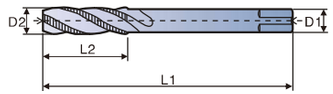


最小M6×1.0

硬质合金螺旋丝锥

用于普通铸铁、强韧性铸铁、热硬化性数脂
黄铜铸件，加工精度高，合适大批量加工





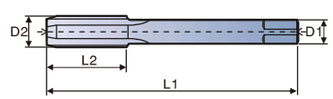
规格						突顶尖	不涂层	涂层
螺纹M	螺距P	槽数Z	总长L1	螺纹长L2	柄径D1			
M3	0.50	3	46	11	4.0	有	●	○
M4	0.70	3	52	13	5.0	有	●	○
M5	0.80	3	60	16	5.5	有	●	○
M6	1.00	3	62	16	6.0	–	●	○
M8	1.25	3	70	22	6.2	–	●	○
M10	1.50	3	75	24	7.0	–	●	○
M12	1.75	3	82	29	8.5	–	●	○

接受非标订制

硬质合金直槽丝锥

用于普通铸铁、强韧性铸铁、热硬化性数脂
黄铜铸件，加工精度高，合适大批量加工





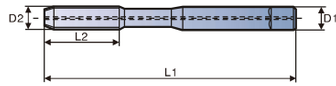
规格						突顶尖	不涂层	涂层
螺纹M	螺距P	槽数Z	总长L1	螺纹长L2	柄径D1			
M3	0.50	3	46	11	4.0	有	●	○
M4	0.70	3	52	13	5.0	有	●	○
M5	0.80	3	60	16	5.5	有	●	○
M6	1.00	3	62	19	6.0	–	●	○
M8	1.25	4	70	22	6.2	–	●	○
M10	1.50	4	75	24	7.0	–	●	○
M12	1.75	4	82	29	8.5	–	●	○

接受非标订制

硬质合金挤压丝锥

用于普通铸铁、强韧性铸铁、热硬化性数脂
黄铜铸件，加工精度高，合适大批量加工





规格						突顶尖	不涂层	涂层
螺纹M	螺距P	槽数Z	总长L1	螺纹长L2	柄径D1			
M3	0.50	3	46	11	4.0	无	●	○
M4	0.70	3	52	13	5.0	无	●	○
M5	0.80	3	60	16	5.5	无	●	○
M6	1.00	3	62	19	6.0	无	●	○
M8	1.25	4	70	22	6.2	无	●	○
M10	1.50	4	75	24	7.0	无	●	○
M12	1.75	4	82	29	8.5	无	●	○

接受非标订制

全牙螺纹铣刀应用参数推荐

ISO	材料	切削速度Vc	进给量（mm/齿）			
	Material	m/min	M1	M1.2	M1.4	M1.6
P	低碳合金钢	100～250	0.005	0.005	0.007	0.007
	高碳合金钢	100～150	0.005	0.005	0.007	0.007
	合金钢	70～120	0.004	0.004	0.005	0.005
M	易切不锈钢	60～150	0.004	0.004	0.005	0.005
	奥氏体不锈钢	50～120	0.004	0.004	0.005	0.005
	铸钢	100～150	0.005	0.005	0.007	0.007
K	灰口铸铁　球墨铸铁	60～130	0.004	0.004	0.005	0.005
N	铝合金Si≤10%　铜	120～300	0.005	0.005	0.007	0.007
	铝合金Si＞10%	100～250	0.005	0.005	0.007	0.007
	塑料　黄铜 铜合金	100～300	0.005	0.005	0.007	0.007
S	特种合金　钛合金 高温合金	20～80	0.003	0.003	0.004	0.004

备注：深孔加工建议按推荐参数的40%～50%进给

三牙、单牙螺纹铣刀应用参数推荐

ISO	材料	切削速度Vc	进给量（mm/齿）			
	Material	m/min	M1	M1.2	M1.4	M1.6
P	低碳合金钢	60～100	0.01	0.01	0.01	0.02
	高碳合金钢	60～90	0.01	0.01	0.01	0.02
	合金钢	50～80	0.01	0.01	0.01	0.015
M	易切不锈钢	70～100	0.01	0.01	0.01	0.015
	奥氏体不锈钢	60～90	0.01	0.01	0.01	0.015
	铸钢	70～90	0.01	0.01	0.01	0.02
K	灰口铸铁　球墨铸铁	40～80	0.01	0.01	0.01	0.015
N	铝合金Si≤10%　铜	100～200	0.015	0.015	0.015	0.02
	铝合金Si＞10%	90～150	0.015	0.015	0.015	0.02
	塑料　黄铜 铜合金	100～200	0.02	0.02	0.02	0.02
S	特种合金　钛合金 高温合金	20～60	0.005	0.005	0.005	0.005

备注：高硬材料加工应根据机床加工条件参考推荐值的20-40%

全牙螺纹铣刀应用参数推荐

进给量（mm/齿）									
M2	M2.5	M3	M4	M5	M8	M12	M14	M16	M20
0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.06	0.08	0.08
0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.05
0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.06	0.06	0.06
0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05
0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.08	0.08
0.005	0.005	0.005	0.007	0.01	0.01	0.015	0.015	0.02	0.02

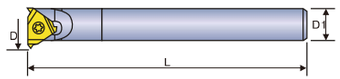
三牙、单牙螺纹铣刀应用参数推荐

进给量（mm/齿）									
M2	M2.5	M3	M4	M5	M8	M12	M14	M16	M20
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.06	0.08	0.08	0.12	0.12
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.06	0.08	0.08	0.1	0.1
0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
0.02	0.02	0.02	0.02	0.04	0.06	0.06	0.06	0.12	0.12
0.015	0.015	0.015	0.015	0.03	0.04	0.05	0.05	0.1	0.1
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.12	0.12
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.12	0.12
0.02	0.02	0.04	0.04	0.05	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15
0.005	0.005	0.007	0.007	0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.03

抗震型螺纹铣削刀具

经济性深孔加工 抗震钨钢刀杆 >φ6.8
–刀片可更换，加工范围广，经济性良好
–钨钢刀体，深螺纹加工性能优异





型号	Dmin	D	牙距（MM）	牙数（TPL）	L	刀片型号	螺丝	扳手	库存
CR0005H06-D070	6.8	5	0.5-1.25	20-48	100	06IR	CSTB2.2-4	T6	●
CR0006H08-D085	8.1	6	0.5-1.5	16-48	100	08IR	CSTB2.2-4	T6	●
CR0010M11-D135	13.0	10	0.5-2.0	16-48	150	11IR	CSTB2.5-6	T8	●
CR0013N16-D185	18.0	13	0.5-3.0	8-48	170	16IR	CSTB3.5-8	T15	●

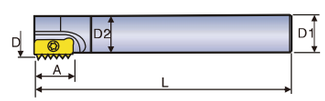
订货示例：CR0005H06-D070
注：我公司刀体对螺纹刀片不同刃重复定位精度要求高，可能与某些厂商的螺纹刀片不匹配，请知悉

●标准库存　○不常备库存

抗震型螺纹铣削刀具

经济性深孔加工 抗震钨钢刀杆
–刀片可更换，加工范围广，经济性良好
–钨钢刀体，深螺纹加工性能优异

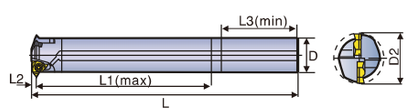




型号	A	D	D1	D2	L	刀片规格	螺钉
SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	12 I	CSTB2.5
SR0013M14C	14	13.2	10	10	110	14I/E	CSTB2.5
SR0015Q14C	14	15.2	12	12	175	14/E	CSTB2.5
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	21I/E	CSTB4.0

圆柱式刀杆

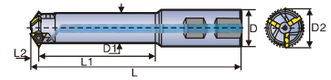




型号	Dmin	D	牙距（MM）	牙数（TPI）	L	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
SR0012H11-D16	12	16	0.5-2.0	16-48	100	11IR	1	CSTB2.5-6	T8
SR0018J16-D20	18	20	0.5-3.0	8-48	120	16IR	1	CSTB3.5-8	T15
SR0023R11-D20	23.5	20	0.5-2.0	16-48	200	11IR	2	CSTB2.5-6	T8
SR0031R16-D25	32	25	0.5-3.0	8-48	200	16IR	2	CSTB3.5-8	T15
SR0037R22-D25	34	25	3.5-6.0	5-7	200	22IR	1	CSTB4.5-8	T20

深孔螺纹铣刀杆（带内冷）

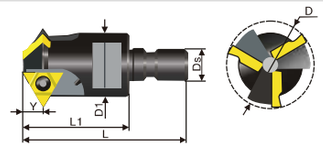




型号	尺寸						Z	适用刀片		螺钉	扳手
	L	L1	L2	D	D1	D2		L	IC		
SR0015-11U-A16-95	95	40	5.4	16	11.0	14.75	1	11U	1/4"U	M2.5×8	T–8
SR0021-11U-A25-123	123	60	5.4	25	16.0	20.65	2				
SR0023-11U-A25-135	135	70	5.4	25	17.7	23.00	3				
SR0026-11U-A25-147	147	80	5.4	25	20.4	26.00	3				
SR0031-11U-A32-164	164	95	5.4	32	25.7	31.00	4				
SR0036-11U-A32-166	166	95	8.0	32	29.0	36.50	3	16U	3/8"U	M3.5×12	T–15
SR0042-16U-A40-201	201	120	8.0	40	34.2	42.00	4				

锁牙深孔螺纹刀头

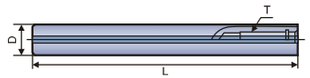




订货示例	Y	D	D1	DS	L1	L	Z	适用刀片	螺钉	扳手
SR0017-11U-M8-02	5.4	17	14	M8	21	38	2	11U	CSTB 2.5-8	T–8
SR0020-11U-M8-02	5.4	20	16	M8	32	50	2	11U		
SR0026-11U-M10-03	5.4	26	20	M10	35	56	3	11U		
SR0031-11U-M12-04	5.4	31	24	M12	36	60	4	11U		
SR0036-16U-M16-03	8.0	36	30	M16	45	72	3	16U	CSTB 3.5-12	T–15
SR0041-16U-M16-04	8.0	41	32	M16	47	74	4	16U		
SR0045-16U-M16-04	8.0	45	36	M16	47	74	4	16U		

整体抗震铣刀杆

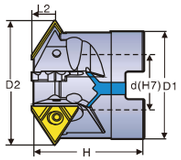


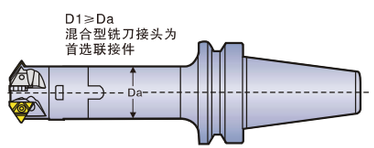


型号	D	DS	L
C0808-M4-100-N	8	M4	100
C1010-M5-150-N	10	M5	150
C1212-M6-100-N	12	M6	100
C1212-M6-150-N	12	M6	150
C1616-M8-100-N	16	M8	100
C1616-M8-150-N	16	M8	150
C1616-M8-200-N	16	M8	200
C2020-M10-150-N	20	M10	150
C2020-M10-200-N	20	M10	200
C2525-M12-200-N	25	M12	200
C2525-M12-250-N	25	M12	250

盘铣刀(U型)





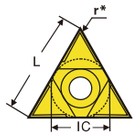


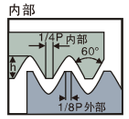
接头配件未包括

订货示例	D2	D1	d(h7)	H	L2	Z	适用刀片	螺钉	扳手
SR0042B16U-04	42	34	16	40	8.0	4	16U	CSTB 3.5-12	T-15
SR0048B16U-05	48	40	22	40	8.0	5	16U		
SR0056B16U-06	56	48	22	40	8.0	6	16U		

范牙型60°



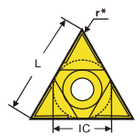


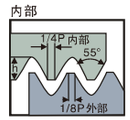


订货示例	螺距		刀尖R	OP130M	OT535
	mm	tpi	r		
11UI-60° -0520	0.5-2.0	48-12	0.04	○	○
11UI-60° -1530	1.5-3.0	16-8	0.11	●	○
11UI-60° -2540	2.5-4.0	10-6	0.14	●	○
16UI-60° -1535	1.5-3.5	16-7	0.11	●	○
16UI-60° -3560	3.5-6.0	7-4	0.24	●	○

范牙型55°



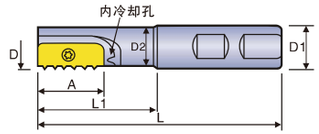




订货示例	螺距	刀尖R	OP130M	OT535
	tpi	r		
11UI-55° -16-12	16-12	0.08	○	○
11UI-55° -11-7	11-7	0.24	●	○
16UI-55° 16-12	16-12	0.08	○	○
16UI-55° -11-7	11-7	0.24	●	○
16UI-55° -6-4	6-4	0.27	○	○

普通型螺纹铣削刀具

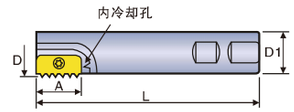




型号	Dmin	ap	d	L1	L	D	刀片型号	螺丝	扳手
SR0009H12-D16	9.5	12	7.5	14	100	16	12I**	CSTB2.5-5.5	T8
SR0012H14-D16	12	14	8.9	16	100	16	14I**	CSTB2.5-5.5	T8
SR0014J14-D20	14.5	14	11.2	30	120	20	14I**	CSTB2.5-5.5	T8
SR0017J14-D20	17	14	13.4	30	120	20	14I**	CSTB2.5-5.5	T8
SR0018J21-D20	18	21	14.4	35	120	20	21I**	CSTB4.0-8	T15
SR0021J21-D20	21	21	16.5	35	120	20	21I**	CSTB4.0-8	T15
SR0029J30-D25	29	30	22.4	50	120	25	30I**	CSTB4.5-12	T20
SR0048M40-D40	48	40	35	78	150	40	40I**	CSTB4.5-12	T20

加长型螺纹铣削刀具

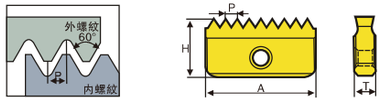




型号	A	D	D1	L	刀片规格	螺钉
SR0025K21	21	25	20	125	21 I	CSTB3.0

ISO标准型螺纹刀片 ISO





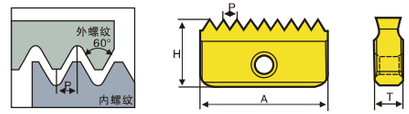
加工螺距 (mm)		尺寸(mm)=A				
		12	14	21	30	40
0.5	外Ext.					
0.5	内Int.	*12I0.5ISO	14I0.5 ISO			
0.75	外Ext.		14E0.75ISO			
0.75	内Int.	*12I0.75ISO	14I0.75ISO			
1.0	外Ext.		14E1.0 ISO	21E1.0ISO		
1.0	内Int.	*12I1.0ISO	14I1.0 ISO	21I1.0ISO		
1.25	外Ext.		14E1.25ISO			
1.25	内Int.	*12I1.25ISO	14I1.25ISO			
1.5	外Ext.		14E1.5 ISO	21E1.5ISO	30E1.5ISO	40E1.5ISO
1.5	内Int.	*12I1.5ISO	14I1.5 ISO	21I1.5ISO	30I1.5ISO	40I1.5ISO
1.75	外Ext.		14E1.75ISO			
1.75	内Int.		14I1.75ISO	21I1.75ISO		
2.0	外Ext.		14E2.0 ISO	21E2.0ISO	30E2.0ISO	40E2.0ISO
2.0	内Int.		14I2.0 ISO	21I2.0ISO	30I2.0ISO	40I2.0ISO
2.5	外Ext.		14E2.5 ISO	21E2.5ISO		
2.5	内Int.		14I2.5 ISO	21I2.5ISO		
3.0	外Ext.			21E3.0ISO	30E3.0ISO	40E3.0ISO
3.0	内Int.			21I3.0ISO	30I3.0ISO	40I3.0ISO
3.5	外Ext.				30E3.5ISO	
3.5	内Int.			21I3.5ISO	30I3.5ISO	40I3.5ISO
4.0	外Ext.				30E4.0ISO	40E4.0ISO
4.0	内Int.				30I4.0ISO	40I4.0ISO
4.5	外Ext.					
4.5	内Int.				30I4.5ISO	40I4.5ISO
5.0	外Ext.					40E5.0ISO
5.0	内Int.				30I5.0ISO	40I5.0ISO
5.5	外Ext.					
5.5	内Int.					40I5.5ISO
6.0	外Ext.					40E6.0ISO
6.0	内Int.					

H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

带*的刀片只有单面刃
订货示例 21I2.0ISO OP630M

UN-60° 美制统一标准型螺纹刀片UN,UNC,UNF,UNEF,UNS





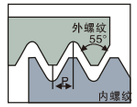
加工螺距(tpi)		尺寸(mm)=A				
		12	14	21	30	40
32	外Ext.		14E 32 UN			
32	内Int.	*12I 32 UN	14I 32 UN			
28	外Ext.		14E 28 UN			
28	内Int.	*12I 28 UN	14I 28 UN			
27	外Ext.					
27	内Int.		14I 27 UN			
24	外Ext.		14E 24 UN	21E 24 UN		
24	内Int.	*12I 24 UN	14I 24 UN	21I 24 UN		
20	外Ext.		14E 20 UN	21E 20 UN	30E 20 UN	
20	内Int.	*12I 20 UN	14I 20 UN	21I 20 UN	30I 20 UN	
18	外Ext.		14E 18 UN	21E 18 UN	30E 18 UN	
18	内Int.	*12I 18 UN	14I 18 UN	21I 18 UN	30I 18 UN	
16	外Ext.		14E 16 UN	21E 16 UN	30E 16 UN	40E 16 UN
16	内Int.	*12I 16 UN	14I 16 UN	21I 16 UN	30I 16 UN	40I 16 UN
14	外Ext.		14E 14 UN	21E 14 UN	30E 14 UN	40E 14 UN
14	内Int.		14I 14 UN	21I 14 UN	30I 14 UN	40I 14 UN
12	外Ext.		14E 12 UN	21E 12 UN	30E 12 UN	40E 12 UN
12	内Int.		14I 12 UN	21I 12 UN	30I 12 UN	40I 12 UN
11	外Ext.					
11	内Int.		14I 11 UN			
10	外Ext.			21E10 UN	30E10 UN	40E10 UN
10	内Int.		14I 10 UN	21I 10 UN	30I 10 UN	40I 10 UN
8	外Ext.				30E 8 UN	40E 8 UN
8	内Int.			21I 8 UN	30I 8 UN	40I 8 UN
7	外Ext.					
7	内Int.			21I 7 UN		
6	外Ext.				30E 6 UN	40E 6 UN
6	内Int.				30I 6 UN	40I 6 UN
5	外Ext.					
5	内Int.				30I 5 UN	
4.5	外Ext.					
4.5	内Int.					40I4.5UN
4	外Ext.					
4	内Int.					40I 4 UN

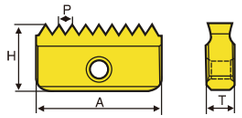
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

带*的刀片只有单面刃
订货示例 14I27 UN OP630M

W-55° 英国惠氏螺纹刀片 BSW,BSF,BSP







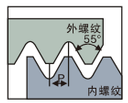
加工螺距(tpi)	尺寸(mm)=A				
	12	14	21	30	40
24		14-24 W			
20		14-20 W	21-20 W		
19	*12-19 W	14-19 W	21-19 W		
16		14-16 W	21-16 W	30-16 W	
14		14-14 W	21-14 W	30-14 W	
11		14-11 W	21-11 W	30-11 W	40-11 W
8					40-8 W

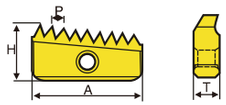
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

带*的刀片只有单面刃
订货示例 21I 14W OP630M

BSPT-55° 英国标准锥管螺纹刀片 BSPT







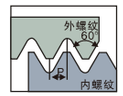
加工螺距(tpi)	尺寸(mm)=A				
	12	14	21	30	40
19	12-19 BSPT	14-19 BSPT			
14		14-14 BSPT	21-14 BSPT		
11			21-11BSPT	30-11BSPT	40-11BSPT

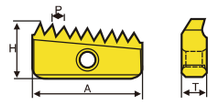
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

带*的刀片只有单面刃
订货示例 21I 14BSPT OP630M

NPT-60° 美国标准锥管螺纹刀片 NPT







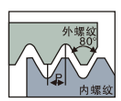
加工螺距(tpi)	尺寸(mm)=A				
	12	14	21	30	40
18	12-18 NPT	14-18 NPT			
14		14-14 NPT	21-14 NPT		
11.5			21-11.5 NPT	30-11.5 NPT	40-11.5 NPT
8				30-8 NPT	40-8 NPT

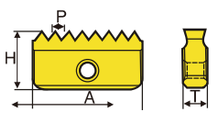
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

订货示例 21I 14NPT OP630M

PG螺纹刀片 PG-DIN 40430







加工螺距 (tpi)	尺寸(mm)=A		
	14	21	30
18	14-18 PG (PG 9,11,13.5,16)	21-18 PG (PG 16)	
16		21-16 PG (PG 21,29,36,42,48)	30-16 PG (PG 36,42,48)

H	7.5	12	16
T	3.1	4.7	5.5

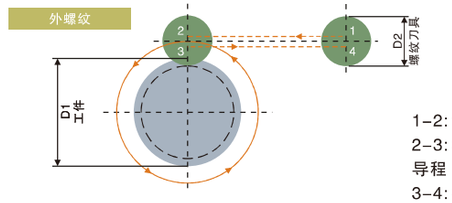
订货示例 21I 14PG OP630M

可转位螺纹刀具

ISO	材质		条件	拉伸强度 Rm(N/mm2)	硬度 HB	切削速度 Vc(m/min) OP630M
P 钢	非合金钢，碳钢 易切削钢	0.1–0.25%C	退火	420	125	100-200
		0.25–0.25%C	退火	650	190	95-190
		0.25–0.25%C	淬火和调质	850	250	90-180
		0.55–0.80%C	退火	750	220	90-170
		0.55–0.80%C	淬火和调质	1000	300	80-150
	低合金钢，铸钢 (少于5%的合金元素)		退火	600	200	120-170
			淬火和调质	930	275	115-160
				1000	300	105-150
				1200	350	140
	低合金钢，铸钢和工具钢		退火	680	200	90-170
			淬火和调质	1100	325	75-145
M 不锈钢	不锈钢，铸钢		铁素体/马氏体	680	200	110-170
			马氏体	820	240	100-160
			奥氏体	600	180	90-145
K 铸铁	灰铸钢(GG)		铁素体		160	65-135
			珠光体		250	65-110
	球墨铸铁(GGG)		铁素体		180	65-135
			珠光体		260	60-100
	可锻铸铁		铁素体		130	65-135
			珠光体		230	60-120
N 有色金属	锻铝合金		未固化		60	110-260
			固化		100	110-200
	铸铝合金	<=12%Si	未固化		75	145-350
			固化		90	145-275
		>12%Si	高温处理		130	95-225
	铜合金	>1%Pb	易切		110	145-350
			黄铜		90	145-350
			电解铜		100	145-350
	有色金属		硬质塑料，纤维			90-370
			硬橡胶			80-330
S 高温合金	高温合金	铁基	退火		200	20-60
			固化		280	20-50
		镍基或钴基	退火		250	20-30
			固化		350	10-20
			铸铁		320	15-25
	钛，钛合金			Rm400		30-90
			α+β 合金固化	Rm1050		20-70
H 高硬钢	高硬钢		淬硬		55HRC	25-60
			淬硬		60HRC	20-40
	冷硬铸铁		铸造		400	25-60
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	25-50

1 切向切入法

该方法非常简单，并具有圆弧切入法的优点，不过它仅适用于外螺纹的铣削加工。



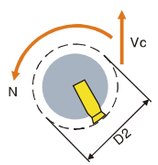
1–2: 切向快速切入
2–3: 360° 整圆做螺旋插补运动，轴向移动一个导程
3–4: 径向退出

螺纹铣削数据计算

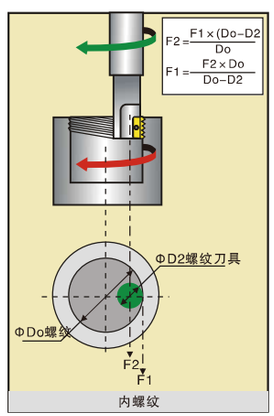
2 计算刀具的进给速度和进给量

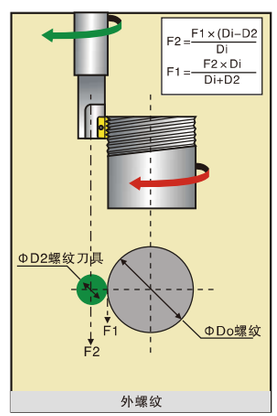
$$N=\frac{1000\times V}{TT\times D2}$$
$$V=\frac{N\times TT\times D2}{1000}$$
$$F1=N\times z\times f$$

N– 刀具转速(R.P.M)
V– 切削线速度(m/min)
D2– 刀具切削直径(mm)
F1– 刀具的切削刃进给速度(mm/min)
Z– 切削刃数量
f– 每转每齿的进给量(mm/rev)



3 计算刀具中心进给量公式





大多数CNC机床,在编程时要求采用刀具中心进给编程。刀具的进给速度是由刀具中心进给速度的大小决定的,而刀具中心的进给速度没有直接给出，但可由刀具进给速度与刀具中心进给速度的关系方程式求得。