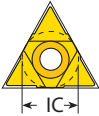


VarDEX产品订货码

TMSD刀片

2	U	I	DB	60	TM	VBX																																																																																																
1	2	3	4	5	6	7																																																																																																
1- 刀片尺寸	2- 刀片类型	3- 刀片种类	4- 螺距			5- 标准型																																																																																																
5 - IC5.0 mm	U -  A -  L -  V -  立装式铣刀 7, 9, 11 V -  V型5/8"	I - 内螺纹	全牙型-螺距范围 <table><tr><td colspan="2">mm</td><td colspan="2">tpi</td></tr><tr><td colspan="2">1.0-8.0</td><td colspan="2">18-2.5</td></tr><tr><td colspan="2">范围牙型-U,A,L型</td><td colspan="2">范围牙型-立装型</td></tr><tr><td></td><td>mm</td><td>tpi</td><td></td><td>mm</td><td>tpi</td></tr><tr><td>DA</td><td>0.5-1.5</td><td>48-16</td><td>VA</td><td>0.5-1.0</td><td>28-27</td></tr><tr><td>DB</td><td>1.5-2.0</td><td>16-12</td><td>VB</td><td>-</td><td>11-9</td></tr><tr><td>DC</td><td>2.5-4.0</td><td>10-6</td><td>VC</td><td>-</td><td>16-10</td></tr><tr><td>DD</td><td>2.0-2.5</td><td>9-12</td><td>VD</td><td>1.0-2.0</td><td>24-12</td></tr><tr><td>DE</td><td>2.5-3.5</td><td>10-7</td><td>VE</td><td>2.0-3.0</td><td>12-8</td></tr><tr><td>DH</td><td>4.0-6.0</td><td>6-4</td><td>VF</td><td>1.0-1.5</td><td>24-16</td></tr><tr><td>DK</td><td>6.0-8.0</td><td>4-3</td><td>VG</td><td>1.5-2.0</td><td>16-12</td></tr><tr><td>DL</td><td>-</td><td>11-7</td><td>VH</td><td>-</td><td>16-14</td></tr><tr><td>DM</td><td>2.5</td><td>10</td><td>VK</td><td>2.0-2.5</td><td>12-10</td></tr><tr><td>DN</td><td>1.0-2.0</td><td>24-11</td><td>VJ</td><td>-</td><td>26-19</td></tr><tr><td>DP</td><td>1.5-3.0</td><td>16-8</td><td>VM</td><td>-</td><td>8-7</td></tr><tr><td>DR</td><td>-</td><td>26-14</td><td>VN</td><td>1.5-2.5</td><td>16-11</td></tr><tr><td>DT</td><td>2.0-4.0</td><td>12-6</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			mm		tpi		1.0-8.0		18-2.5		范围牙型-U,A,L型		范围牙型-立装型			mm	tpi		mm	tpi	DA	0.5-1.5	48-16	VA	0.5-1.0	28-27	DB	1.5-2.0	16-12	VB	-	11-9	DC	2.5-4.0	10-6	VC	-	16-10	DD	2.0-2.5	9-12	VD	1.0-2.0	24-12	DE	2.5-3.5	10-7	VE	2.0-3.0	12-8	DH	4.0-6.0	6-4	VF	1.0-1.5	24-16	DK	6.0-8.0	4-3	VG	1.5-2.0	16-12	DL	-	11-7	VH	-	16-14	DM	2.5	10	VK	2.0-2.5	12-10	DN	1.0-2.0	24-11	VJ	-	26-19	DP	1.5-3.0	16-8	VM	-	8-7	DR	-	26-14	VN	1.5-2.5	16-11	DT	2.0-4.0	12-6				60 - 60°范牙型
mm		tpi																																																																																																				
1.0-8.0		18-2.5																																																																																																				
范围牙型-U,A,L型		范围牙型-立装型																																																																																																				
		mm				tpi		mm	tpi																																																																																													
DA	0.5-1.5	48-16	VA	0.5-1.0	28-27																																																																																																	
DB	1.5-2.0	16-12	VB	-	11-9																																																																																																	
DC	2.5-4.0	10-6	VC	-	16-10																																																																																																	
DD	2.0-2.5	9-12	VD	1.0-2.0	24-12																																																																																																	
DE	2.5-3.5	10-7	VE	2.0-3.0	12-8																																																																																																	
DH	4.0-6.0	6-4	VF	1.0-1.5	24-16																																																																																																	
DK	6.0-8.0	4-3	VG	1.5-2.0	16-12																																																																																																	
DL	-	11-7	VH	-	16-14																																																																																																	
DM	2.5	10	VK	2.0-2.5	12-10																																																																																																	
DN	1.0-2.0	24-11	VJ	-	26-19																																																																																																	
DP	1.5-3.0	16-8	VM	-	8-7																																																																																																	
DR	-	26-14	VN	1.5-2.5	16-11																																																																																																	
DT	2.0-4.0	12-6																																																																																																				
2 - IC1/4"		EI - 内外螺纹				55 - 55°部分牙型																																																																																																
3 - IC3/8"						ISO - ISO 公制螺纹																																																																																																
4 - IC1/2"						UN - 美制UN(不变螺距)																																																																																																
5 - IC5/8"						NPT - NPT																																																																																																
7 - IC6.8 mm						TR - 梯形螺纹 DIN 103																																																																																																
9 - IC8.5 mm						ACME - ACME																																																																																																
11 - IC10.7 mm						STACME - 美制短齿ACME																																																																																																
						螺纹																																																																																																
						ABUT - 针对美制偏梯螺纹																																																																																																
						APIRD - API套管及油管																																																																																																
						圆螺纹																																																																																																
						6- 系统																																																																																																
						TM - TMSD (U, A, L 型)																																																																																																
						TM3 - TMSD 立装型																																																																																																
						7- 材质																																																																																																
						VBX, VTX																																																																																																

TMSD 刀杆 (U, A, L Styles)

C	TM	2	S	C	14	C	17	-	65	-	2	U
1	2	3	4	5	6	7	8		9		10	11
1- 刀杆类型 空白-钢制柄 C- 整体柄	2- 系统 TM	3- 排屑槽数 1- 4	4- 刀片类型 S- 单齿	5- 冷却 C- 内冷	6- 刀杆直径 8- 40	7- 刀杆形式 W- 螺钉侧压 C- 圆柱直柄	8- 切削直径 13- 42					
9- 最大刀具悬伸 144	10- 刀片尺寸 5- IC5.0 mm 2- IC1/4" 3- IC3/8" 4- IC1/2"	11- 刀片类型 U A L	12- 特殊应用 ABUT- 针对美制偏梯螺纹									

TMSD刀杆(立装型)

C	GM	C	9	C	13	-	45	-	7	-	3	
1	2	3	4	5	6		7		8		9	
1- 刀杆类型	2- 系统		3- 冷却	4- 刀杆直径		5- 刀杆类型		6- 切削直径		7- 刀杆悬伸长度		8- 刀片尺寸
空白- 钢制刀杆 C- 整体柄	GM- 槽铣和螺纹铣		C- 内冷	8, 9, 11.5, 12, 14, 15, 20, 25		C- Cylindrical W- Weldon		10.5-22.0		25-65		7 - IC6.8 mm 9 - IC8.5 mm 11 - IC10.7 mm
9- Number of Flutes												
3												

TMSD刀盘 (U,L,V型)

TM	4	S	C		D42	-	16	-	3	U	
1	2	3	4		5		6		7	8	9
1- 系统	2- 排屑槽数	3- 刀片类型	4- 冷却	5- 切削直径	6- 安装孔直径	7- 刀片尺寸	8- 刀片类型				
TM	4-7	S- 单刃	C- 内冷	42 - 98	16, 22, 27, 32	3 - IC3/8" 4 - IC1/2" 5 - IC5/8"	U, L, V				
9- 特殊应用											
ABUT - 针对美制偏梯螺纹											

TMSD

深孔螺纹铣刀

多排屑槽, 高效经济型深孔螺纹铣刀



全牙型刀片



ISO, 美制 UN, NPT, API RD

美制偏梯螺纹

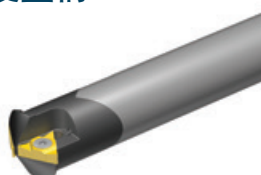
U 型 大螺距

侧压刀柄



悬伸 (L1) 40-145
切削直径 (D2) 14.75-42
排屑槽数 (Z) 1-4

整硬直柄



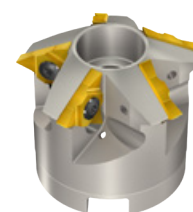
悬伸 (L1) 最大 135
切削直径 (D2) 14.75-31.0
排屑槽数 (Z) 1-4

钢制直柄



悬伸 (L1) 最大 144
切削直径 (D2) 23.3-36.5
排屑槽数 (Z) 2-4

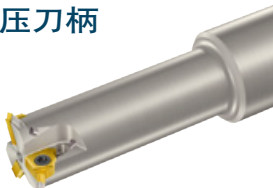
刀盘



悬伸 (L1) 最大 200
切削直径 (D2) 42-98
排屑槽数 (Z) 4-7

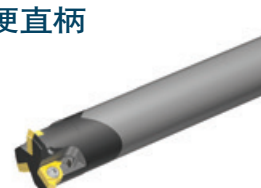
L 型 (Mini L) 小孔加工

侧压刀柄



悬伸 (L1) 29-42
切削直径 (D2) 13-17.7
排屑槽数 (Z) 1-3

整硬直柄



悬伸 (L1) 最大 65
切削直径 (D2) 13-17.7
排屑槽数 (Z) 1-3

立装型 (7V, 9V, 11V)

侧压刀柄



悬伸 (L1) 25-45
切削直径 (D2) 10.5-20.8
排屑槽数 (Z) 3

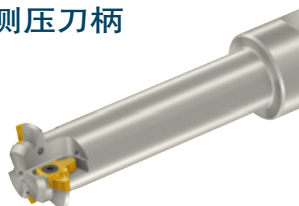
整硬直柄



悬伸 (L1) 最大 65
切削直径 (D2) 10.5-20.8
排屑槽数 (Z) 3

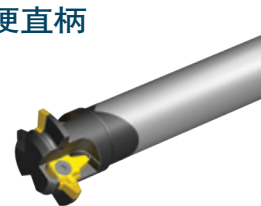
L 型 (3/8" L) 用于梯形大螺距和ABUT螺纹

侧压刀柄



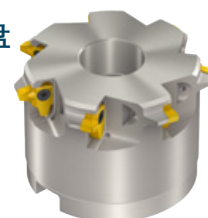
悬伸 (L1) 50-105
切削直径 (D2) 21.6-35.5
排屑槽数 (Z) 1-3

整硬直柄



悬伸 (L1) 最大 120
切削直径 (D2) 21.6-33.5
排屑槽数 (Z) 1-3

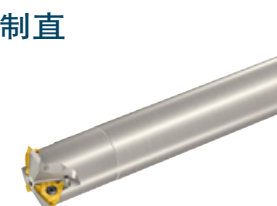
刀盘



悬伸 (L1) 最大 200
切削直径 (D2) 48-80
排屑槽数 (Z) 5-7

A 型 用于较短的L2

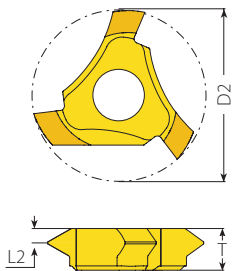
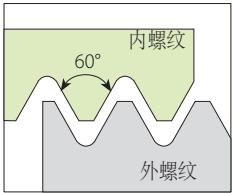
钢制直柄



悬伸 (L1) 最大 144
切削直径 (D2) 26-35.3
排屑槽数 (Z) 3

范牙型 60°

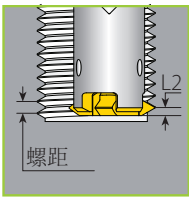
内螺纹



立装型

立装型

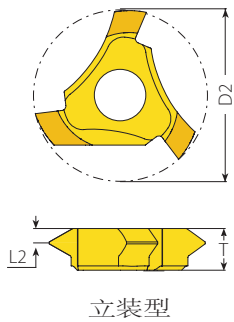
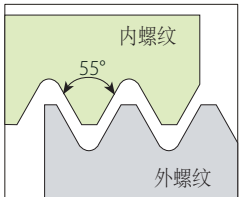
刀片类型	螺距		订货代码	尺寸			应用 (最小螺纹尺寸)					刀杆
	IC	mm	tpi	内螺纹	D2	T	L2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	
7V		0.5-1.0	28-27	7VIVA60TM3...	10.5	2.9	0.6	-	M11.5x0.5; M11.5x0.75; M12x1.0	-	½-28UNEF; ½-27UNS	CGMC8C13-40-7-3 CGMC9C13-45-7-3 GMC20W13-25-7-3
		1.0-1.5	24-16	7VIVF60TM3...	11.1		0.8	-	M12.5x1; M13x1.5	-	½-24UNS; ½-20UNF; ⅝-18UNF; ⅝-16UN	
		1.5-2.0	16-12	7VIVG60TM3...	11.8		1.0	M14x2.0	M14x1.5	-	⅝-16UN; ⅝-14UNS; ⅝-12UN	
		1.5-2.5	16-11	7VIVN60TM3...	12.4		1.1	-	M15x1.5 M16x2	⅝-11; ⅝-12	⅝-14UNS; ⅝-16UN	
9V		0.5-1.0	28-27	9VIVA60TM3...	13.1	4.2	0.6	-	M14x0.5; M14x0.75; M15x1	-	⅝-28UN; ⅝-27UNS	CGMC11.5C17-50-9-3 CGMC12C17-50-9-3 GMC20W17-30-9-3
		1.0-1.5	24-16	9VIVF60TM3...	13.7		0.8	-	M15x1; M15.5x1.5	-	⅝-24UNEF; ⅝-20UN; ⅝-18UNF; ⅝-16UN	
		1.5-2.0	16-12	9VIVG60TM3...	14.4		1.0	-	M16.5x1.5; M17x2	-	1⅜-16UN; ¾-14UNS; 1⅜-12UN	
		2.0-2.5	12-10	9VIVK60TM3...	15.1		1.4	-	M17.5x2; M18x2.5	¾-10	1⅜-12UN;	
11V		1.0-2.0	24-12	11VVD60TM3...	17.9	5.5	1.0	-	M19x1, M19.5x1.25; M19.5x1.5; M20x1.75; M20x2	-	¾-24UNS; 1⅜-20UNEF; ⅞-18UNS; 1⅜-16UN; ⅞-14UNF; 1⅜-12UN	CGMC14C22-60-11-3 CGMC15C22-65-11-3 GMC25W22-45-11-3
		2.0-3.0	12-8	11VIVE60TM3...	19.5		1.5	M22x2.5 M24x3	M23x2	1-8	⅞-10UNS; ⅞-12UN	



立装型

范牙型 55°

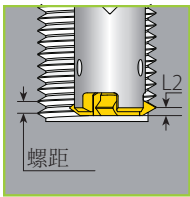
内螺纹



立装型

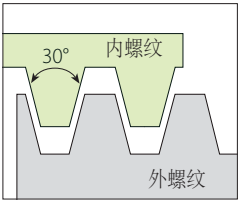


刀片类型		订货代码	尺寸			应用 (最小螺纹尺寸)			
IC	tpi	内螺纹	D2	T	L2	r	BSP (G)	范牙型 55°	刀杆
7V	26-19	7VIVJ55TM3...	11.35	2.9	0.8	0.07	1/4-19 ; 3/8-19	-	CGMC8C13-40-7-3 CCGMC9C13-45-7-3 GMC20W13-25-7-3
	16-14	7VIVH55TM3...	12.0		1.0	0.13	1/2-14 ; 5/8-14; 3/4-14; 7/8-14;	5/16-16; 3/8-14	
9V	26-19	9VIVJ55TM3...	13.35	4.2	0.8	0.09	3/8-19	5/8-26 ; 3/8-16	CGMC11.5C17-50-9-3 CGMC12C17-50-9-3 GMC20W17-30-9-3
	16-10	9VIVC55TM3...	15.4		1.2	0.15	1/2-14	3/4-16 ; 1 1/16-14; 3/4-12; 7/8-11; 3/4-10	
11V	16-12	11VIVG55TM3...	17.8	5.5	0.9	0.16	1/2-14	1 3/16-16 ; 1 5/16-12	
	11-9	11VIVB55TM3...	19.1		1.3	0.21	1-11	7/8-11; 1-10; 1 1/8-9	CGMC14C22-60-11-3 CGMC15C22-65-11-3 GMC25W22-45-11-3
	8-7	11VIVM55TM3...	19.6		1.5	0.36	-	1-8; 1 1/8-7;	

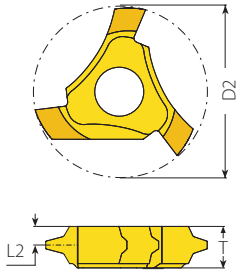


梯形螺纹

内螺纹



标准参照: DIN 103
公差等级: 7e/7H



立装型

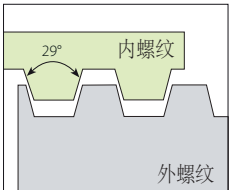
立装型



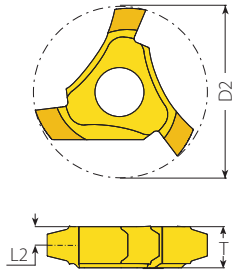
刀片类型		订货代码		尺寸			应用	
IC	mm	内螺纹	D2	T	L2		梯形螺纹	刀杆
7V	2.0	7VI2.0TR-1TM3...	12.3	2.9	1.3		TR16x2	
		7VI2.0TR-2TM3...					TR18x2	CGMC8C13-40-7-3 CGMC9C13-45-7-3 GMC20W13-25-7-3
		7VI2.0TR-3TM3...					TR20x2	
9V	3.0	9VI3.0TR-1TM3...	15.4	4.2	1.95		TR22x3	CGMC11.5C17-50-9-3 CGMC12C17-50-9-3
		9VI3.0TR-2TM3...					TR24x3	GMC20W17-30-9-3

美制短齿ACME螺纹

内螺纹



标准参照: ANSI B1.8: 1988
公差等级: 2G



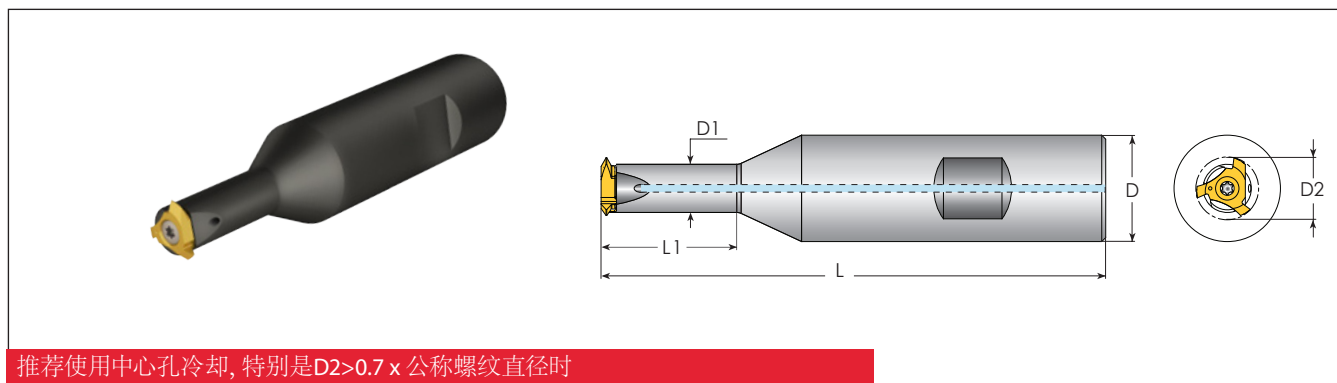
立装型

立装型



刀片类型		订货代码		尺寸			应用	
IC	tpi	内螺纹	D2	T	L2		美制短齿ACME螺纹	刀杆
7V	8	7VI8STACMETM3...	12.3	2.9	1.3		3/8-8	
	6	7VI6STACME-1TM3...	12.7	2.9	1.3		3/4-6	CGMC8C13-40-7-3 CGMC9C13-45-7-3 GMC20W13-25-7-3
		7VI6STACME-2TM3...					7/8-6	
9V	5	9VI5STACME-1TM3...	16.7	4.2	1.95		1-5	CGMC11.5C17-50-9-3 CGMC12C17-50-9-3 GMC20W17-30-9-3
		9VI5STACME-2TM3...					1 1/8-5	
		9VI5STACME-3TM3...					1 1/4-5	
11V	4	11VI4STACME-1TM3...	20.8	5.5	2.6		1 3/8-4	
		11VI4STACME-2TM3...					1 1/2-4	CGMC14C22-60-11-3 CGMC15C22-65-11-3 GMC25W22-45-11-3
		11VI4STACME-3TM3...					1 3/4-4	
		11VI4STACME-4TM3...					2-4	

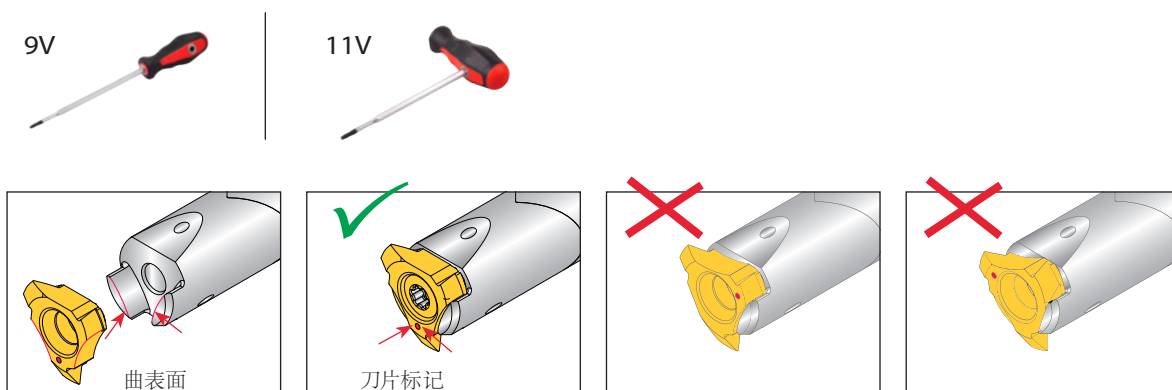
立装刀杆-螺钉侧压刀柄



							刀杆配件			
刀片类型	订货代码	尺寸								
刀杆		L	L1	D	D1	D2*	刀片螺钉	扳手	螺钉刀头	把手
7V	GMC20W13-25-7-3	95	25	20	9	10.5-12.7	SN2T8-M1 (M3.0x0.5x9)	K2T	-	-
9V	GMC20W17-30-9-3	105	30	20	11.5	13.1-16.7	SN3T15-M2 (M4x0.7x13.5)	-	螺钉刀头 T15-1/4	智能手柄 1/4x2
11V	GMC25W22-45-11-3	115	45	25	15	17.8-20.8	SN4T20-M3 (M5x0.8x15.5)	-	螺钉刀头 T20-1/4	智能手柄 1/4x2

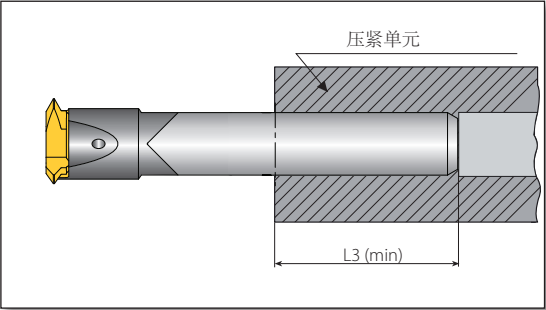
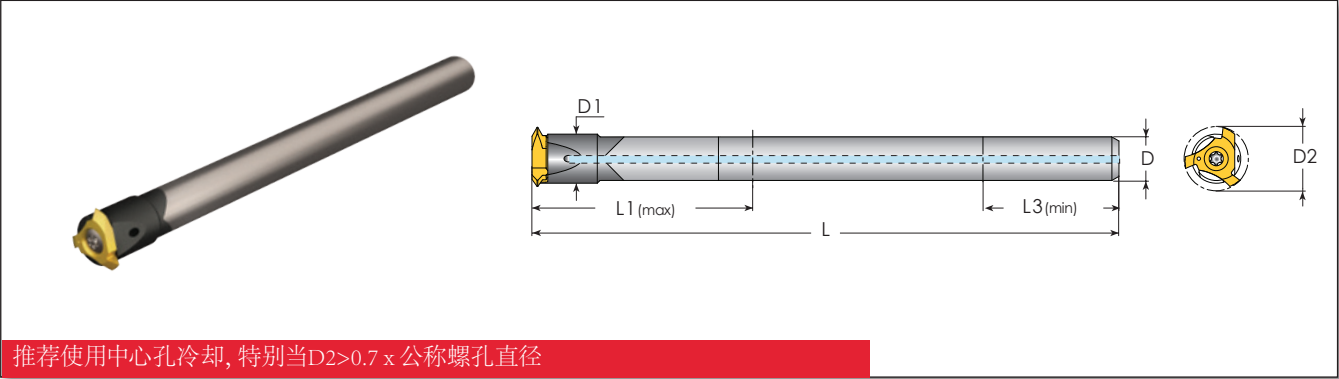
* 刀具加工直径 (D2) 由刀片决定 (参阅298-300页)

正确安装:



确保刀片上有标记的一端装在刀杆的两个曲面之间

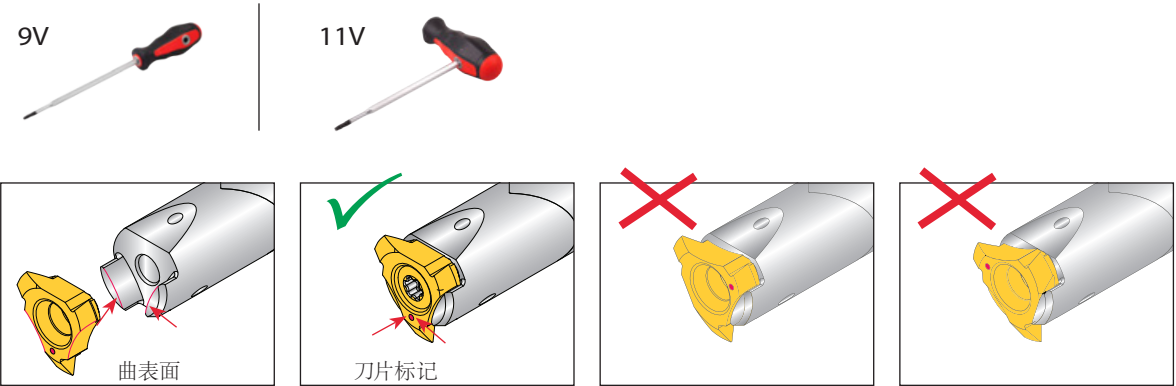
立装整硬直柄刀杆



								刀杆配件				
刀片类型		订货代码	尺寸									
刀杆			L	L1	L3 (min)	D	D1	D2*	刀片螺钉	扳手	螺钉刀头	把手
7V	CGMC8C13-40-7-3	115	40	18	8	9	10.5-12.7	SN2T8-M1 (M3.0x0.5x9)	K2T	-	-	
	CGMC9C13-45-7-3		45	20	9							
9V	CGMC11.5C17-50-9-3	125	50	25	11.5	11.5	13.1-16.7	SN3T15-M2 (M4x0.7x13.5)	-	螺钉刀头 T15-¼	智能手柄 ¼x2	
	CGMC12C17-50-9-3		50	26	12							
11V	CGMC14C22-60-11-3	135	60	30	14	15	17.8-20.8	SN4T20-M3 (M5x0.8x15.5)	-	螺钉刀头 T20-¼	智能手柄 ¼x2	
	CGMC15C22-65-11-3		65	32	15							

* 刀具切削直径 (D2) 受刀片影响 (详见298-300页)

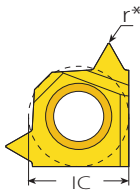
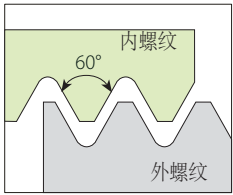
安装方法:



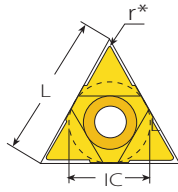
确保刀片上有标记的一端装在刀杆的两个曲面之间

范牙型 60°

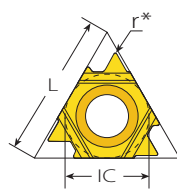
内螺纹



Mini L 型

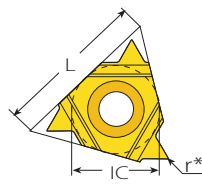


U 型



U 型

2UIDM60 TM...
2UIDD60 TM...



A 型

L 型



刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸	
IC	L mm	mm	tpi	内螺纹	r *	刀杆
5.0L (Mini L)	-	0.5-1.5	48-16	5LIDA60TM...	0.04	TM.SC...5L CTM. SC...5L
		1.0-2.0	24-11	5LIDN60TM...	0.06	

U 型



2UIDM60 TM...
2UIDD60 TM...

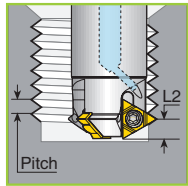


刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸	
IC	L mm	mm	tpi	内螺纹	r *	刀杆
1/4"U	11	0.5-1.5	48-16	2UIDA60TM...	0.05	TM.SC...2U CTM. SC...2U
		1.5-2.0	16-12	2UIDB60TM...	0.06	
		2.0-2.5	9-12	2UIDD60TM...	0.11	CTM2SC 14C17-65-2U
		2.5	10	2UIDM60TM...	0.11	
		2.5-4.0	10-6	2UIDC60TM...	0.14	TM.SC...2U CTM. SC...2U
3/8"U	16	1.5-2.0	16-12	3UIDB60TM...	0.06	TM.SC...3U
		2.5-3.5	10-7	3UIDE60TM...	0.14	
		4.0-6.0	6-4	3UIDH60TM...	0.25	
1/2"U	22	6.0-8.0	4-3	4UIDK60TM...	0.30	TM.SC D...4U

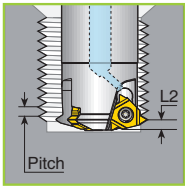
A 型



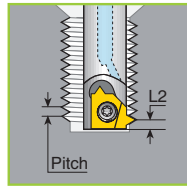
刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸	
IC	L mm	mm	tpi	内螺纹	r *	刀杆
1/4"A	11	1.5-3.0	16-8	2AIDP60TM...	0.06	TM.SC...2A
3/8"A	16	2.0-4.0	12-6	3AIDT60TM...	0.08	TM.SC...3A



U 型
用于大螺距



A 型
L2更短

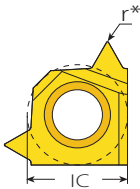
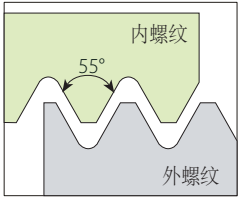


Mini-L 型
小孔及短L2

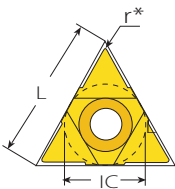
* 标识的尺寸r仅指刀片刀尖圆弧

范牙型 55°

内螺纹



Mini L 型



U 型

L 型

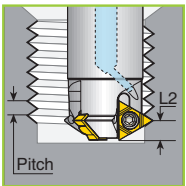


刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸
IC		tpi	内螺纹	*r
5.0L (Mini L)		26-14	5LIDR55TM...	0.10

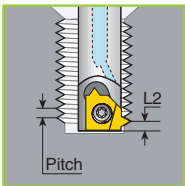
U 型



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸
IC	L mm	tpi	内螺纹	*r
1/4"U	11	48-16	2UIDA55TM...	0.11
		16-12	2UIDB55TM...	0.08
		11-7	2UIDL55TM...	0.24
3/8"U	16	16-12	3UIDB55TM...	0.08
		11-7	3UIDL55TM...	0.24
		6-4	3UIDH55TM...	0.27
1/2"U	22	4-3	4UIDK55TM...	0.50



U 型
用于大螺距

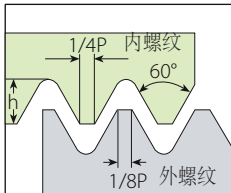


Mini-L 型
小孔及短L2

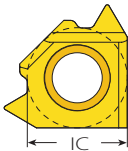
* 标识的尺寸r仅指刀片刀尖圆弧

ISO 公制螺纹

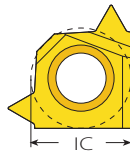
内螺纹



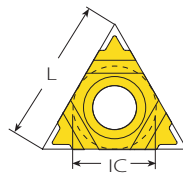
标准参照: R262 (DIN 13)
公差等级: 6g/6H



Mini L 型
5LI2.0ISOTM...



Mini L 型



U 型

L 型



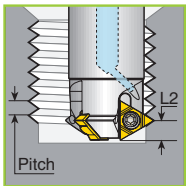
刀片尺寸		螺距	订货代码		刀杆切削直径D2 (mm)
IC		mm	内螺纹	刀杆	D2调整值
5.0L (Mini L)		1.0	5LI1.0ISOTM...	TM.SC...5L CTM.SC...5L	-
		1.5	5LI1.5ISOTM...		-
		2.0	5LI2.0ISOTM...		-

U 型

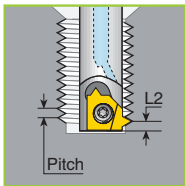


刀片尺寸		螺距	订货代码		刀杆 切削直径 D2 (mm)
IC	L mm	mm	内螺纹	刀杆	* D2调整值
1/4"U	11	1.5	2UI1.5ISOTM...	TM2SC25W23-70-2U; TM3SC25W26-80-2U; TM4SC32W31-95-2U; TM2SC18C23-86-2U; TM3SC20C26-105-2U; TM4SC25C31-115-2U; CTM3SC20C26-110-2U; CTM4SC25C31-135-2U	对1.5ISO刀片调整D2为D2-1.0
		2.0	2UI2.0ISOTM...		对2.0ISO刀片调整D2为D2-1.15

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格



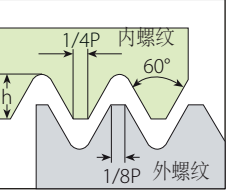
U 型
用于大螺距



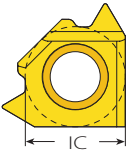
Mini-L 型
小孔及短L2

美制UN(不变螺距) - UNC; UNF; UNEF; UNS

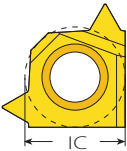
内螺纹



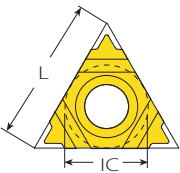
标准参照: ANSI B1.1:74
公差等级: 2A/2B



Mini L 型
5LI14UNTM...
5LI12UNTM...



Mini L 型



U 型

L 型



5LI14UNTM...
5LI12UNTM...

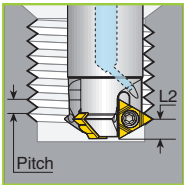
刀片尺寸		螺距	订货代码		刀杆切削直径 D2 (mm)
IC		tpi	内螺纹	刀杆	D2调整值
5.0L (Mini L)		18	5LI18UNTM...	TM.SC...5L CTM.SC...5L	-
		16	5LI16UNTM...		
		14	5LI14UNTM...		
		12	5LI12UNTM...		

U 型

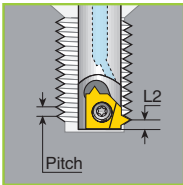


刀片尺寸		螺距	订货代码		刀杆切削直径 D2 (mm)
IC	L mm	tpi	内螺纹	刀杆	* D2调整值
1/4"U	11	14	2UI14UNTM...	TM2SC25W23-70-2U; TM3SC25W26-80-2U; TM4SC32W31-95-2U; TM2SC18C23-86-2U; TM3SC20C26-105-2U; TM4SC25C31-115-2U; CTM3SC20C26-110-2U; CTM4SC25C31-135-2U	对14UN刀片, D2为D2-1.06
		12	2UI12UNTM...		对12UN刀片, D2为D2-1.15

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格



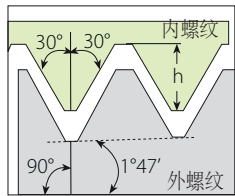
U 型
用于大螺距



Mini-L 型
小孔及短L2

NPT

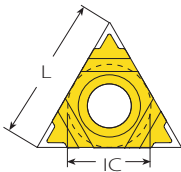
内螺纹/外螺纹



标准参照: USAS B2.1:1968
公差等级: 标准型 NPT



Mini L 型



U 型

L 型



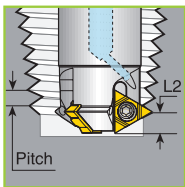
刀片尺寸	螺距	订货代码		刀杆切削直径 D2 (mm)
IC	tpi	外螺纹/内螺纹	刀杆	D2调整值
5.0L (Mini L)	18	5LEI18NPT-TM...	TM.SC...5L CTM.SC...5L	-

U 型

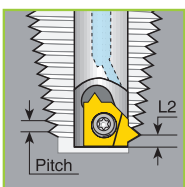


刀片尺寸		螺距	订货代码		刀杆切削直径 D2 (mm)
IC	L mm	tpi	内螺纹/外螺纹	刀杆	* D2调整值
1/4"U	11	14	2UEI14NPT-TM...	TM1SC16W15-40-2U; CTM1SC08C15-40-2U; CTM1SC11C15-60-2U	14.59
				TM2SC25W21-60-2U; CTM2SC14C21-65-2U; CTM2SC16C21-80-2U	20.49
		11.5	2UEI11.5NPT-TM...	TM2SC25W23-70-2U; TM2SC18C23-86-2U	22.63
				TM3SC25W26-80-2U; TM3SC20C26-105-2U; CTM3SC20C26-110-2U	25.63
				TM4SC32W31-95-2U; TM4SC25C31-115-2U; CTM4SC25C31-135-2U	30.63
3/8"U	16	11.5	3UEI11.5NPT-TM...	TM3SC32W36-95-3U; TM3SC32W36-145-3U; TM3SC25C36-125-3U; TM3SC28C36-144-3U	35.65
				TM4SC40W42-120-3U; TM4SCD42-16-3U	41.15
				TM5SCD48-22-3U	47.15
		8	3UEI8NPT-TM...	TM3SC32W36-95-3U; TM3SC32W36-145-3U; TM3SC25C36-125-3U; TM3SC28C36-144-3U	35.65
				TM4SC40W42-120-3U; TM4SCD42-16-3U	41.15
				TM5SC- D48-22-3U	47.15
			TM6SC- D56-22-3U	55.15	
	1/2"U	22	8	4UEI8NPT-TM...	TM6SC- D88-27-4U
TM7SC- D98-32-4U					98.06

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格



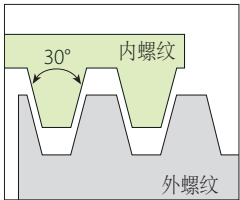
U 型
用于大螺距



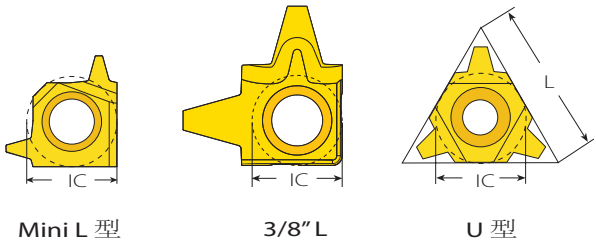
Mini-L 型
小孔及短L2

梯形螺纹

内螺纹



标准参照: DIN 103
公差等级: 7e/7H



L 型



刀片尺寸		螺距	订货代码	应用	
IC		mm	内螺纹	内螺纹	刀杆
5.0L (Mini L)		2.0	5LI2.0TR-1TM...	TR16x2, TR20x2	TM.SC...5L CTM. SC...5L
		2.0	5LI2.0TR-2TM...	TR18x2	
3/8"L		6.0	3LI6.0TR-1TM...	(TR30-36)x6	TM1SC25W21-50-3L; CTM1SC1/2"C21-75-3L
		6.0	3LI6.0TR-2TM...	(TR115-130)x6	TM7SCD80-32-3L
		7.0	3LI7.0TRTM...	(TR38-44)x7	TM2SC25W28-75-3L; CTM2SC18C28-100-3L
		8.0	3LI8.0TR-1TM...	(TR46-52)x8	TM3SC32W33-90-3L; CTM3SC20C33-120-3L
		8.0	3LI8.0TR-2TM...	(TR175-240)x8	TM7SCD80-32-3L

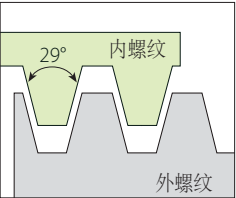
U 型



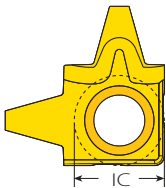
刀片尺寸		螺距	订货代码	应用	
IC	L mm	mm	内螺纹	内螺纹	刀杆
1/4"U	11	3.0	2UI3.0TR-1TM...	(TR22-TR30)x3	See pages 312-319
			2UI3.0TR-2TM...	(TR32-TR60)x3	
		4.0	2UI4.0TR-1TM...	(TR20-TR28)x4	
			2UI4.0TR-2TM...	(TR65-TR110)x4	
		5.0	2UI5.0TR-1TM...	TR22x5; TR28x5	
			2UI5.0TR-2TM...	TR24x5; TR26x5	

美制ACME螺纹

内螺纹



标准参照: ANSI B1.5: 1988
公差等级: 3G



3/8" L

L 型

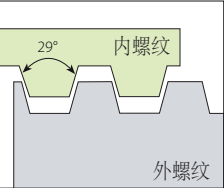


3/8" L

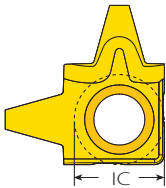
刀片尺寸	螺距	订货代码	应用	
IC	tpi	内螺纹	内螺纹	刀杆
	5	3LI5ACMETM...	1¼-5ACME	TM1SC25W21-50-3L; CTM1SC ½"C21-75-3L
	4	3LI4ACME-1TM...	1⅝-4ACME	
		3LI4ACME-2TM...	1½-4ACME	
		3LI4ACME-3TM...	1¾-4ACME	TM2SC25W28-75-3L; CTM2SC18C28-100-3L
		3LI4ACME-4TM...	2-4ACME	
	3	3LI3ACME-1TM...	2¼-3ACME	TM3SC32W33-90-3L; CTM3SC20C33-120-3L
		3LI3ACME-2TM...	2½-3ACME	
		3LI3ACME-3TM...	2¾-3ACME	

美制短齿ACME螺纹

内螺纹



标准参照: ANSI B1.8: 1988
公差等级: 2G



3/8" L

L 型

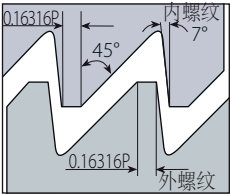


3/8" L

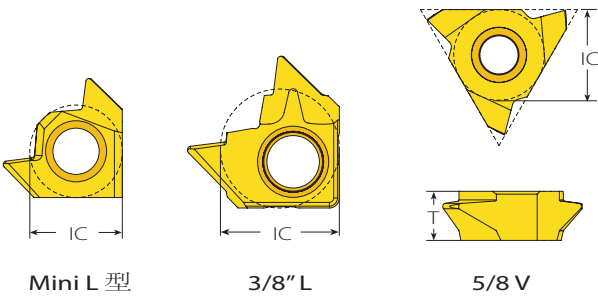
刀片尺寸	螺距	订货代码	应用	
IC	tpi	内螺纹	内螺纹	刀杆
	5	3LI5STACMETM...	1¼-5STACME	TM1SC25W21-50-3L; CTM1SC ½"C21-75-3L
	4	3LI4STACME-1TM...	1⅝-4STACME	
		3LI4STACME-2TM...	1½-4STACME	
		3LI4STACME-3TM...	2-4STACME	TM3SC32W33-90-3L; CTM3SC20C33-120-3L
	3	3LI3STACME-1TM...	2¼-3STACME	
		3LI3STACME-2TM...	2½-3STACME	
		3LI3STACME-3TM...	2¾-3STACME	

美制偏梯形螺纹

内螺纹



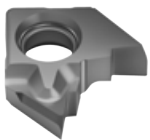
标准参照: ANSI B1.9.1973
公差等级: Class 2



L 型



刀片尺寸	螺距	订货代码	应用		
IC	tpi	内螺纹	内螺纹	刀杆	
5.0L (Mini L)	16	5LI16ABUT-TM...	0.875"-4.0" ABUT	TM2SC16W14-35-5L-ABUT CTM2SC10C14-50-5L-ABUT	
			1.25"-4.0" ABUT	TM3SC20W18-45-5L-ABUT CTM3SC14C18-65-5L-ABUT	
	12	5LI12ABUT-TM...	0.875"-6.0" ABUT	TM2SC16W14-35-5L-ABUT CTM2SC10C14-50-5L-ABUT	
			1.25"-6.0" ABUT	TM3SC20W18-45-5L-ABUT CTM3SC14C18-65-5L-ABUT	
	10	5LI10ABUT-TM...	0.875"-16.0" ABUT	TM2SC16W14-35-5L-ABUT CTM2SC10C14-50-5L-ABUT	
			1.25"-16.0" ABUT	TM3SC20W18-45-5L-ABUT CTM3SC14C18-65-5L-ABUT	
	16	3LI16ABUT-TM...	1.75"-4.0" ABUT	TM2SC25W26-80-3L-ABUT CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	
			2.5"-4.0" ABUT	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	
3/8"L	12	3LI12ABUT-TM...	1.75"-6.0" ABUT	TM2SC25W26-80-3L-ABUT CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	
			2.5"-6.0" ABUT	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	
			3.0"-6.0" ABUT	TM5SCD48-22-3L-ABUT	
			4.0"-6.0" ABUT	TM6SCD58-27-3L-ABUT	
	10	3LI10ABUT-TM...	1.75"-6.0" ABUT	TM2SC25W26-80-3L-ABUT CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	
			2.5"-6.0" ABUT	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	
			3.0"-6.0" ABUT	TM5SCD48-22-3L-ABUT	
			4.0"-6.0" ABUT	TM6SCD58-27-3L-ABUT	
	8	3LI8ABUT-TM...	1.75"-6.0" ABUT	TM2SC25W26-80-3L-ABUT CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	
			2.5"-6.0" ABUT	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	
			3.0"-6.0" ABUT	TM5SCD48-22-3L-ABUT	
			4.0"-6.0" ABUT	TM6SCD58-27-3L-ABUT	
	6	3LI6ABUT-TM...	1.75"-6.0" ABUT	TM2SC25W26-80-3L-ABUT CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	
			2.5"-6.0" ABUT	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	
			3.0"-6.0" ABUT	TM5SCD48-22-3L-ABUT	
			4.0"-6.0" ABUT	TM6SCD58-27-3L-ABUT	



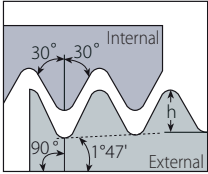
V 型



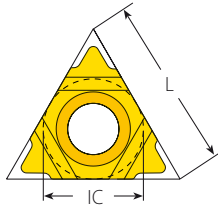
刀片尺寸	螺距	订货代码	应用		
IC	tpi	内螺纹	T	内螺纹	刀杆
5/8"V	4	5VI4ABUT-TM...	6	5.5"-24.0" ABUT	TM6SCD88-32-5V6-ABUT
	3	5VI3ABUT-TM...	8	6.0"-24.0" ABUT	TM6SCD88-32-5V8-ABUT
	2.5	5VI2.5ABUT-TM...	10	7.0"-24.0" ABUT	

API套管及油管圆螺纹

内螺纹



标准参照: API STD. 5B:1979
公差等级: 标准型 API RD



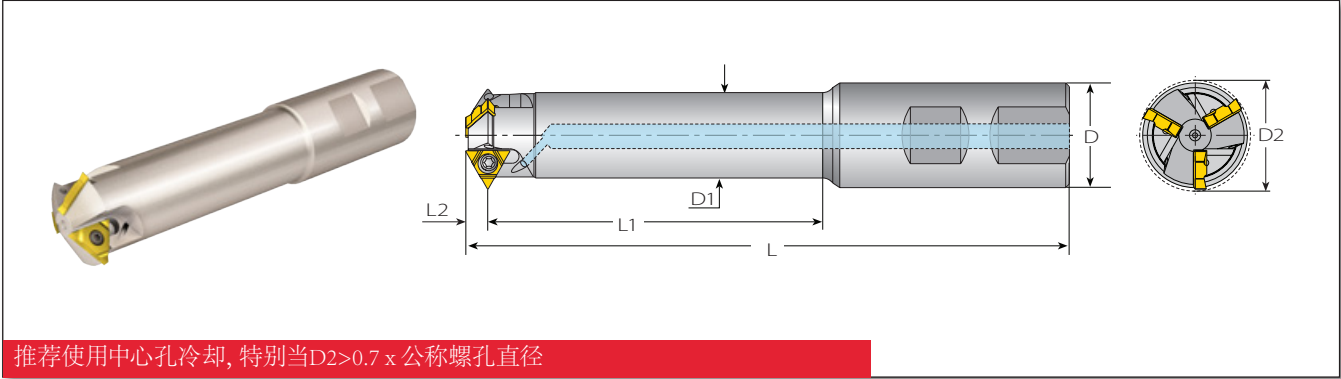
U 型



刀片尺寸		螺距	订货代码	刀杆切削直径 D2 (mm)	
IC	L mm	tpi	内螺纹	刀杆	* D2调整值
1/4"U	11	10	2UI10APIRDTM...	TM2SC25W23-70-2U	21.44
				TM2SC18C23-86-2U	21.74
				TM3SC25W26-80-2U	24.44
				TM3SC20C26-105-2U	24.44
3/8"U	16	8	3UI8APIRDTM...	TM4SC32W31-95-2U	29.44
				TM4SC25C31-115-2U	29.44
				TM3SC32W36-95-3U	34.7
				TM3SC32W36-145-3U	34.7
				TM3SC25C36-125-3U	34.7
				TM3SC25C36-125-3U	34.7
				TM4SC40W42-120-3U	40.2
				TM4SCD42-16-3U	40.2
				TM5SCD48-22-3U	46.2
				TM6SCD56-22-3U	54.2

* 参照上表按调整值校正刀杆切削直径D2

标准刀杆 - 侧压刀柄（U型）



U型刀片的螺钉侧压刀柄

刀片尺寸		订货代码		尺寸			排屑槽数				
IC		L	L1	L2	D	D1	D2	Z	刀片螺钉	扳手	
1/4"U	TM1SC16W15-40-2U	95	40	5.4	16	11.0	14.75*	1	SN2T	HK2T	
	TM2SC25W21-60-2U	123	60		25	16.0	20.65*	2			
	TM2SC25W23-70-2U	135	70		25	17.7	23.0	2			
	TM3SC25W26-80-2U	147	80		25	20.4	26.0	3			
	TM4SC32W31-95-2U	164	95		32	25.7	31.0	4			
3/8"U	TM3SC32W36-95-3U	166	95	8.0	32	29.0	36.5	3	SA3T	HK3T	
	TM3SC32W36-145-3U	225	145		32	28.0	36.5	3	SN3T		
	TM4SC40W42-120-3U	201	120		40	34.2	42.0	4			

U型刀片的螺钉侧压刀柄应用范围

范围牙型刀片的加工范围

刀杆		最小 螺纹直径						
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°	梯形螺纹
TM1SC16W15-40-2U	14.75*	M18x2.5; M24x3.0	M16x0.5; M16x0.75; M16x1.0; M17x1.25; M17x1.5; M17x2.0	3/4-10	5/8-32UN; 5/8-28UN; 5/8-27UNS; 11/16-24UN; 11/16-20UN; 11/16-16UN; 3/4-14UNS; 3/4-12UN	3/8-19; 1/2-14; 1-11	11/16-14; 3/4-12; 7/8-11; 3/4-10; 7/8-9; 1-8; 1 1/8-7	TR22x3; TR24x3
TM2SC25W21-60-2U	20.65*	M24x3.0; M30x3.5	M22x0.5; M22x0.75; M22x1.0; M23x1.25; M23x1.5; M23x2.0	1-8; 1 1/8-7; 1 3/8-6	5/8-32UN; 5/8-28UN; 5/8-27UNS; 5/8-24UNS; 5/8-20UNEF; 1-18UNS; 1 1/8-16UN; 1-14UNS; 1 1/8-12UN; 1-10UNS	3/4-14; 1-11	1-26; 1-20; 1-16; 1-12; 1-10; 1 1/8-9; 1-8; 1 1/8-7	(TR26- TR60)x3
TM2SC25W23-70-2U	23.0	M27x3.0; M30x3.5; M36x4.0	M24x0.5; M24x0.75; M25x1.0; M25x1.25; M26x1.5; M26x2.0; M27x2.5	1 1/8-7	1-32UN; 1-28UN; 1-27UNS; 1-24UNS; 1-20UNEF; 1-18UNS; 1-16UN; 1-14UNS; 1-12UNF; 1 1/8-10UNS; 1 1/8-8UN	3/4-14; 1-11	1-26; 1-20; 1-16; 1 1/16-12; 1 1/8-9; 1 1/8-7	-
TM3SC25W26-80-2U	26.0	M30x3.5; M36x4.0	M27x0.5; M27x0.75; M28x1.0; M28x1.25; M28x1.5; M29x2.0; M30x2.5; M30x3.0	1 1/4-7; 1 3/8-6	1 1/8-28UN; 1 1/8-24UNS; 1 1/8-20UN; 1 1/8-18UNEF; 1 1/8-16UN; 1 1/8-14UNS; 1 1/8-12UNF; 1 1/4-10UNS; 1 3/8-8UN	7/8-14; 1-11	1 1/8-26; 1 1/8-20; 1 3/8-16; 1 3/8-12; 1 3/8-8; 1 1/4-7	-
TM4SC32W31-95-2U	31.0	M36x4.0	M32x0.5; M32x0.75; M33x1.0; M33x1.25; M33x1.5; M34x2.0; M34x2.5; M35x3.0; M36x3.5	1 1/2-6	1 1/8-28UN; 1 1/8-24UNS; 1 1/8-20UN; 1 1/8-18UNEF; 1 1/8-16UN; 1 1/8-14UNS; 1 1/8-12UNF; 1 3/8-10UNS; 1 3/8-8UN	1 1/8-11	1 3/8-26; 1 3/8-20; 1 3/8-16; 1 3/8-12; 1 7/8-8	-
TM3SC32W36-95-3U TM3SC32W36-145-3U	36.5	M42x4.5; M48x5.0; M56x5.5; M64x6.0	M39x1.5; M39x2.0; M40x2.5; M41x3.0; M42x3.5; M42x4.0	1 3/4-5; 2-4.5; 2 1/2-4	1 1/8-16UN; 1 1/8-14UNS; 1 1/8-12UN; 1 1/8-10UNS; 1 1/8-8UN; 1 1/8-6UN	1 1/4-11	1 1/8-16; 1 1/8-12; 1 1/8-8; 1 1/8-6; 1 3/4-5	-
TM4SC40W42-120-3U	42.0	M48x5.0; M56x5.5; M64x6.0	M45x1.5; M45x2.0; M46x2.5; M48x3.0; M48x3.5; M48x4.0	2-4.5; 2 1/2-4	1 3/4-16UN; 1 3/4-14UNS; 1 3/8-12UN; 1 1/8-8UN; 1 1/8-6UN	1 1/2-11	1 7/8-16; 1 7/8-12; 1 7/8-8; 2 1/4-6; 2-4.5	-

* 对TR螺纹刀片用于CNC程序 (D2+0.25mm)

侧压刀柄（U型）应用范围（续）

全牙型刀片 (ISO&UN) 加工范围

刀杆	刀杆切 削直径 D2 (mm)	螺距		最小螺纹直径	
	* D2调整值	mm	tpi	ISO 细牙	UN/UNF/UNEF/UNS
TM2SC25W23-70-2U	22.0	1.5	-	M26x1.5	-
	21.85	2.0	-	M26x2.0	-
	21.94	-	14	-	1-14UNS
	21.85	-	12	-	1-12UNF
TM3SC25W26-80-2U	25.0	1.5	-	M28x1.5	-
	24.85	2.0	-	M29x2.0	-
	24.94	-	14	-	1 1/8-14UNF
	24.85	-	12	-	1 1/8-12UNF
TM4SC32W31-95-2U	30.0	1.5	-	M33x1.5	-
	29.85	2.0	-	M34x2.0	-
	29.94	-	14	-	1 3/8-14UNS
	29.85	-	12	-	1 3/8-12UNF

全牙型刀片 (NPT) 加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	直螺纹或锥螺纹预钻孔	直螺纹预钻孔
	* D2调整值	tpi	NPT螺纹单次走刀加工	**NPT螺纹两次走刀加工 (50%/50%)
TM1SC16W15-40-2U	14.59	14	1/2-14NPT; 3/4-14NPT	-
TM2SC25W21-60-2U	20.49	14	3/4-14NPT	-
TM2SC25W23-70-2U	22.63	11.5	1-11.5NPT; 1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC25W26-80-2U	25.63	11.5	1-11.5NPT; 1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM4SC32W31-95-2U	30.63	11.5	1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC32W36-95-3U	35.65	11.5	1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC32W36-145-3U				
TM3SC32W36-95-3U	35.65	8	-	2 1/2...10-8NPT
TM3SC32W36-145-3U				
TM4SC40W42-120-3U	41.15	11.5	1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM4SC40W42-120-3U	41.15	8	-	2 1/2...10-8NPT

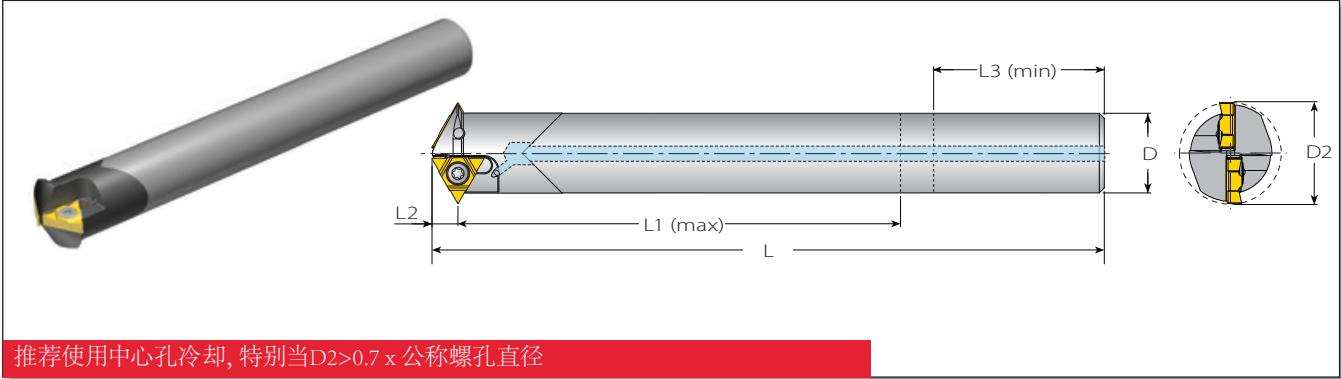
** 当8NPT螺纹预钻孔时, 螺纹可单次铣削完成

全牙型刀片 (API圆螺纹) 加工范围

刀杆	刀杆切削直径D2 (mm)	螺距	直螺纹或锥螺纹预钻孔 (直螺纹两次加工50%/50%,锥螺纹单次加工)	圆柱底孔单次走刀加工
	* D2调整值	tpi	螺纹公称直径	
TM2SC 25W23-70-2U	21.44	10	1.05x10APIRD (for UP TBG; UP TBG 长); 1.315...1.66x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	-
TM3SC 25W26-80-2U	24.44		1.66...2.875x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	
TM4SC 32W31-95-2U	29.44		1.66...3.5x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	
TM3SC 32W36-95-3U	34.7	8	2.375...13.375x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...5.5x8APIRD (for LCSG)	-
TM3SC 32W36-145-3U			2.375...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	
TM4SC 40W42-120-3U	40.2		2.875...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	8.625x8APIRD (for LCSG)

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格

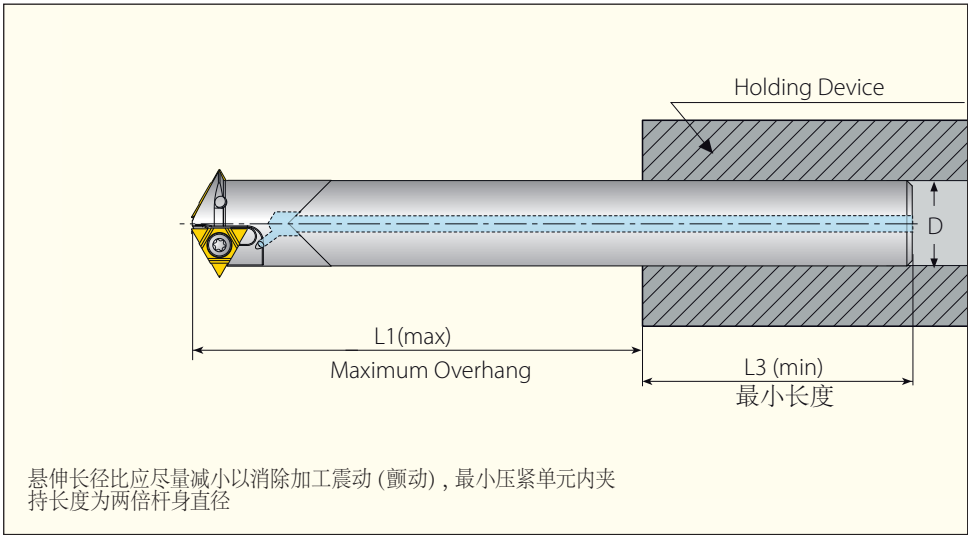
标准刀杆 - 侧压刀杆（U型）



U型刀片的整硬直柄刀杆

刀片尺寸		订货代码		尺寸		排屑槽数		刀杆配件	
IC		L	L1 (最大)	L2	L3 (min)	D	D2	Z	
1/4"U	CTM1SC08C15-40-2U	109	40	5.4	18	8	14.75*	1	刀片螺钉 扳手
	CTM1SC11C15-60-2U	120	60		25	10.7	14.75*	1	
	CTM2SC14C17-65-2U**	132	65	3.4	30	14	17.9**	2	
	CTM2SC14C21-65-2U	136	65	5.4	30	14	20.65*	2	
	CTM2SC16C21-80-2U	135	80		34	16	20.65*	2	
	CTM3SC20C26-110-2U	165	110		40	20	26.0*	3	
	CTM4SC25C31-135-2U	186	135		46	25	31.0*	4	

* 使用TR刀片编程时(D2+0.25mm).
** 仅与刀片2UIDD60TM...或2UIDM60TM...一同使用
针对刀片2UIDD60TM...使用CNC程序 (D2+0.7mm)



整硬刀柄（U型）应用范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°	梯形螺纹
CTM1SC08C15-40-2U	14.75*	M18x2.5; M24x3.0; M30x3.5; M36x4.0	M16x0.5; M16x0.75; M16x1.0; M17x1.25; M17x1.5; M17x2.0	¾-10; ⅞-9; 1-8; 1⅝-7; 1⅜-6	⅝-32UN; ⅝-28UN; ⅝-27UNS; 1⅛-24UNEF; 1⅛-20UN; 1⅛-16UN; ¾-14UNS; 1⅛-12UN	½-14; 1-11	1⅛-26; 1⅛-20; 1⅛-16; 1⅛-14; ¾-12; ⅞-11; ¾-10; ⅞-9; 1-8; 1⅝-7	TR22x3; TR24x3; TR20x4; TR22x5; TR24x5; TR26x5; TR28x5
CTM1SC11C15-60-2U	14.75*	M18x2.5; M24x3.0	M16x0.5; M16x0.75; M16x1.0; M17x1.25; M17x1.5; M17x2.0	¾-10; ⅞-9; 1-8	⅝-32UN; ⅝-28UN; ⅝-27UNS; 1⅛-24UNEF; 1⅛-20UN; 1⅛-16UN; ¾-14UNS; 1⅛-12UN	½-14; 1-11	1⅛-26; 1⅛-20; 1⅛-16; 1⅛-14; ¾-12; ⅞-11; ¾-10; ⅞-9	TR22x3; TR24x3
CTM2SC14C17-65-2U	17.2**	M20x2.5; M22x2.5	M21x2.0	⅞-9	⅞-10UNS; 1⅜-12UN	-	-	-
CTM2SC14C21-65-2U	20.65*	M24x3.0; M30x3.5; M36x4.0	M22x0.5; M22x0.75; M22x1.0; M23x1.25; M23x1.5; M23x2.0	1-8; 1⅝-7; 1⅜-6	⅞-32UN; ⅞-28UN; ⅞-27UNS; ⅞-24UNS; ⅞-20UNEF; 1-18UNS; 1⅝-16UN; 1-14UNS; 1⅝-12UN; 1-10UNS	¾-14; 1-11	1-26; 1-20; 1-16; 1-12; 1-10; 1⅝-9; 1-8; 1⅝-7	(TR26-TR60) x 3; TR28x4; (TR65-TR110) x4; TR28x5
CTM2SC16C21-80-2U	20.65*	M24x3.0; M30x3.5	M22x0.5; M22x0.75; M22x1.0; M23x1.25; M23x1.5; M23x2.0	1-8; 1⅝-7; 1⅜-6	⅞-32UN; ⅞-28UN; ⅞-27UNS; ⅞-24UNS; ⅞-20UNEF; 1-18UNS; 1⅝-16UN; 1-14UNS; 1⅝-12UN; 1-10UNS	¾-14; 1-11	1-26; 1-20; 1-16; 1-12; 1-10; 1⅝-9; 1-8; 1⅝-7	(TR26-TR60)x3
CTM3SC20C26-110-2U	26	M30x3.5; M36x4.0	M27x0.5; M27x0.75; M28x1.0; M28x1.25; M28x1.5; M29x2.0; M30x2.5; M30x3.0	1¼-7; 1⅝-6	1⅝-28UN; 1⅝-24UNS; 1⅝-20UN; 1⅝-18UNEF; 1⅝-16UN; 1⅝-14UNS; 1⅝-12UNF; 1⅝-10UNS; 1⅝-8UN	⅞-14; 1-11	1⅝-26; 1⅝-20; 1⅝-16; 1⅝-12; 1⅝-8; 1¼-7	(TR40-TR60)x3 (TR65-TR110)x4
CTM4SC25C31-135-2U	31	M36x4.0	M32x0.5; M32x0.75; M33x1.0; M33x1.25; M33x1.5; M34x2.0; M34x2.5; M35x3.0; M36x3.5	1½-6	1⅝-28UN; 1½-24UNS; 1½-20UN; 1½-18UNEF; 1⅝-16UN; 1⅝-14UNS; 1⅝-12UNF; 1⅝-10UNS; 1⅝-8UN	1⅝-11	1⅝-26; 1⅝-20; 1⅝-16; 1⅝-12; 1⅝-8	(TR50-TR60)x3 (TR65-TR110)x4

* 使用TR刀片编程时(D2+0.25mm).
** 仅与刀片2UIDD60TM... 或 2UIDM60TM...一同使用
针对刀片2UIDD60 TM... 使用CNC (D2+0.7mm).

全牙型 (ISO & UN) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	最小螺纹直径		
	* D2调整值	mm	tpi	ISO 细牙	UN/UNF/UNEF/UNS
CTM3SC 20C26-110-2U	25.0	1.5	-	M28x1.5	-
	24.85	2.0	-	M29x2.0	-
	24.94	-	14	-	1 1/8-14UNS
	24.85	-	12	-	1 1/8-12UNF
CTM4SC 25C31-135-2U	30.0	1.5	-	M33x1.5	-
	29.85	2.0	-	M34x2.0	-
	29.94	-	14	-	1 3/8-14UNS
	29.85	-	12	-	1 3/8-12UNF

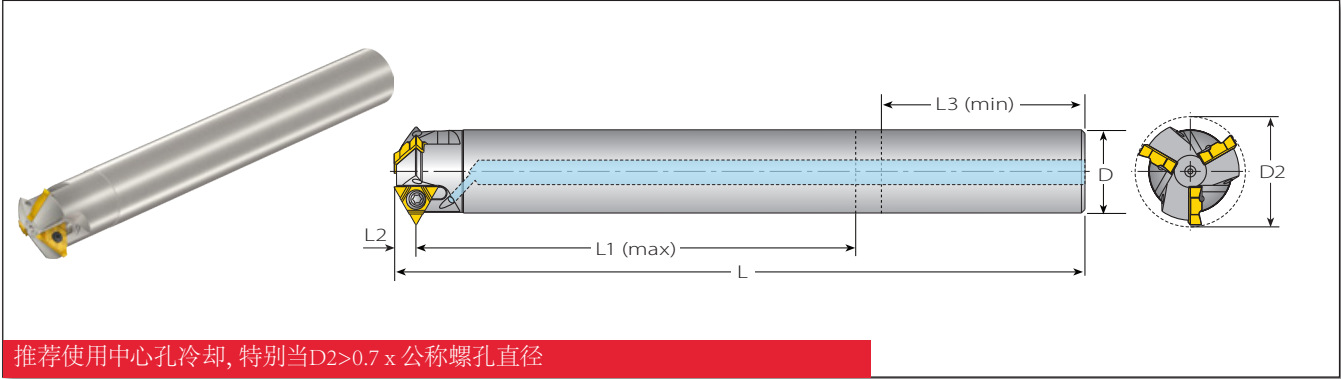
* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格

全牙型 (NPT) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	圆柱与圆锥底孔	圆柱底孔
	* D2调整值	tpi	NPT螺纹单次走刀加工	NPT螺纹两次走刀加工 (50%/50%)
CTM1SC08C15-40-2U	14.59	14	1/2-14NPT; 3/4-14NPT	-
CTM1SC11C15-60-2U				
CTM2SC14C21-65-2U	20.49	14	3/4-14NPT	-
CTM2SC16C21-80-2U				
CTM3SC20C26-110-2U	25.63	11.5	1-11.5NPT; 1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
CTM4SC25C31-135-2U	30.63	11.5	1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格

标准刀杆 - 钢制直柄(U型)



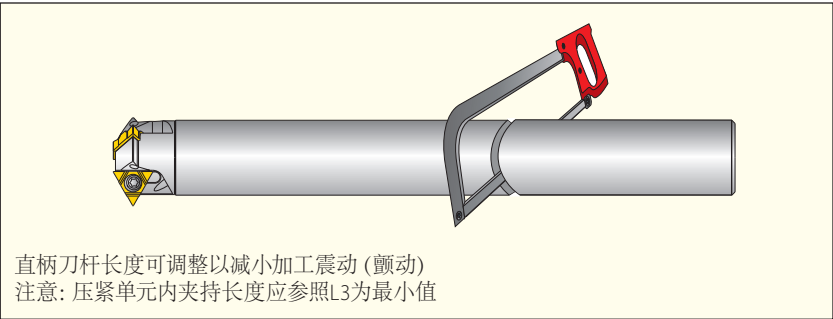
U型刀片的钢制直柄刀杆

U型刀片的钢制直柄刀杆									刀杆配件	
刀片尺寸	订货代码	尺寸			排屑槽数					
IC		L	L1 (最大)	L2	L3 (min)	D	D2	Z	刀片螺丝	扳手
1/4"U	TM2SC18C23-86-2U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	SN2T	HK2T
	TM3SC20C26-105-2U	186	105		40	20	26	3		
	TM4SC25C31-115-2U	196	115		46	25	31	4		
3/8"U	TM3SC25C36-125-3U	193	125	8.0	46	25	36.5	3	SA3T	HK3T
	TM3SC28C36-144-3U	222	144		60	28	36.5	3		

U型刀片的钢制直柄刀杆的应用范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小 螺纹直径						
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°	
TM2SC18C23-86-2U	23.3	M27x3.0; M30x3.5; M36x4.0	M24x0.5; M25x0.75; M25x1.0; M25x1.25; M26x1.5; M26x2.0; M27x2.5	1½-7	1-32UN; 1-28UN; 1-27UN; 1-24UNS; 1-20UNEF; 1-18UNS; 1-16UN; 1-14UNS; 1½-12UN; 1½-10UNS; 1½-8UN	¾-14; 1-11	1-26; 1-20; 1½-16; 1½-12; 1½-9; 1½-7	
TM3SC20C26-105-2U	26	M30x3.5; M36x4.0	M27x0.5; M27x0.75; M28x1.0; M28x1.25; M28x1.5; M29x2.0; M30x2.5; M30x3.0	1¼-7; 1½-6	1½-28UN; 1½-24UNS; 1½-20UN; 1½-18UNEF; 1½-16UN; 1½-14UNS; 1½-12UNF; 1½-10UNS; 1½-8UN	7/8-14; 1-11	1½-26; 1½-20; 1½-16; 1½-12; 1½-8	
TM4SC25C31-115-2U	31	M36x4.0	M32x0.5; M32x0.75; M33x1.0; M33x1.25; M33x1.5; M34x2.0; M34x2.5; M35x3.0; M36x3.5	1½-6	1½-28UN; 1½-24UNS; 1½-20UN; 1½-18UNEF; 1½-16UN; 1½-14UNS; 1½-12UNF; 1½-10UNS; 1½-8UN	1½-11	1½-26; 1½-20; 1½-16; 1½-12; 1½-8	
TM3SC25C36-125-3U TM3SC28C36-144-3U	36.5	M42.5x4.5; M48x5.0; M56x5.5; M64x6.0	M39x1.5; M40x2.5; M41x3.0; M42x3.5; M42x4.0	1¾-5; 2-4.5; 2½-4	1½-16UN; 1½-14UNS; 1½-12UN; 1½-10UNS; 1½-8UN; 1½-6UN	1¼-11	1½-16; 1½-12; 1½-8; 1½-6; 1¾-5	



钢制直柄（U型）应用范围（续）

全牙型 (ISO & UN) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 (mm)	螺距		最小螺纹直径	
		mm	tpi	ISO 细牙	UN/UNF/UNEF/UNS
TM2SC18C23-86-2U	* D2调整值				
	22.00	1.5	-	M26x1.5	-
	21.85	2.0	-	M26x2.0	-
	21.94	-	14	-	1-14UNS
TM3SC20C26-105-2U	21.85	-	12	-	1-12UNF
	25.00	1.5	-	M28x1.5	-
	24.85	2.0	-	M29x2.0	-
	24.94	-	14	-	1 1/8-14UNS
TM4SC25C31-115-2U	24.85	-	12	-	1 1/8-12UNF
	30.00	1.5	-	M33x1.5	-
	29.85	2.0	-	M34x2.0	-
	29.94	-	14	-	1 3/8-14UNS
	29.85	-	12	-	1 3/8-12UNF

全牙型 (NPT) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	圆柱与圆锥底孔	圆柱底孔
			NPT 螺纹 单次走刀加工	**NPT 螺纹 两次走刀加工 (50% / 50%)
TM2SC18C23-86-2U	22.63	11.5	1-11.5NPT; 1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC20C26-105-2U	25.63	11.5	1-11.5NPT; 1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM4SC25C31-115-2U	30.63	11.5	1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC25C36-125-3U	35.65	11.5	1 1/4-11.5NPT; 1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM3SC28C36-144-3U				
TM3SC25C36-125-3U	35.65	8	-	2 1/2...10-8NPT
TM3SC28C36-144-3U				

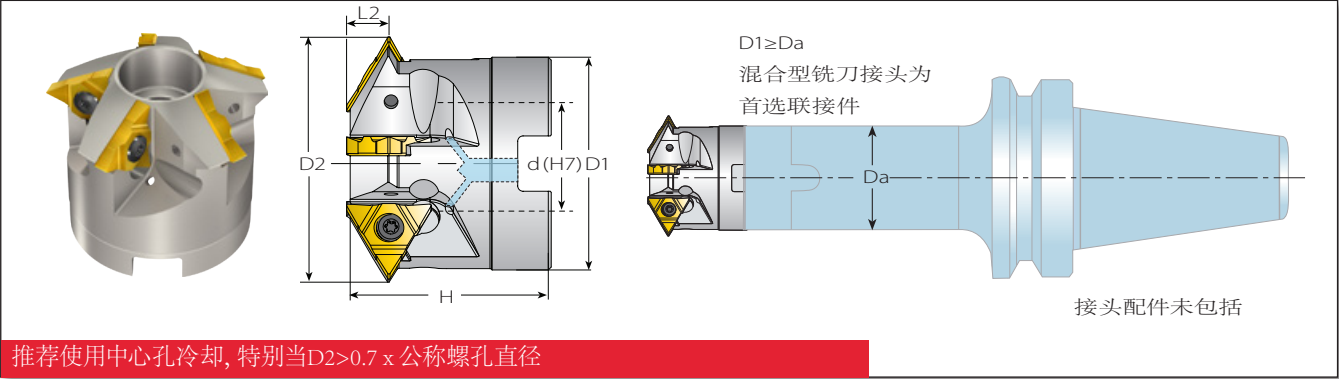
** 当8NPT螺纹预钻锥孔时, 螺纹可单次铣削完成

全牙型 (API圆螺纹) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	直螺纹或锥螺纹预钻孔 (直螺纹两次加工50%/50%, 锥螺纹单次加工)	圆柱底孔单次走刀加工
			螺纹公称直径	
TM2SC 18C23-86-2U	21.74	10	1.05x10APIRD (for UP TBG; UP TBG 长); 1.315...1.66x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	-
TM3SC 20C26-105-2U	24.44		1.66...2.875x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	
TM4SC 25C31-115-2U	29.44		1.66...3.5x10APIRD (for TBG; UP TBG; UP TBG 长; Integral-Joint TBG)	
TM3SC 25C36-125-3U	34.7	8	2.375...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长);	8.625...9.625x8APIRD (for LCSG)
TM3SC 28C36-144-3U			4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	8.625...20x8APIRD (for LCSG)

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格

盘铣刀 (U 型)



U型刀片和刀盘

刀片尺寸		订货代码		尺寸			排屑槽数				
IC		D1	D2	d(H7)	H	L2	Z	刀片 螺丝	扳手	刀杆螺丝	螺钉扳手
3/8"U	TM4SC-D42-16-3U	34	42	16	40	8.0	4	SN3T	HK3T	SA5T-C5 (M8x1.25x28)	TK5T
	TM5SC-D48-22-3U	40	48	22	40	8.0	5			M10x1.50x35	-
	TM6SC-D56-22-3U	48	56	22	40	8.0	6				
1/2"U	TM6SC-D88-27-4U	76	88	27	50	10.8	6	SA4T	HK4T	M12x1.75x40	-
	TM7SC-D98-32-4U	85	98	32	55	10.8	7			M16x2.0x40	

U型刀盘加工范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小螺纹直径					
D2		ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°
TM4SC-D42-16-3U	42	M48x5.0; M56x5.5; M64x6.0;	M45x1.5; M45x2.0; M46x2.5; M48x3.0; M48x3.5; M48x4.0	2-4.5; 2½ - 4	1¾-16UN; 1¾-14UNS; 1⅜-12UN; 1⅜-8UN; 1⅝-6UN	1½ - 11	1⅞-16; 1⅞-12; 1⅞-8; 1⅞-6; 2-4.5
TM5SC-D48-22-3U	48	M56x5.5; M64x6.0	M52x1.5; M52x2.0; M52x2.5; M52x3.0; M55x4.0	2¼ - 4.5; 2½ - 4	2-16UN; 2-14UN; 2-12UN; 2¼-10UNS; 2⅝-8UN; 2⅝-6UN	1¾ - 11	2-16; 2¼-12; 2¼-8; 2¼-6; 3-5; 3½-4.5; 2¼-4
TM6SC-D56-22-3U	56	M64x6.0	M60x1.5; M60x2.0; M60x2.5; M60x3.0; M64x4.0	2½ - 4	2⅝-16UN; 2⅝-14UN; 2⅝-12UN; 2½-10UNS; 2⅝-8UN; 2½-6UN	2 - 11	2½-16; 2½-12; 2½-8; 2¾-6; 3-5; 3½-4.5; 4¼-4
TM6SC-D88-27-4U	88	-	M95x6.0; M125x8	4- 4	4¼-4UN	-	4-3; 4¼-4
TM7SC-D98-32-4U	98	-	M105x6.0; M125x8	-	4¼-4UN	-	4¼-4

盘铣刀 (U 型)应用范围 (续)

全牙型 (NPT) 刀片加工范围

刀杆	刀杆切削直径 D2 (mm)	螺距	圆柱与圆锥底孔	圆柱底孔
* D2调整值		tpi	NPT 螺纹 单次走刀加工	**NPT 螺纹两次走刀加工 (50% / 50%)
TM4SC-D42-16-3U	41.15	11.5	1 1/2-11.5NPT; 2-11.5NPT	-
TM4SC-D42-16-3U	41.15	8	-	2 1/2...10-8NPT
TM5SC-D48-22-3U	47.15	11.5	2-11.5NPT	-
TM5SC-D48-22-3U	47.15	8	-	2 1/2...10-8NPT
TM6SC-D56-22-3U	55.15	8	-	2 1/2...10-8NPT
TM6SC-D88-27-4U	88.06	8	3 1/2"...160D-8NPT	160D...240D-8NPT
TM7SC-D98-32-4U	98.06	8	4"...160D-8NPT	160D...240D-8NPT

** 当8NPT螺纹预钻锥孔时, 螺纹可单次铣削完成

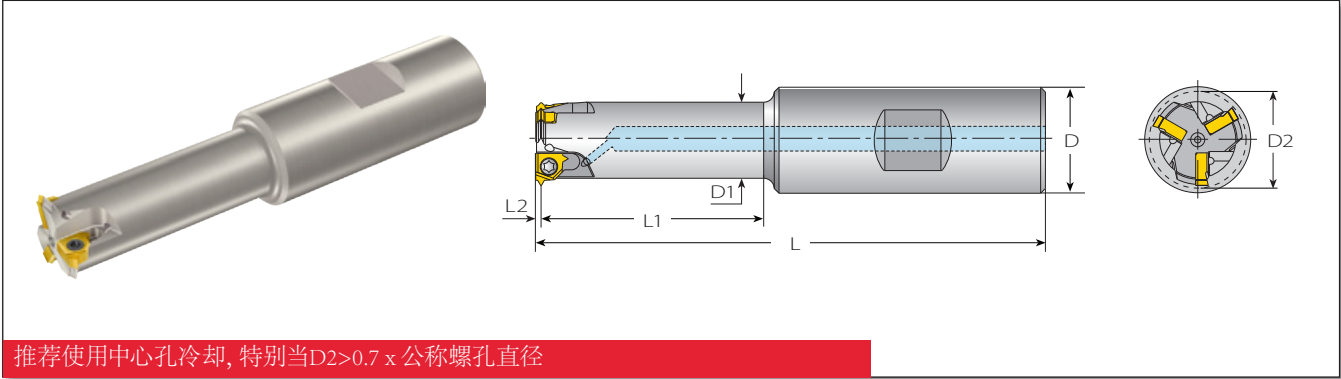
全牙型刀片 (API圆螺纹) 加工范围

刀杆	刀杆 切削直径 D2 (mm)	螺距	直螺纹或锥螺纹预钻孔 (直螺纹两次加工50%/50%,锥螺纹单次加工)	圆柱底孔单次走刀加工
* D2调整值		tpi	螺纹公称直径	
TM4SC-D42-16-3U	40.2	8	2.875...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	8.625...20x8APIRD (for LCSG)
TM5SC-D48-22-3U	46.2		3.5...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	
TM6SC-D56-22-3U	54.2		4...20x8APIRD (for CSG; TBG; UP TBG; UP TBG 长); 4.5...7.625x8APIRD (for LCSG)	

TMSD

* 刀杆的切削直径D2调整值, 请见上面表格

标准刀杆 - 侧压刀杆 (L 型 - Mini L)



Mini-L型刀片螺钉侧压刀柄

刀杆配件										
刀片尺寸		订货代码		尺寸				排屑槽数		
IC		L	L1	L2	D	D1	D2	Z	刀片螺钉	扳手
5.0L (Mini L)	TM1SC16W13-29-5L	81	29	1.1	16	9.8	13.0	1	SN5LTR	K7T
	TM2SC16W14-33-5L	85	33		16	10.3	13.5	2		
	TM3SC20W18-42-5L	96	42		20	14.3	17.7	3		
	TM2SC16W14-35-5L-ABUT	88	35	1.87	16	10.3	14.0	2		
	TM3SC20W18-45-5L-ABUT	100	45		20	14.3	18.2	3		

侧压刀杆 (L 型 - Mini L) 应用范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°	梯形螺纹
TM1SC16W13-29-5L	13	M16x2	M14x0.5; M14x0.75; M14.5x1.0; M15x1.5; M17x2.0	5/8-11	5/16-32UN; 5/16-28UN; 5/16-27UNS; 5/16-24UNEF; 5/8-20UN; 5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 5/8-12UN	3/8-19	5/8-14	TR16X2; TR18X2
TM2SC16W14-33-5L	13.5	M16x2	M15x0.5; M15x0.75; M15x1.0; M16x1.5; M17x2.0	-	5/8-32UN; 5/8-28UN; 5/8-27UNS; 5/8-24UNEF; 5/8-20UN; 5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 11/16-12UN	3/8-19	11/16-14	TR16X2; TR18X2
TM3SC20W18-42-5L	17.7	-	M19x0.5; M19x0.75; M19x1.0; M20x1.5; M20x2.0	-	3/4-32UN; 3/4-28UN; 7/8-27UNS; 3/4-24UNS; 13/16-20UNEF; 7/8-18UNS; 13/16-16UN; 7/8-14UNF; 13/16-12UN	1/2-14	-	TR20X2

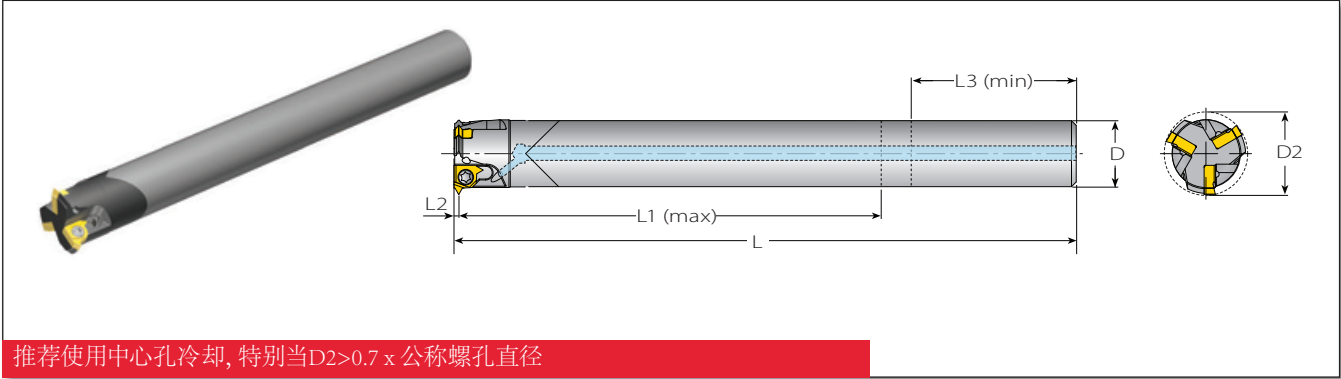
全牙型(ISO, UN, NPT)加工范围

刀杆		最小螺纹直径		
	D2	ISO 细牙	UN/UNF/UNEF/UNS	NPT
TM1SC16W13-29-5L	13	M14.5x1.0; M15x1.5; M17x2.0	5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 5/8-12UN	3/8-18NPT
TM2SC16W14-33-5L	13.5	M15x1.0; M16x1.5; M17x2.0	5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 11/16-12UN	3/8-18NPT
TM3SC20W18-42-5L	17.7	M19x1.0; M20x1.5; M20x2.0	7/8-18UNS; 13/16-16UN; 7/8-14UNF; 13/16-12UN	-

美制偏梯全牙型刀片加工范围

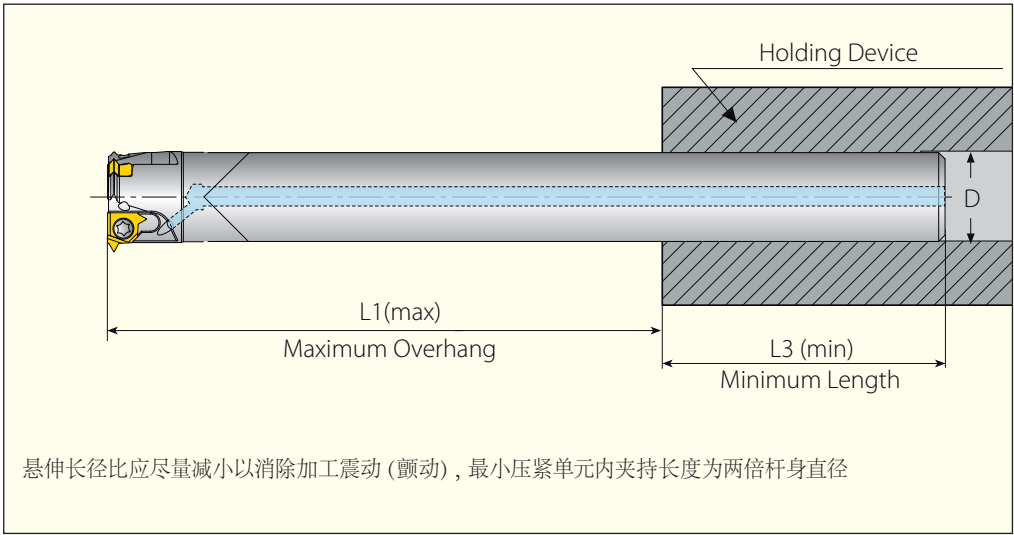
刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
TM2SC16W14-35-5L-ABUT	14.0	(0.875"-4")-16; (0.875"-6")-12; (0.875"-16")-10
TM3SC20W18-45-5L-ABUT	18.2	(1.25"-4")-16; (1.25"-6")-12; (1.25"-16")-10

标准刀杆 - 整硬直刀杆 (L 型 - Mini L)



用于小型L式的圆形硬质合金刀杆

刀片尺寸		订货代码		尺寸				排屑槽数	刀杆配件	
IC		L	L1 (最大)	L2	L3 (min)	D	D2	Z		
5.0L (Mini L)	CTM1SC09C13-43-5L	109	43	1.1	20	9.5	13.0	1	SN5LTR	K7T
	CTM2SC10C14-50-5L	116	50		22	10	13.5	2		
	CTM3SC14C18-65-5L	132	65		30	14	17.7	3		
	CTM2SC10C14-50-5L-ABUT	116	50	1.87	22	10	14.0	2		
	CTM3SC14C18-65-5L-ABUT	132	65		30	14	18.2	3		



L型 - Mini-L型硬质合金直柄刀杆加工范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)	范牙型 55°	梯形螺纹
CTM1SC09C13-43-5L	13	M16x2	M14x0.5; M14x0.75; M14.5x1.0; M15x1.5; M17x2.0	5/8-11	5/16-32UN; 5/16-28UN; 5/16-27UNS; 5/16-24UNEF; 5/8-20UN; 5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 5/8-12UN	3/8-19	5/8-14	TR16X2; TR18X2
CTM2SC10C14-50-5L	13.5	M16x2	M15x0.5; M15x0.75; M15x1.0; M16x1.5; M17x2.0	-	5/8-32UN; 5/8-28UN; 5/8-27UNS; 5/8-24UNEF; 5/8-20UN; 5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 11/16-12UN	3/8-19	11/16-14	TR16X2; TR18X2
CTM3SC14C18-65-5L	17.7	-	M19x0.5; M19x0.75; M19x1.0; M20x1.5; M20x2.0	-	3/4-32UN; 3/4-28UN; 7/8-27UNS; 3/4-24UNS; 13/16-20UNEF; 7/8-18UNS; 13/16-16UN; 7/8-14UNF; 13/16-12UN	1/2-14	-	TR20X2

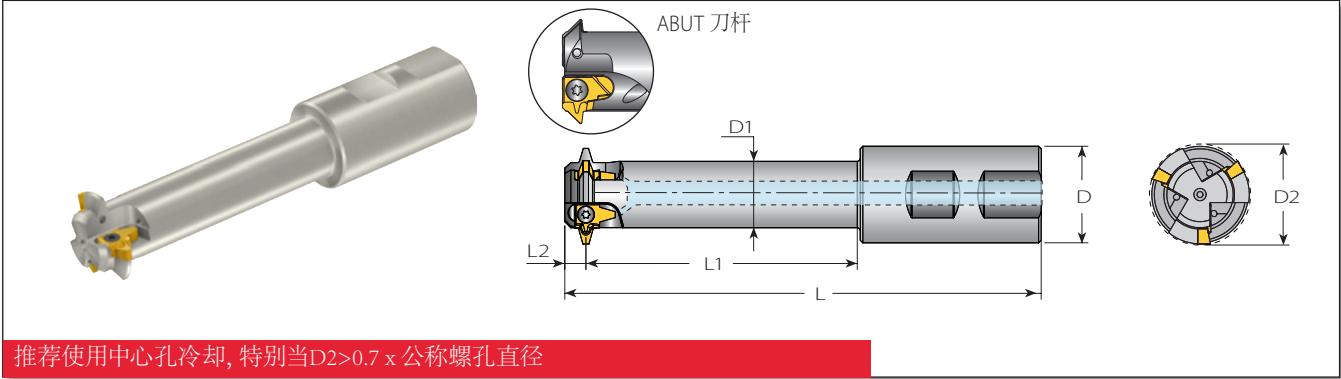
全牙型 (ISO, UN, NPT) 加工范围

刀杆		最小 螺纹直径		
	D2	ISO 细牙	UN/UNF/UNEF/UNS	NPT
CTM1SC09C13-43-5L	13	M14.5x1.0; M15x1.5; M17x2.0	5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 5/8-12UN	3/8-18NPT
CTM2SC10C14-50-5L	13.5	M15x1.0; M16x1.5; M17x2.0	5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS; 11/16-12UN	3/8-18NPT
CTM3SC14C18-65-5L	17.7	M19x1.0; M20x1.5; M20x2.0	7/8-18UNS; 13/16-16UN; 7/8-14UNF; 13/16-12UN	-

ABUT全牙型刀片加工范围

刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
CTM2SC10C14-50-5L-ABUT	14.0	(0.875"-4")-16; (0.875"-6")-12; (0.875"-16")-10
CTM3SC14C18-65-5L-ABUT	18.2	(1.25"-4")-16; (1.25"-6")-12; (1.25"-16")-10

标准刀杆 - 侧压刀杆 (L 型 - 3/8" L)



3/8"L型刀片螺钉侧压刀柄									刀杆配件	
刀片尺寸		订货代码		尺寸			排屑槽数			
IC	刀杆	L	L1	L2	D	D1	D2	Z	刀片螺钉	扳手
3/8"L	TM1SC25W21-50-3L	115	50	7.0	25	12.7	21.6	1	SN3T	HK3T
	TM2SC25W28-70-3L	135	70		25	18.1	28.5	2	SA3T	
	TM3SC32W33-90-3L	158	90		32	22.0	33.5	3	SN3T	
	TM2SC25W26-80-3L-ABUT	143	80	4.7	25	20.1	26.4	2	SA3T	
	TM3SC32W35-105-3L-ABUT	172	105		32	28.0	35.5	3		

L型-3/8"L型刀片螺钉侧压刀柄加工范围

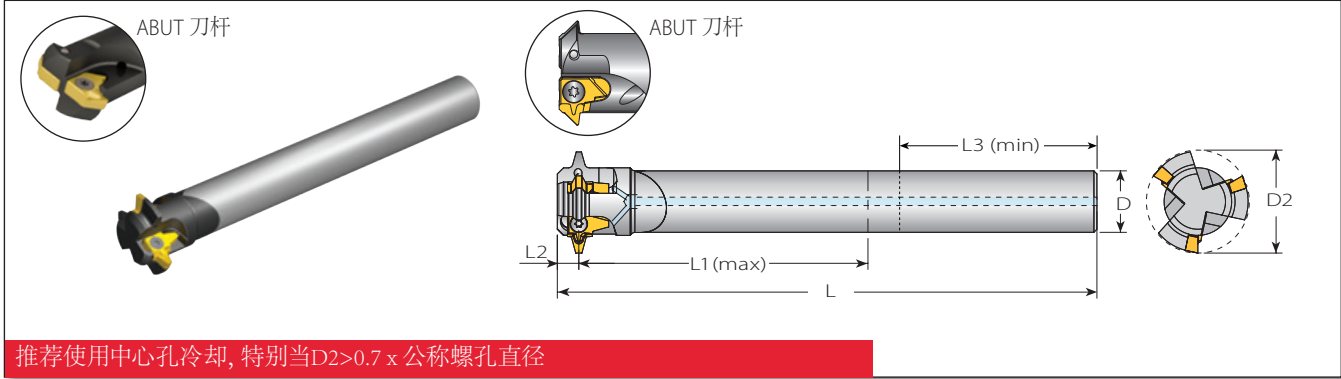
范牙型刀片加工范围

刀杆		最小 螺纹直径		
	D2	梯形螺纹	美制ACME螺纹	美制短齿ACME螺纹
TM1SC25W21-50-3L	21.6	(TR30-36)x6	1¼-5; 1⅜-4; 1½-4	1¼-5; 1⅜-4; 1½-4
TM2SC25W28-70-3L	28.5	(TR38-44)x7	1¾-4	-
TM3SC32W33-90-3L	33.5	(TR46-52)x8	2-4; 2¼-3; 2½-3; 2¾-3	2-4; 2¼-3; 2½-3; 2¾-3

ABUT全牙型刀片加工范围

刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
TM2SC25W26-80-3L-ABUT	26.4	(1.75"-4")-16; (1.75"-6")-12; (1.75"-6")-10; (1.75"-6")-8; (1.75"-6")-6
TM3SC32W35-105-3L-ABUT	35.5	(2.5"-4")-16; (2.5"-6")-12; (2.5"-6")-10; (2.5"-6")-8; (2.5"-6")-6

标准刀杆 - 整硬直刀杆 (L 型 - 3/8" L)



3/8" L型刀片整硬直柄刀杆

刀片尺寸		订货代码		尺寸		排屑槽数		刀杆配件	
IC	刀杆	L	L1(最大)	L2	L3(min)	D	D2	Z	
3/8" L	CTM1SC1/2"C21-75-3L	115	75	7.0	40	12.7	21.6	1	刀片螺钉
	CTM2SC18C28-100-3L	155	100		46	18	28.5	2	扳手
	CTM3SC20C33-120-3L	176	120	4.7	46	20	33.5	3	HK3T
	CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	172.5	105		40	20	26.4	2	

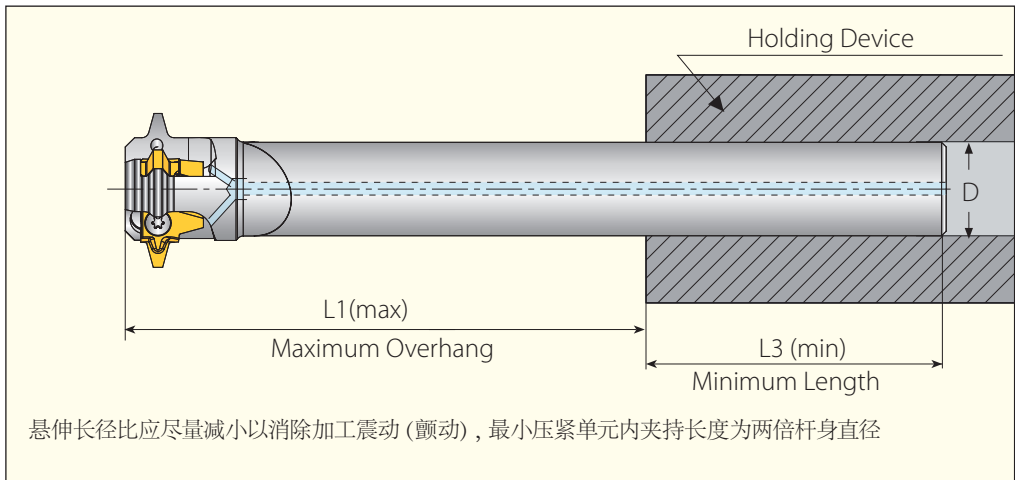
L型-3/8" L型刀片整硬直柄刀杆加工范围

范牙型刀片加工范围

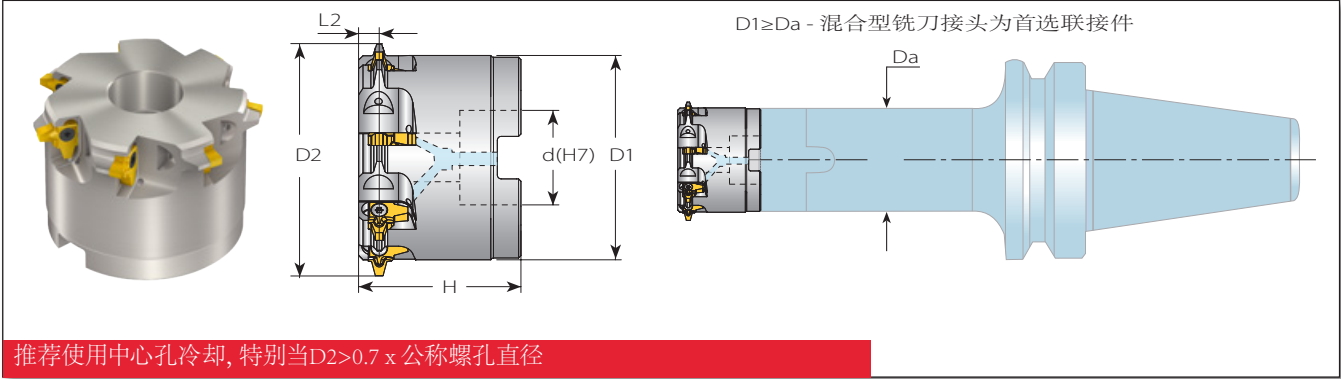
刀杆		最小螺纹直径		
	D2	梯形螺纹	美制ACME螺纹	美制短齿ACME螺纹
CTM1SC1/2"C21-75-3L	21.6	(TR30-36)x6	1 1/4-5; 1 3/8-4; 1 1/2-4	1 1/4-5; 1 3/8-4; 1 1/2-4
CTM2SC18C28-100-3L	28.5	(TR38-44)x7	1 3/4-4	-
CTM3SC20C33-120-3L	33.5	(TR46-52)x8	2-4; 2 1/4-3; 2 1/2-3; 2 3/4-3	2-4; 2 1/4-3; 2 1/2-3; 2 3/4-3

ABUT全牙型刀片加工范围

刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
CTM2SC20C26-105-3L-ABUT	26.4	(1.75"-4")-16; (1.75"-6")-12; (1.75"-6")-10; (1.75"-6")-8; (1.75"-6")-6



盘铣刀 (L 型 - 3/8" L)



3/8" L型刀片刀盘								刀杆配件		
刀片尺寸	订货代码	尺寸			排屑槽数					
IC	刀杆	D1	D2	d(H7)	H	L2	Z	刀片螺钉	扳手	螺栓
3/8" L	TM7SC-D80-32-3L	69.2	80	32	55	7.0	7	SA3T	HK3T	M16x2.0x40
	TM5SC-D48-22-3L-ABUT	41.0	48	22	40	4.7	5			M10x1.50x35
	TM6SC-D58-27-3L-ABUT	51.0	58	27			6			M12x1.75x40

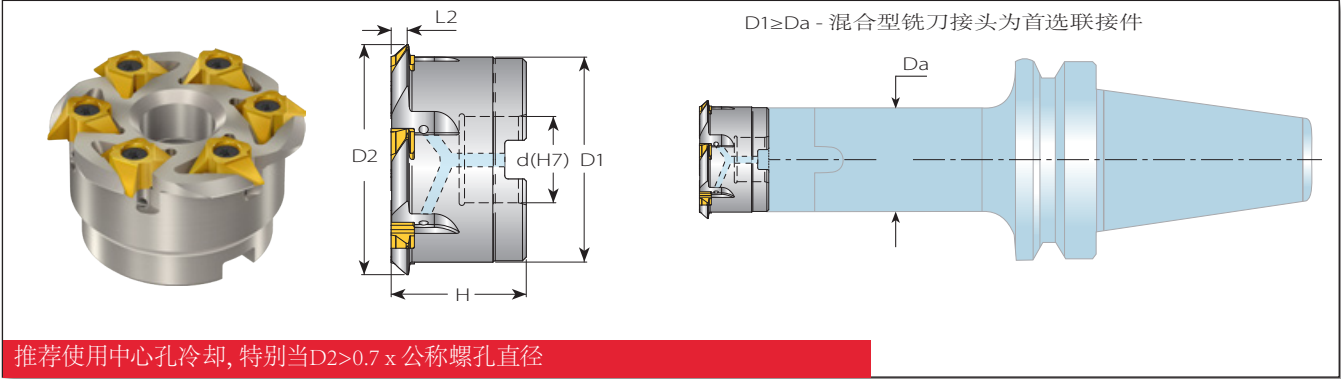
L型-3/8" L型刀片刀盘加工范围

刀杆		最小 螺纹直径		
	D2	梯形螺纹	美制ACME螺纹	美制短齿ACME螺纹
TM7SC-D80-32-3L	80	(TR115-130)x6; (TR175-240)x8	-	-

ABUT全牙型刀片加工范围

刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
TM5SC-D48-22-3L-ABUT	48	(3.0"-6")-12; (3.0"-6")-10; (3.0"-6")-8; (3.0"-6")-6
TM6SC-D58-27-3L-ABUT	58	(4.0"-6")-12; (4.0"-6")-10; (4.0"-6")-8; (4.0"-6")-6

盘铣刀 (5/8" V 型)



5/8"V型刀片刀盘

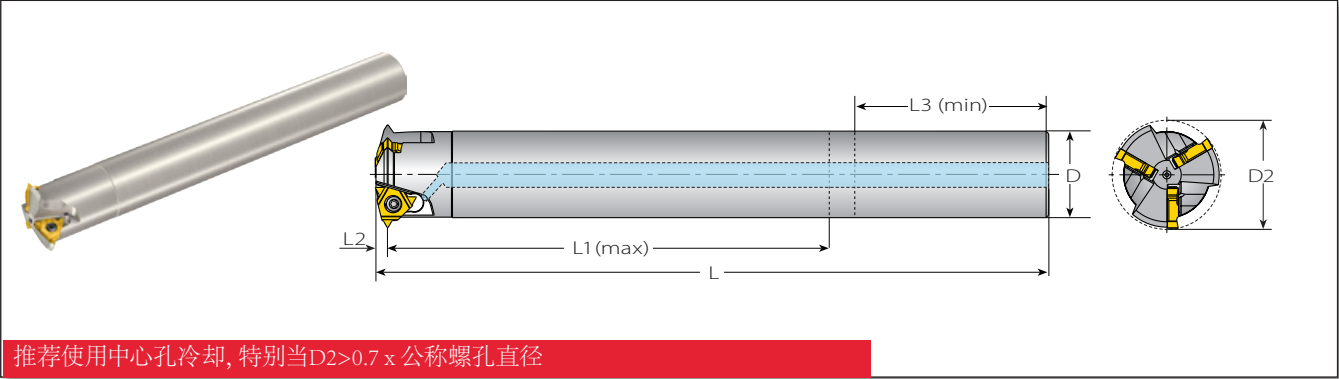
5/8"V型刀片刀盘								刀杆配件				
刀片尺寸		订货代码		尺寸		排屑槽数						
IC	刀杆		D1	D2	d(H7)	H	L2	Z	刀片	刀片螺钉	扳手	螺栓
5/8"V	TM6SC-D88-32-5V6-ABUT	72.5	88	32	47.9	5.35	6	5VI4ABUT-TM...	SA5T	HK5T	M16x2.0x40	
	TM6SC-D88-32-5V8-ABUT	72.5	88	32	51.7	8.50		5VI2.5ABUT-TM...				
						50.0	7.10	6				5VI3ABUT-TM...

5/8"V型刀片刀盘加工范围

ABUT全牙型刀片加工范围

刀杆		螺纹直径
	D2	针对美制偏梯螺纹
TM6SC-D88-32-5V6-ABUT	88	(5.0"-24")-4
TM6SC-D88-32-5V8-ABUT	88	(6.0"-24")-3; (7.0"-24")-2.5

标准刀杆 - 钢制直刀柄 (A 型)

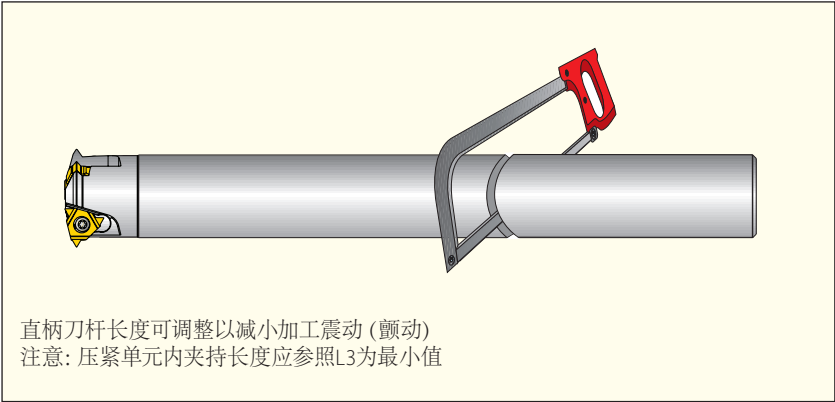


A型刀片用钢制圆刀柄									刀杆配件	
刀片尺寸	订货代码	尺寸			排屑槽数					
IC		L	L1 (最大)	L2	L3 (min)	D	D2	Z	刀片螺钉	扳手
1/4"A	TM3SC20C26-105-2A	184	105	3.0	40	20	26.0	3	SN2T	HK2T
3/8"A	TM3SC28C35-144-3A	218	144	4.0	46	28	35.3	3	SA3T	HK3T

A型刀片用钢制圆刀柄加工范围

范牙型刀片加工范围

刀杆		最小螺纹直径				
	D2	ISO 粗牙	ISO 细牙	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSP (G)
TM3SC20C26-105-2A	26	-	M28x1.5; M29x2.0; M30x2.5; M30x3.0	-	1 1/8-16UN; 1 1/8-14UNS; 1 3/16-12UN; 1 1/4-10UNS; 1 1/16-8UN	-
TM3SC28C35-144-3A	35.3	-	M38x2.0; M39x2.5; M39x3.0; M40x4.0	-	1 3/16-12UN; 1 3/8-10UNS; 1 1/2-8UN; 1 1/8-6UN	-



推荐材质, 切削速度Vc [m/min]和进给f[mm/tooth]

材料组	编号			布氏硬度	Vc [m/min]		在切削刃直径 (D2) 上的进给量f[mm/tooth]		
					VBX	VTX	13-23	24-42	刀盘
P 钢	1	非合金钢	低碳 (C=0.1-0.25%)	125	100-210	90-180	0.20-0.32	0.30-0.50	0.30-0.75
	2		中碳 (C=0.25-0.55%)	150	100-180	90-170	0.20-0.32	0.30-0.50	0.30-0.75
	3		高碳 (C=0.55-0.85%)	170	100-170	90-160	0.15-0.23	0.25-0.35	0.25-0.52
	4	低合金钢 (合金含量≤5%)	非硬化	180	60-90	90-155	0.17-0.28	0.28-0.45	0.28-0.67
	5		淬硬	275	80-150	80-160	0.15-0.28	0.25-0.45	0.25-0.67
	6		淬硬	350	70-140	70-150	0.15-0.25	0.25-0.40	0.25-0.60
	7	高合金钢 (合金含量>5%)	退火	200	60-130	70-115	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	8		淬硬	325	70-110	60-100	0.13-0.21	0.18-0.30	0.18-0.45
	9	铸钢	低合金 (合金含量 <5%)	200	100-170	100-170	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	10		高合金 (合金含量 >5%)	225	70-120	70-130	0.12-0.22	0.17-0.30	0.17-0.45
M 不锈钢	11	不锈钢铁素体	非硬化	200	100-170	120-180	0.15-0.22	0.22-0.34	0.22-0.50
	12		淬硬	330	100-170	120-180	0.16-0.23	0.21-0.32	0.21-0.48
	13	不锈钢奥氏体	奥氏体	180	70-140	100-140	0.15-0.25	0.25-0.40	0.25-0.60
	14		超级奥氏体	200	70-140	100-140	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
	15	不锈钢铁素体铸件	非硬化	200	70-140	100-140	0.16-0.24	0.25-0.37	0.25-0.55
	16		淬硬	330	70-140	100-140	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
	17	不锈钢奥氏体铸件	奥氏体	200	70-120	100-120	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	18		淬硬	330	70-120	100-120	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
K 铸铁	28	可锻铸铁	铁素体 (短屑)	130	60-130	100-120	0.16-0.24	0.25-0.37	0.25-0.55
	29		珠光体 (长屑)	230	60-120	80-100	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	30	灰铸铁	低拉伸强度	180	60-130	80-100	0.15-0.22	0.22-0.34	0.22-0.50
	31		高拉伸强度	260	60-100	80-100	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	32	球磨铸铁	铁素体	160	60-125	80-100	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.37
	33		珠光体	260	50-90	60-90	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
N Non-非铁 金属	34	铝合金-锻造件	未时效	60	100-250		0.30-0.50	0.60-1.00	0.60-1.50
	35		时效	100	100-180		0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	36	铝合金	铸件	75	150-400		0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	37		铸件 & 时效	90	150-280		0.25-0.40	0.40-0.60	0.40-0.90
	38	铝合金	铸件 硅含量 13-22%	130	80-150		0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	39	铜和铜合金	黄铜	90	120-210	100-200	0.30-0.50	0.60-1.00	0.60-1.50
	40		青铜和不含铅铜	100	120-210	100-200	0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	S 抗热、耐热 材料	19	高温合金	退火 (铁基)	200	20-45	20-40	0.09-0.15	0.12-0.22
20		时效 (铁基)		280	20-30	20-30	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
21		退火 (镍或钴基)		250	15-20	15-20	0.08-0.15	0.08-0.20	0.08-0.30
22		时效 (镍或钴基)		350	10-15	10-15	0.08-0.15	0.08-0.20	0.08-0.30
23		钛合金	纯度 99.5 钛	400Rm	70-140	70-120	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
24			α+β 合金	1050Rm	20-50	20-50	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
H 淬硬材料	25	高硬钢	淬硬& 退火	45-50HRc	15-45	15-45	0.05-0.12	0.05-0.18	0.05-0.27
	26			51-55HRc	15-40	15-40	0.05-0.12	0.05-0.18	0.05-0.27

* 采用盘式铣刀刀杆时, 走刀可以增加50%

* 针对3/8"L型刀片推荐用两步加工并降低走刀40%

材质

材质	应用
VBX	TiCN涂层, 钢件通用加工材质
VTX	TiAlN涂层, 不锈钢加工材质

