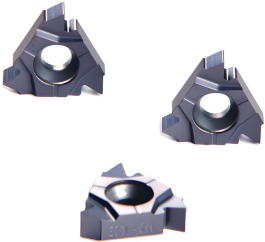
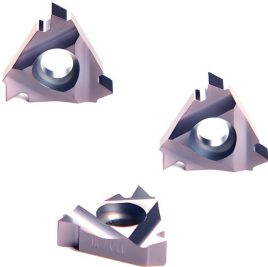
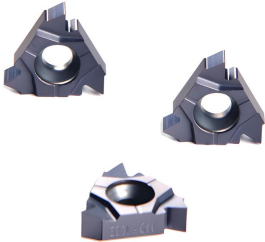
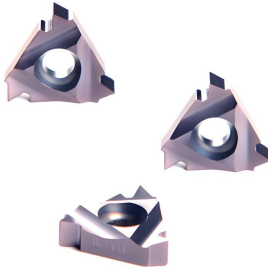
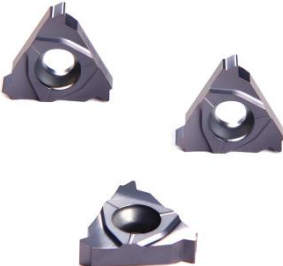
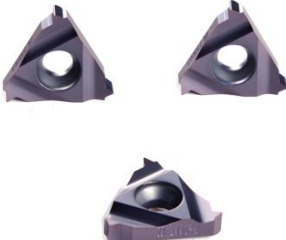
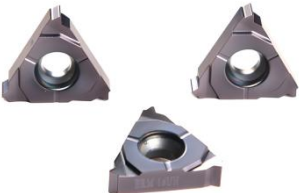
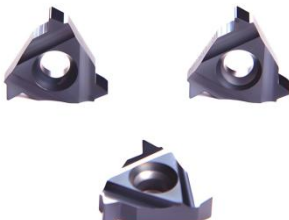
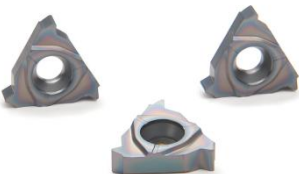
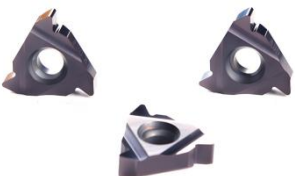
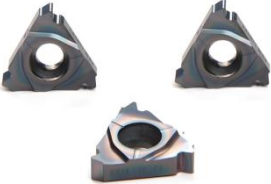
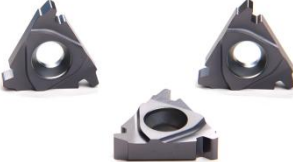
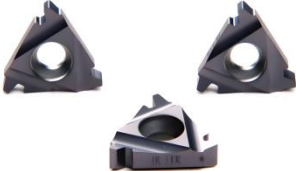
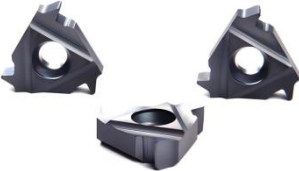
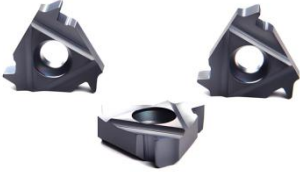
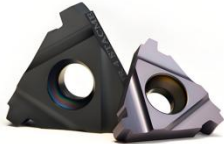


螺纹车削

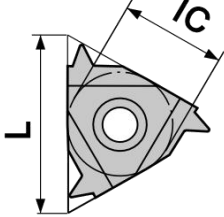


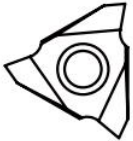
			
范螺纹 60度 压制刀片	范螺纹 60度 磨制刀片	范螺纹 55度 压制刀片	范螺纹 55度 磨制刀片
			
ISO压制外螺纹刀片	ISO磨制外螺纹刀片	ISO压制内螺纹刀片	ISO磨制内螺纹刀片
			
UN压制外螺纹刀片	UN磨制外螺纹刀片	UN压制内螺纹刀片	UN
			
BSW压制外螺纹刀片	BSW磨制外螺纹刀片	BSW压制内螺纹刀片	BSW磨制内螺纹刀片
			
RD压制外螺纹刀片	RD磨制外螺纹刀片	RD压制内螺纹刀片	BSW磨制内螺纹刀片

			
BSPT压制外螺纹刀片		NPT压制内螺纹刀片	NPT磨制内螺纹刀片
			
TR压制外螺纹刀片	TR磨制外螺纹刀片	TR压制内螺纹刀片	TR磨制内螺纹刀片
			
SAGE磨制外螺纹刀片	SAGE磨制内螺纹刀片	ACME压制外螺纹刀片	STACME磨制内螺纹刀片

螺纹车刀片命名规则表示方法

16		E	R	M	150	ISO	-	CH	CP2430
1	2	3	4	5	6	7		8	9

1 刀片尺寸		
L(mm)	L	IC
06		5/32"
08		3/16"
11	2	1/4"
16	3	3/8"
22	4	1/2"
27	5	5/8"
		

2 刀片形状	
代号	形状
无	
U	
V	

3 刀片类型	
代号	形状
E	外螺纹
I	内螺纹

4 螺纹导向	
代号	形状
R	右手刀片
L	左手刀片

5 槽型加工方式	
M	压制毛胚，磨制齿形
无	全磨制

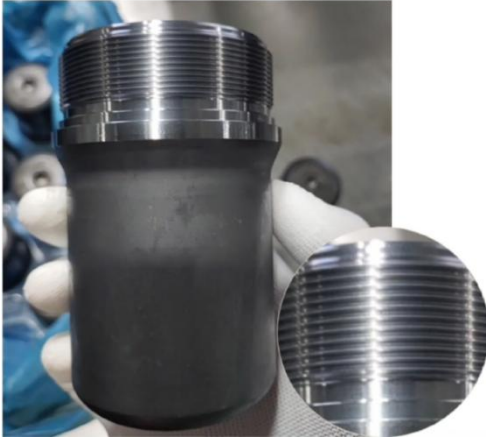
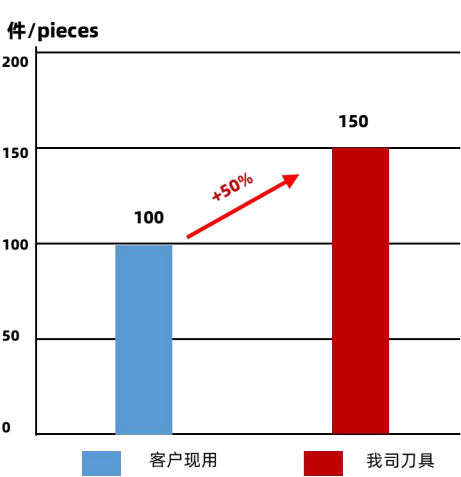
6 刀片螺距		
全牙型（定螺距）		
mm		tpi
0.35-6.0		72-2
范螺纹		
代码	Mm	tpi
A	0.5-1.5	48-16
AG	1.0-3.0	26-10
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	4.5-4

7 螺纹标准			
55	55°V牙形	APIRD	60°美制石油管螺纹
60	60°V牙形	RD	DIN405圆型管螺纹
ISO	公制螺纹	TR	30°公制梯形螺纹
MJ	公制航空螺纹	ACME	29°美制梯形螺纹
UN	60°美制螺纹	STACME	美制短齿梯形螺纹
UNJ	美制航空螺纹	SAGE	德标公制锯齿螺纹
W	55°英制惠氏螺纹	ABUT	英制,美制锯齿螺纹
BSPT	55°英制管螺纹	BBUT	美制锯齿螺纹
NPT	60°美制管螺纹	H-90	90°休斯螺纹
NPS	60°美制平行管螺纹	PG	德标80°螺纹
NPTF	60°美制干密封螺纹		

8 .厂家代码	
CH	为刀片齿顶R加大，但是齿形能够进行通止规检验。

9 .刀片牌号	
CW20	铝合金
CP2630	不锈钢，钢，铸铁
CP1125	不锈钢，钢，铸铁
CP2430	不锈钢和钢(高速)
CP6125	钛合金

螺纹案例-CP2630TN

被加工件	冷墩料C15C碳素钢 HB=85， mild carbon steel						
切削条件	VC-213.5m/min 走刀数5(粗)+2(精) 切削液外冷						
机床信息	SCHERER(舍勒)立式数控车床						
刀具信息	刀片/Insert:16ERM150ISO-GH.CP2630TN 刀杆/holder:(25*25)						
加工简图	 M68*1.5						
结果	件/pieces <table border="1"><thead><tr><th>刀具类型</th><th>寿命 (件/pieces)</th></tr></thead><tbody><tr><td>客户现用</td><td>100</td></tr><tr><td>我司刀具</td><td>150</td></tr></tbody></table> 客户现用 我司刀具 	刀具类型	寿命 (件/pieces)	客户现用	100	我司刀具	150
刀具类型	寿命 (件/pieces)						
客户现用	100						
我司刀具	150						
用户评价	现前用的日本某品牌，寿命是100件，换CP2630TN牌号后，单刀尖寿命150件，提升50%。						

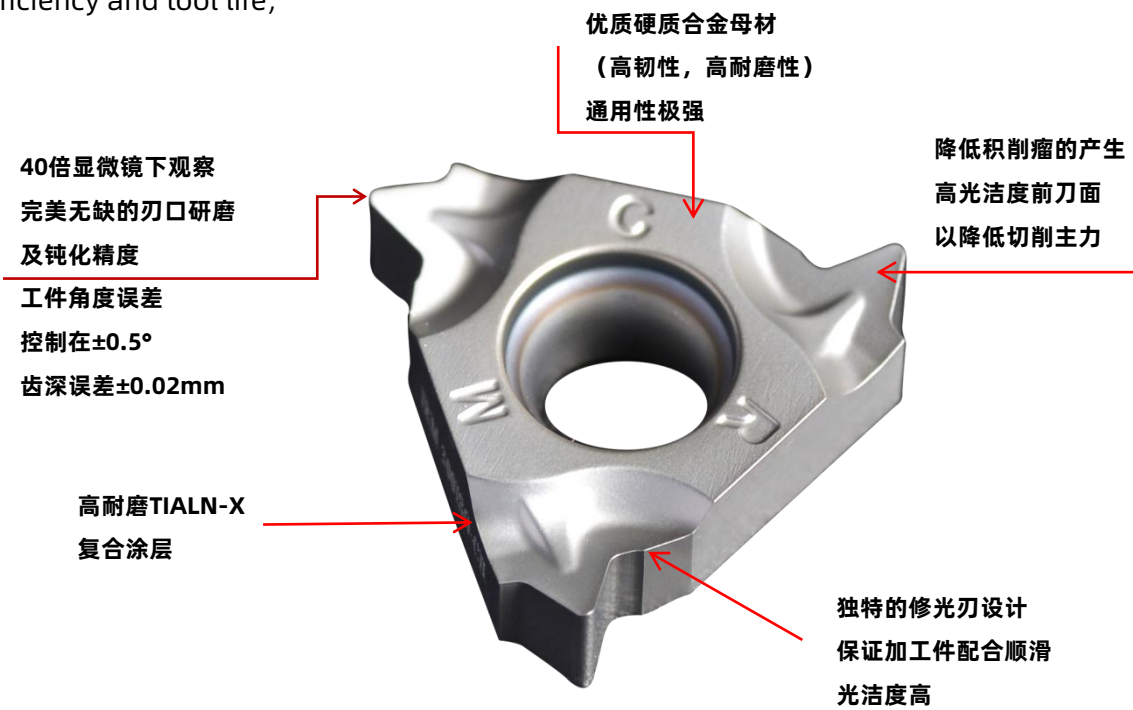
螺纹车刀片定位及说明

产品定位

- 1.从应用出发，一切设计都来自于应用，为客户提供高品质、高稳定性、全方位的产品，成为在世界范围内都具有竞争力的一流螺纹刀具制造供应商，全面取代进口同类产品；
- 2.提供切削技术专业服务的,为客户提供更高的生产效率及刀具寿命；

Product positioning:

- 1. From the application, all the design comes from the application, to provide customers with high quality, high stability, all-roundProducts, to become the world's leading manufacturers of thread cutting tools, the full replacement of theSimilar products;
- 2.Provide cutting technology professional services to provide customers with higher production efficiency and tool life;



对比	以色列VARxxx和CARxx产品		本产品	
线速度	高	主轴的要求转速过高Vc>120m/min, 主轴的磨损快, 对机床的要求高,动平衡的性能差,表面有振纹,对夹具的要求高并适应性低。	高 中 低	主轴的转速适用面广,对机床精度的要求低,动平衡的适应性好,加工表面好,对夹具的要求低并适应性强, 加工的稳定性大大提高。
走刀次数	多	效率低,对机床的导轨磨损大	少	效率高,对机床的导轨磨损较少
效率	由于走刀次数过多,效率低。		由于走刀次数较少,效率高。	
加工寿命	同竞争对手相比寿命提高20%以上, 适用性广,全方位替代进口产品。			

螺纹加工的线速度Vc(m/mim)推荐值

ISO	被加工材料		布氏 硬度 (HB)	线速度Vc(m/min)				
					中低速通用材质		高速高效材质	
					CP2630TN ,CP1125,CW20		CP2430	
					ER(外)	IR(内)	ER(外)	IR(内)
不锈钢 Stainless steel	不锈钢-棒料/锻件 奥氏体3系列 201,303,304,316	奥氏体	200	CP2630TN 通用 General	80-120	60-100	100-150	80-130
		预淬火	330		60-80	50-80	70-100	70-100
	不锈钢-棒料/锻件 铁素体/马氏体 4系列 410,420,430,440	易车不锈钢	200		80-120	60-100	100-150	80-130
		预淬火	330		50-70	50-70	80-100	60-80
		淬硬	330		60-90	50-80	60-90	50-80
	不锈钢-棒料/锻件 奥氏体/铁素体(双相)32,31,22系列	不可焊接C≥0.05%	230		40-60	40-60	50-70	45-70
		可焊接 C < 0.05%	260		70-80	50-70	70-80	55-80
	不锈钢-铸造 奥氏体 3系列	奥氏体	200		80-120	60-100	100-150	100-130
		淬硬	330		45-70	50-70	70-90	60-80
	不锈钢-铸造 铁素体/马氏体 4系列	马氏体	200		80-120	60-100	100-150	100-130
		预淬硬	330		45-60	45-70	45-70	45-70
	不锈钢-铸造 奥氏体/铁素体（双相）	不可焊接 C≥0.05%	230		40-60	40-65	45-70	45-70
		可焊接 C < 0.05%	260		45-70	45-70	50-80	50-80
钢 Steel	碳钢	低碳 C=0.1-0.25%	125	CP2430 外螺纹专用 External Thread Processing	100-190	90-180	130-190	110-180
		中碳 C=0.25-0.55%	150		100-170	90-160	130-170	110-160
		高碳 C=0.55-0.85%	170		80-160	70-150	110-160	100-150
	合金钢	易车铁	180		80-160	70-150	120-170	110-150
		淬火钢 HRC=28-40			70-130	60-120	100-150	80-120
		淬火钢 HRC=41-48			60-100	50-80	80-130	60-90
	铸造钢	淬火钢 HRC=49-55		CP1125 内螺纹专用 Internal Thread Processing	40-60	40-60	50-70	40-70
		碳钢及低碳合金钢	200		70-140	70-130	100-180	100-160
		中碳合金钢	250		60-130	60-120	90-170	90-150
	锻造钢	碳钢及低碳合金钢	230		60-130	60-120	100-150	100-130
		中碳合金钢	280		60-120	60-110	100-130	100-120
	耐热合金	高温合金	退火状态		200		45-60	40-55
时效状态			280	30-50	30-45		30-55	30-50
退火状态			250	20-30	20-25		20-35	20-40
时效状态			350	15-25	15-20		15-30	15-25
钛合金 采用全磨制槽型		纯钛 (99.5Ti含量)	400Rm	140-170	120-160			
		钛合金α+β	1050Rm	50-70	40-60			
铸铁 Cast iron	球墨铸铁	铁素体	130	100-190	100-180			
		珠光体	230	80-150	80-150			
	灰口铸铁	低拉伸强度	180	100-160	90-160			
		高拉伸强度	260	100-150	90-150			
	可锻铸铁	铁素体	160	110-170	110-170			
		珠光体	260	100-120	100-120			
有色金属 No metal	铝合金 采用全磨制槽型	锻造件及线材	60	CW20	180-280	180-300		
		时效处理	100		100-220	100-220		
		高硅 (13-22%Si)	130		80-180	80-180		
	黄铜及青铜	黄铜或青铜	100	CP2630TN	100-220	100-220		

ISO进刀量推荐表

本表所列参数仅供参考,具体根据被加工材料、机床状况和刀杆的刚性进行调整

ISO公制							外螺纹External thread:						
进刀 次数	螺距:mm						降低切削速度						
	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0
	径向进给量/刀 , mm												
1	0.10	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.24	0.27	0.29	0.33	0.36	0.41	0.48
2	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.21	0.22	0.24	0.27	0.30	0.35	0.42
3	0.07	0.10	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.20	0.22	0.25	0.27	0.31	0.37
4	0.06	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.23	0.25	0.31
5	0.31	0.46	0.07	0.09	0.11	0.11	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.22	0.26
6			0.62	0.07	0.09	0.10	0.10	0.12	0.12	0.14	0.16	0.19	0.22
7				0.77	0.07	0.09	0.09	0.11	0.11	0.12	0.14	0.17	0.19
8					0.92	0.07	0.08	0.10	0.10	0.11	0.13	0.16	0.18
9						1.08	0.07	0.09	0.10	0.11	0.12	0.15	0.17
10							1.23	0.08	0.09	0.10	0.11	0.14	0.16
11								0.07	0.09	0.10	0.10	0.13	0.15
12								1.54	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14
13									0.07	0.09	0.09	0.11	0.13
14									1.84	0.08	0.09	0.10	0.12
15										2.15	0.08	0.09	0.11
16											2.46	0.09	0.10
17												0.08	0.09
18												3.07	0.08
													3.68
ISO公制							内螺纹 Internal thread:						
进刀 次数	螺距:mm						降低切削速度						
	0.5	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0
	径向进给量/刀 , mm												
1	0.08	0.10	0.13	0.15	0.17	0.19	0.22	0.25	0.27	0.30	0.33	0.40	0.46
2	0.06	0.08	0.11	0.12	0.14	0.16	0.17	0.21	0.22	0.25	0.28	0.34	0.39
3	0.05	0.08	0.10	0.10	0.10	0.13	0.13	0.17	0.19	0.21	0.23	0.28	0.33
4	0.05	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10	0.10	0.13	0.15	0.16	0.19	0.23	0.28
5	0.05	0.05	0.06	0.08	0.08	0.08	0.09	0.11	0.12	0.14	0.15	0.19	0.23
6	0.29	0.05	0.05	0.07	0.07	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.16	0.19
7		0.43	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.17
8			0.58	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
9				0.72	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14
10					0.05	0.05	0.06	0.06	0.08	0.08	0.10	0.11	0.13
11					0.87	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12
12						1.01	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.11
13							1.16	0.05	0.07	0.07	0.08	0.10	0.11
14								1.44	0.06	0.07	0.07	0.09	0.10
15									0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
16									1.73	0.06	0.06	0.08	0.10
17										0.05	0.06	0.08	0.09
18										2.02	0.06	0.07	0.09
19											2.31	0.07	0.09
20												2.89	0.08
													3.46

UN进刀量推荐表

本表所列参数仅供参考,具体根据被加工材料、机床状况和刀杆的刚性进行调整

[illegible][illegible]

W惠氏进刀量推荐表

本表所列参数仅供参考,具体根据被加工材料、机床状况和刀杆的刚性进行调整

W惠氏螺纹							外螺纹External thread:						
进刀 次数	螺距:牙数/英寸						降低切削速度						
	32	28	24	20	19	16	14	12	11	10	9	8	6
	径向进给量/刀 , mm												
1	0.16	0.18	0.19	0.19	0.20	0.22	0.24	0.27	0.29	0.31	0.33	0.35	0.38
2	0.12	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.19	0.22	0.22	0.24	0.26	0.27	0.32
3	0.09	0.10	0.13	0.12	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20	0.21	0.27
4	0.08	0.08	0.10	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.23
5	0.06	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.15	0.20
6	0.51	0.58	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.11	0.12	0.13	0.17
7			0.68	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.10	0.10	0.11	0.12	0.15
8				0.81	0.86	0.07	0.08	0.09	0.09	0.09	0.10	0.11	0.14
9						1.02	0.07	0.08	0.08	0.09	0.09	0.10	0.13
10							1.16	0.07	0.07	0.08	0.08	0.10	0.12
11								1.36	0.07	0.07	0.08	0.09	0.11
12									1.48	0.07	0.07	0.08	0.10
13										1.63	0.07	0.07	0.09
14											1.81	0.07	0.08
15												2.03	0.08
16													0.07
17													0.07
													2.71
W惠氏螺纹							内螺纹 Internal thread:						
进刀 次数	螺距:牙数/英寸						降低切削速度						
	32	28	24	20	19	16	14	12	11	10	9	8	6
	径向进给量/刀 , mm												
1	0.14	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.19	0.21	0.23	0.24	0.26	0.28	0.34
2	0.11	0.11	0.11	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.18	0.19	0.21	0.23	0.28
3	0.09	0.09	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15	0.17	0.17	0.19	0.24
4	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.21
5	0.05	0.06	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.12	0.13	0.14	0.18
6	0.05	0.06	0.07	0.08	0.08	0.08	0.09	0.10	0.10	0.11	0.12	0.13	0.16
7	0.51	0.05	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14
8		0.58	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.10	0.11	0.13
9			0.68	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.08	0.08	0.09	0.10	0.12
10				0.81	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.08	0.08	0.09	0.11
11					0.90	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
12						1.02	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10
13							1.16	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.09
14								1.36	0.05	0.06	0.06	0.07	0.09
15									1.48	0.05	0.06	0.06	0.08
16										1.63	0.05	0.06	0.08
17											1.81	0.05	0.07
18												2.03	0.07
19													0.06
20													0.06
													2.71

NPT进刀量推荐表

本表所列参数仅供参考,具体根据被加工材料、机床状况和刀杆的刚性进行调整

NPT 美制锥管螺纹 外螺纹 External thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	27	18	14	11.5	8
	径向进给量/刀 , mm				
1	0.13	0.18	0.23	0.26	0.34
2	0.11	0.15	0.19	0.22	0.28
3	0.09	0.13	0.16	0.19	0.24
4	0.08	0.11	0.13	0.16	0.20
5	0.07	0.10	0.11	0.13	0.17
6	0.07	0.09	0.10	0.12	0.15
7	0.06	0.08	0.09	0.11	0.13
8	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12
9	0.66	0.06	0.07	0.09	0.11
10		0.05	0.07	0.08	0.10
11		1.02	0.06	0.07	0.10
12			0.05	0.06	0.09
13			1.34	0.05	0.09
14				1.64	0.08
15					0.08
16					0.07
17					0.07
					2.42

NPT-CH 美制锥管螺纹 外螺纹 External thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	27	18	14	11.5	8
	径向进给量/刀 , mm				
1			0.25	0.28	0.36
2			0.21	0.21	0.28
3			0.16	0.18	0.22
4			0.13	0.15	0.19
5			0.11	0.12	0.16
6			0.10	0.11	0.13
7			0.09	0.10	0.12
8			0.08	0.09	0.11
9			0.07	0.08	0.10
10			0.07	0.08	0.10
11			1.27	0.07	0.09
12				0.07	0.09
13				1.54	0.08
14					0.08
15					0.07
16					0.07
					2.25

NPT 美制锥管螺纹 内螺纹 Internal thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	27	18	14	11.5	8
	径向进给量/刀 , mm				
1	0.10	0.12	0.20	0.24	0.33
2	0.09	0.11	0.17	0.21	0.27
3	0.07	0.10	0.15	0.18	0.24
4	0.06	0.09	0.13	0.15	0.20
5	0.06	0.08	0.11	0.12	0.16
6	0.05	0.07	0.10	0.11	0.14
7	0.05	0.06	0.09	0.10	0.13
8	0.04	0.06	0.08	0.09	0.12
9	0.04	0.05	0.07	0.08	0.11
10	0.04	0.05	0.07	0.07	0.10
11	0.03	0.05	0.06	0.07	0.10
12	0.03	0.04	0.06	0.06	0.09
13	0.66	0.04	0.05	0.06	0.09
14		0.04	1.34	0.05	0.08
15		0.03		0.05	0.08
16		0.03		1.64	0.07
17		1.02			0.06
18					0.05
					2.42

NPT-CH 美制锥管螺纹 内螺纹 Internal thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	27	18	14	11.5	8
	径向进给量/刀 , mm				
1			0.22	0.25	0.33
2			0.19	0.19	0.26
3			0.15	0.16	0.20
4			0.12	0.14	0.17
5			0.11	0.12	0.15
6			0.10	0.11	0.13
7			0.09	0.10	0.12
8			0.08	0.09	0.11
9			0.07	0.08	0.10
10			0.07	0.08	0.10
11			0.07	0.08	0.10
12			1.27	0.07	0.09
13				0.07	0.09
14				1.54	0.08
15					0.08
16					0.07
17					0.07
					2.25

BSPT, RD进刀量推荐表

本表所列参数仅供参考,具体根据被加工材料、机床状况和刀杆的刚性进行调整

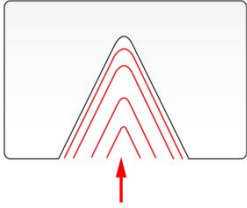
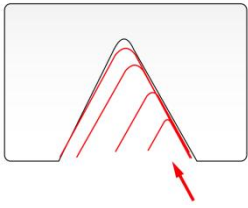
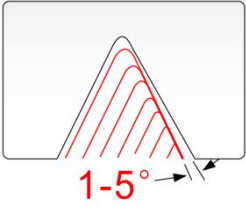
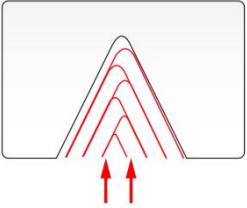
BSPT 英制锥管螺纹 外螺纹 External thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	28	19	14	11	8
	径向进给量/刀 , mm				
1	0.18	0.20	0.24	0.29	0.35
2	0.15	0.17	0.19	0.22	0.27
3	0.11	0.14	0.15	0.18	0.21
4	0.08	0.11	0.13	0.15	0.18
5	0.06	0.09	0.11	0.12	0.15
6	0.58	0.08	0.10	0.11	0.13
7		0.07	0.09	0.10	0.12
8		0.86	0.08	0.09	0.11
9			0.07	0.08	0.10
10			1.16	0.07	0.10
11				0.07	0.09
12				1.48	0.08
13					0.07
14					0.07
					2.03

BSPT 英制锥管螺纹 内螺纹Internal thread					
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度		
	28	19	14	11	8
	径向进给量/刀 , mm				
1	0.14	0.17	0.19	0.23	0.28
2	0.11	0.14	0.16	0.18	0.23
3	0.09	0.11	0.13	0.15	0.19
4	0.07	0.09	0.11	0.13	0.16
5	0.06	0.08	0.10	0.11	0.14
6	0.06	0.08	0.09	0.10	0.13
7	0.05	0.07	0.08	0.09	0.12
8	0.58	0.06	0.07	0.09	0.11
9		0.06	0.07	0.08	0.10
10		0.86	0.06	0.08	0.09
11			0.05	0.07	0.09
12			0.05	0.06	0.08
13			1.16	0.06	0.07
14				0.05	0.07
15				1.48	0.06
16					0.06
17					0.05
					2.03

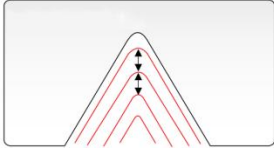
RD 食品圆管螺纹 外螺纹 External thread				
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度	
	10	8	6	4
	径向进给量/刀 , mm			
1	0.19	0.21	0.22	0.28
2	0.16	0.17	0.18	0.24
3	0.15	0.15	0.16	0.22
4	0.12	0.13	0.13	0.18
5	0.09	0.11	0.12	0.15
6	0.08	0.10	0.11	0.13
7	0.07	0.09	0.10	0.12
8	0.07	0.08	0.09	0.11
9	0.06	0.07	0.08	0.10
10	0.06	0.07	0.07	0.09
11	0.06	0.06	0.06	0.08
12	0.06	0.05	0.05	0.07
13	0.05	0.05		0.06
14	0.05	0.05		0.05
15	1.27	0.05		
16		0.05		
17		0.05		
18		0.05		
19		1.59		
			0.05	0.05
			2.12	3.18

RD 食品圆管螺纹 内螺纹Internal thread				
进刀 次数	螺距:牙数/英寸		降低切削速度	
	10	8	6	4
	径向进给量/刀 , mm			
1	0.16	0.18	0.17	0.24
2	0.14	0.15	0.14	0.20
3	0.12	0.13	0.13	0.18
4	0.10	0.12	0.12	0.16
5	0.09	0.11	0.11	0.14
6	0.08	0.10	0.10	0.13
7	0.07	0.09	0.09	0.12
8	0.07	0.08	0.08	0.11
9	0.06	0.07	0.07	0.10
10	0.06	0.06	0.06	0.09
11	0.06	0.05	0.05	0.08
12	0.06	0.05		0.07
13	0.05	0.05		0.06
14	0.05	0.05		0.05
15	0.05	0.05		
16	0.05	0.05		
17	1.27	0.05		
18		0.05		
19		0.05		
20		0.05	0.05	0.05
		1.59	2.12	3.18

螺纹切削方法

切削方式				
	径向横切	齿侧面横切	齿侧面修正横切	交错横切
特点	1.使用简单 (使用标准程序) 2.通用性强(切削深度等参数变化方便) 3.左右切削刃及后刀面损耗平衡	1.使用相对简单 (使用标准程序) 2.切削力降低 3.适用于大螺距及易挤裂材料加工 4.控制切屑排出方向	1.抑制右侧刃和后刀面磨损 2.明显切削力降低 3.适用于大螺距及易挤裂材料加工 4.控制切屑排出方向	1.左右切削刃及后刀面损耗平衡 2.切削力降低 3.适用于大螺距及易挤裂材料加工

螺纹切削深度

	特 点	
	优 点	缺 点
 切削面积固定	1.切削合理,可以使用G76标准指令	1.最后几刀切削深度小, 断屑性能差
 切削深度固定	1.减小前几刀刀尖圆弧的负荷 2.可任意调整切削深度,切屑处理性能好	1.切削最后几刀切削力增大, 易振动

螺纹加工注意事项：

- 车削螺纹加工具有切削阻力大，容易震刀，排屑难，不容易冷却，编程复杂等特点，所以在加工中应注意以下几个事项：
- 1.根据螺纹型号及被加工材料正确地选择刀片的型号及材质；
 - 2.参见下页根据不同的被加工材料选择合理的线速度Vc；
 - 3.选择合理的加工道数及进刀方式，当采用径向进刀产生震刀时，可以采用侧向进刀或交互式进刀方法。加工编程时最小的切深应该≥0.05mm。
 - 4.合理选择刀杆：
内螺纹车刀杆的选择特别要注意刀杆的刚性问题,避免因刀杆伸出过长而产生震刀问题,需要选用优质刀杆提高效率及工件品质，延长刀片寿命；一般来说刀杆直径同刀杆伸出长度的比例控制在:钢制1:2.5(3.5Max)，硬质合金1:5(7Max)以内；有条件的话内螺纹车刀杆尽量采用带内冷内螺纹车刀杆,以达到冷却效果；
 - 5.当螺旋升角≥1.5°(特别是遇到多头螺纹加工)时应更换刀杆刀垫,选择合适的型号刀垫；
 - 6.尽量选用系统内的宏程序G76进行编程。

故障分析与对策

故障内容	现象	原因	对策
螺纹精度差	螺纹角度不对	刀具装夹不正确	调准刀片的中心高
			检查刀把的横向倾斜度
	螺纹牙浅	切削深度设定不正确	修改切削深度
		刀片的耐磨性及塑性不足	与解决后刀面磨损快、塑性变形大办法一致
表面光洁度差	表面损伤	发生切屑卷入或者接触	改为齿侧面横切，控制切屑排出方向
		刀片切削刃侧面发生干涉	检查导程角，选择合适的刀垫
	表面出现挤裂	产生积屑瘤	提高切削速度
			提高切削液压力与浓度
		切削力过大	降低每步切削深度
	表面产生震纹	切削速度过快	降低切削速度
		工件或刀具夹紧不足	检查工件和刀具的夹持力及夹持量
		刀具装夹不正确	调准刀片中心高
刀具寿命短	后刀面磨损快	切削速度过快	降低切削速度
		步数多，发生摩擦磨损	减少加工步数，减小切削刃摩擦次数
		精加工步骤的切屑深度小	每刀切削量控制在0.05以上，不进行0切削
	左右刃磨损不均匀	工件与刀具导程角不一致	检查导程角，选择合适的刀垫
	崩刃现象	切削速度过慢	提高切削速度
		切削力过大	增加步数，降低每步切削力
		切削时,工件或刀具的夹持不稳定	检查工件是否有振摆
			减小刀杆伸出长度
			检查工件和刀具的夹持力及夹持量
		咬入切削	增加冷却液压力，吹散切屑
			变更刀具进行方式，妥善处理切屑
			将内孔切削方式改为倒拉方式，避免切屑堵塞
		咬入时切削力大	对螺纹切削始端及末端进行倒角处理
	塑性变形大	切削速度快,大热量大	降低切削速度
		切削液供给不足	再次确认切削液的供给是否正常
			提高切削液压力与浓度
		切削力过大	增加步数，降低每步切削力

刀垫的选择方法

后角与导程角

螺纹的导程角(β)由直径与螺距的关系决定.加工螺纹时需要选择刀垫或刀柄使导程角以及两侧面后角相等.一般情况下,加工标准螺纹时不需要更换刀垫或刀柄.但是加工小直径或者大螺距螺纹时,请参照下表选择刀垫或刀柄.加工左螺纹时换负倾角刀垫.

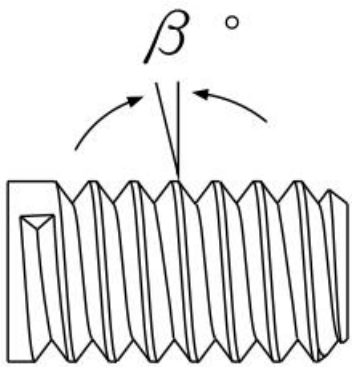
导程角(螺纹升角)计算公式

$$\beta = 2 \arctan \frac{P \cdot N}{\pi \cdot D}$$

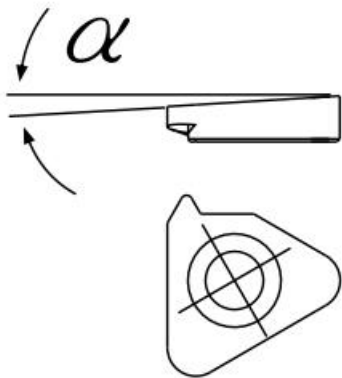
P:螺距 N:螺纹头数 D:螺纹直径

非标刀垫规格

导程角 β	刀垫型号			刀垫 倾角 α	刀杆型号
β≤-1.5°	SE16-N15	SE22-N15	SE27-N15	-3°	SER
-1.5°<β≤-0.5°	SE16-N05	SE22-N05	SE27-N05	-2°	
-0.5°<β≤0.5°	SE16-P05	SE22-P05	SE27-P05	-1°	
0.5°<β≤1.5°	SER16	SER22	SER27	0°	
1.5°<β≤2.5°	SE16-P25	SE22-P25	SE27-P25	1°	
2.5°<β≤3.5°	SE16-P35	SE22-P35	SE27-P35	2°	
3.5°<β≤4.5°	SE16-P45	SE22-P45	SE27-P45	3°	

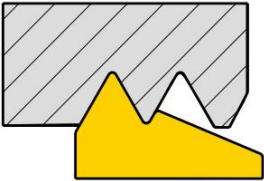
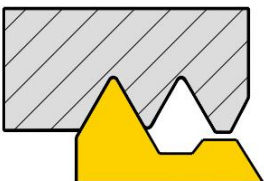


导程角 β	刀垫型号			刀垫 倾角 α	刀杆型号
β≤-1.5°	SE16L-N15	SE22L-N15	SE27L-N15	-3°	SEL
-1.5°<β≤-0.5°	SE16L-N05	SE22L-N05	SE27L-N05	-2°	
-0.5°<β≤0.5°	SE16L-P05	SE22L-P05	SE27L-P05	-1°	
0.5°<β≤1.5°	SER16	SER22	SER27	0°	
1.5°<β≤2.5°	SE16L-P25	SE22L-P25	SE27L-P25	1°	
2.5°<β≤3.5°	SE16L-P35	SE22L-P35	SE27L-P35	2°	
3.5°<β≤4.5°	SE16L-P45	SE22L-P45	SE27L-P45	3°	

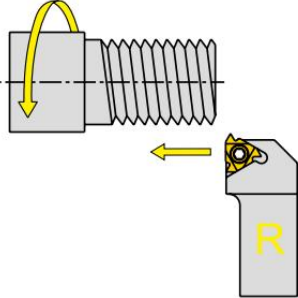
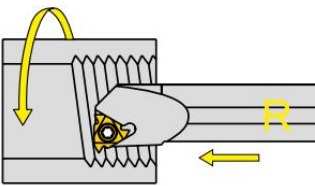
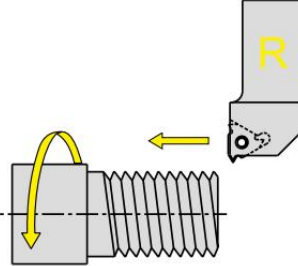
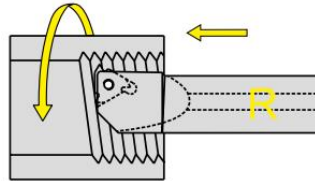
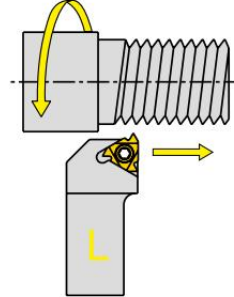
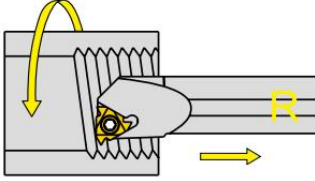
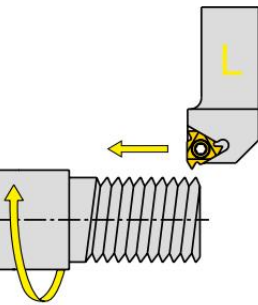
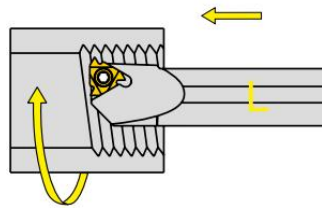


梯形螺纹、圆形螺纹等的螺纹牙角度减小,刀片侧后角也相应减小,选择刀垫时需要注意。

定螺距刀片牙形与泛螺距刀片牙形比较

定螺距刀片	泛螺距刀片
 螺纹尺寸是按照已制定的螺纹标准确定 由于螺纹外径和底径同时加工,因此可以得到同心度的螺纹。 由最后一刀加工出准确的螺纹牙型,减少额外的操作或者去毛刺操作,因此降低加工成本	 同一刀片可以加工规定范围内的不同螺距的螺纹 对非标螺纹的加工有较大的柔性

螺纹车削加工方案对照表

	外螺纹加工	内螺纹加工
右旋螺纹	 铁屑向上排 - 刀杆正向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向卡盘方向进给	 铁屑向上排 - 刀杆正向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向卡盘方向进给
	 铁屑向下排 - 刀杆反向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向卡盘方向进给	 铁屑向下排 - 刀杆反向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向卡盘方向进给
左旋螺纹	 铁屑向上排 - 刀杆正向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向尾座方向进给	 铁屑向上排 - 刀杆正向安装 主轴正转 (M03) 进给方向 - 向尾座方向进给
	 铁屑向下排 - 刀杆正向安装 主轴反转 (M04) 进给方向 - 向卡盘方向进给	 铁屑向上排 - 刀杆正向安装 主轴反转 (M04) 进给方向 - 向卡盘方向进给

常见螺纹代号

常见螺纹代号	常见螺纹标注对应的刀片型号
R：英制一般密封管螺纹的统称 包含 Rp：英制密封圆柱内螺纹 Rc：英制密封圆锥内螺纹 R1、R2：英制密封圆锥外螺纹 英制密封螺纹的配合方式： ① Rp/R1：柱 / 锥 配合 ② Rc/R2：锥 / 锥 配合	Rp 3/4"=PS 3/4" 推荐选用 16IR14W 的刀片 Rc 3/4"=PT 3/4" 推荐选用 16IR14BSPT 的刀片 R1 和 R2 都选择 BSPT 系列刀片 PF 1"=G 1" 推荐选用 16ER11W(外)/16IR11W(内) 的刀片
PF：日本和韩国的旧英制非密封圆柱管螺纹 PT：日本和韩国的旧英制密封圆锥管螺纹 PS：日本和韩国的旧英制密封圆柱内螺纹 日制密封螺纹的配合方式： ① PS/PT：柱 / 锥 配合 ② PT/PT：锥 / 锥 配合	
G：英制非密封管螺纹	
UN：美制统一螺纹 包含 UNC：美制粗牙螺纹 UNF：美制细牙螺纹 UNEF：美制超细牙螺纹	UNC UNF UNEF 都使用 11、16ER/IR**UN 系列的刀片 UNC 1" 推荐选用 16ER8UN(外) 16IR9UN(内) 的刀片 UNF 1" 推荐选用 16ER12UN(外) 16IR12UN(内) 的刀片 UNEF 1" 推荐选用 16ER20UN(外) 16IR20UN(内) 的刀片
NPT：美制一般密封圆锥螺纹 NPSC：美制一般密封圆柱内螺纹 美制密封螺纹的配合方式： NPT/NPT：锥 / 锥 配合 NPSC/NPT：柱 / 锥 配合	NPT 3/4" 推荐选用 16ER14NPT(外) 16IR14NPT(内) 的刀片

螺纹识别表 thread identification table

特征代号	名称	牙型角	锥度	标记示例	适用刀片示例	标准编号
ACME	爱克母螺纹	29°	0	1-3/4-4ACME-2G	22ER4ACME	美国 ASME B1.5-1997
						英国 BS 1104:1957
						新西兰 NZS 1342:1958
						澳大利亚 AS B202-1962
STACME	矮牙爱克母螺纹	29°	0	0.5"-16STUB ACME	16ER16STACME	美国 ASME B1.8-1997
API RD	美国石油学会抽油杆螺纹	60°	1°47'	3/4" API Sucker Rod	16ER10APIRD	美国 API Spec 11B-1986
						罗马尼亚 STAS 329-80
B.S.F.	惠氏细牙螺纹	55°	0	1/2"-16B.S.F.	16ER16W	英国 BS 84-1956
						澳大利亚 AS 3501-1987
						马来西亚 MS 218:1974
B.S.W.	惠氏粗牙螺纹	55°	0	1/4"-20B.S.W.	16ER20W	英国 BS 84-1956
						澳大利亚 AS 3501-1987
						马来西亚 MS 218:1974
Butt	美制锯齿螺纹	7° /45°	0	2.5"-8 Butt-2A	16ER8ABUT	美国 ANSI B1.9-1973
Buttress	英制锯齿螺纹	7° /45°	0	2.0 BS Buttress thead 8tpi medium class	16ER8BBUT	英国 BS 1657:1950
						澳大利亚 AS B182-1961
						新西兰 NZS 955:1951
G	55°非密封管螺纹	55°	0	G1-1/2 G1-1/2A G1-1/2B	16ER11W	英国 BS 2779:1986
						国际 ISO 228-1:2000
						中国 GB/T7307-2001
						德国 DIN ISO228-1:2001
						俄罗斯 GOST 6357-81
						日本 JIS B0202-1999
NPT	一般密封圆锥管螺纹	60°	1:16	NPT3/8 3/8-18NPT	16ER18NPT	美国 ASME B1.20.1-1983
						中国 GB/T 12716-2002
						法国 NF E03-601,NF E29-684
						俄罗斯 GOST 6111
NPTF	干密封圆锥管螺纹	60°	1:16	1/8-27NPTF-1	11ER27NPTF	美国 ANSI B1.20.3-1976
						瑞典 SMS1704,SMS1706,SMS1707
UN	美制统一螺纹	60°	0	2-1/2-16UN-2B	16ER16UN	美国 ASME B1.1-1989
						国际 ISO 68-2:1998,ISO263:1973,
						ISO 725:1978,ISO 5864:1993
						中国 GB/T 20667~20670-2006
TR	ISO米制梯形螺纹	30°	0	TR40*6	22ER6.0TR	英国 BS ISO 68-2:1998
						国际 ISO2901,ISO2903-1993,ISO2902
						中国 GB/T5796.1~5796.4-2005 BT/T12359-2008
						德国 DIN103 T1~T8;DIN263 T1~T2,DIN6341
						法国 NF ISO0901~2903:1997
						英国 NF B55346:1976
						日本 JIS B0216~0218
						俄罗斯 GOST 9484,GOST 9562,GOST 24737,GOST 24738

螺纹识别表 thread identification table

特征代号	名称	牙型角	锥度	标记示例	适用刀片示例	标准编号
W	惠氏螺纹	55°	0	W3/16	16ER24W	德国 DIN477 TI,DIN4668,DIN49301
						意大利 UNI2708~2709
						瑞士 SNV 24460.SNV 219504
						瑞典 SMS 3 B
						阿根廷 IRAM 5030.IRAM 5036
Rc	密封圆锥内螺纹	55°	1:16	Rc1-1/4	16NR11BSPT	国际 ISO 7-1:1994
						英国 BS 21:1985
						中国 GB/T 7306.2-2000
						法国 NF E03-004
						印度 IS:554-1975
						意大利 UNI ISO7-1
						日本 JIS B 0203-1999
						俄罗斯 GOST 6211-81
API	石油钻杆接头螺纹	60°	1:4, 1:6, 1:8	API NC26(2-3/8F) API IF THD 4-1/2REG API3-1/2FH	22ER4API***	美国 API Spec7-1985
						中国 GB/T 9253.1-1999
SAGE	锯齿螺纹	3° /30°	0	B40X6-6C	27VNR6.0SAGE	德国 DIN513
						中国 GB/T 13576
RD	圆螺纹	30°	0	RD40-1/6	16IR6RD	德国 DIN405
Pg	钢导管螺纹	80°	0	Pg16	16IR16Pg	德国 DIN40430

数控车床螺纹切削复合循环(G76)

G76通过多次螺纹粗车、螺纹精车完成规定牙高（总切深）的螺纹加工。

G76 代码可加工带螺纹退尾的直螺纹和锥螺纹，可实现单侧刀刃螺纹切削，吃刀量逐渐减少，有利于保护刀具、提高螺纹精度。

代码格式：G76 P (m) (r) (a) Q (△dmin) R (d) ;
G76 X (U) Z (W) R (i) P (k) Q (△d) F (I) ;

P(m)：螺纹精车次数 00~99 (单位：次)

P(r)：螺纹退尾长度 00~99（单位：0.1×L，L 为螺纹螺距），

P(a)：相邻两牙螺纹的夹角，取值范围为 00~99，单位：度（°），

Q(△dmin)：螺纹粗车时的最小切削量，(单位：0.001mm，无符号，半径值)

R(d)：螺纹精车的切削量，取值范围为 （单位：mm，无符号，半径值）

X：螺纹终点 X 轴绝对坐标（单位：mm）；

U：螺纹终点与起点 X 轴绝对坐标的差值（单位：mm）；

Z：螺纹终点 Z 轴的绝对坐标值（单位：mm）；

W：螺纹终点与起点 Z 轴绝对坐标的差值（单位：mm）；

R(i)：螺纹锥度，螺纹起点与螺纹终点 X 轴绝对坐标的差值，(单位：mm，半径值)。

P(k)：螺纹牙高，螺纹总切削深度，取值范围为 （单位：0.001mm，半径值、无符号）

Q(△d)：第一次螺纹切削深度，取值范围为 （单位：0.001mm，半径值、无符号）。

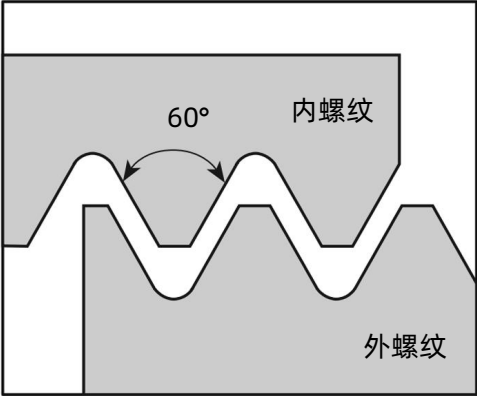
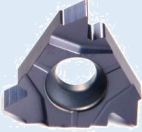
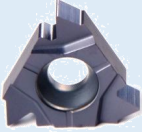
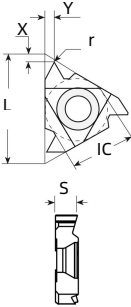
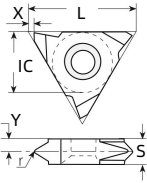
F：公制螺纹螺距，取值范围为 0< F ≤500 mm；

I：英制螺纹每英寸的螺纹牙数，取值范围为 0.06~25400 牙/英寸

案例

案例一：规格1/2" -14NPT N1G97S1300M3T400 G0X16.Z6.0T404 M8 G76P010555Q35R30 G76X20.23Z-15.0P1630Q270R0.656F1.814 G0Z80.M9 T400	案例二：规格3/4" -14NPT N1G97S1000M3T400 G0X20.5Z6.0T404 M8 G76P010555Q35R30 G76X25.54Z-15.5P1630Q270R0.672F1.814 G0Z80.M9 T400
案例三：规格1" -11.5NPT N1G97S800M3T400 G0X26.5Z6.0T404 M8 G76P010555Q35R30 G76X31.84Z-21.0P1950Q270R0.844F2.209 G0Z80.M9 T400	案例四：规格1/2" -14BSPT N1G97S1400M3T800 G0X16.0Z6.0T808 M8 G76P010555Q35R35 G76X19.59Z-22.P1200Q285R0.907F1.411 G0Z100.M9 T800
案例五:规格1" -11BSPT N1G97S900M3T800 G0X26.5Z6.0T808 M8 G76P010555Q40R40 G76X31.51Z-28.0P1520Q350R0.922F2.309 G0Z100.M9 T800	案例六:规格M50*1.5(使用16IRM150ISO-CH) N1G97S600M3T500 G0X46.0Z2.T505 Z2.0M8 G76P000500Q55R55 G76X50.0Z-20.P1280Q370F1.5 G0Z120.M9 T500

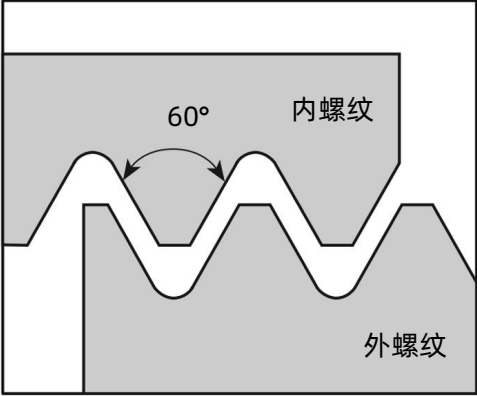
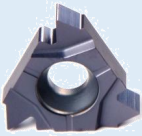
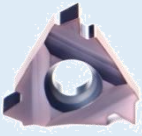
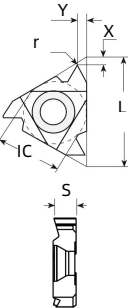
泛用型螺纹刀片 - 60° Universal type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External											**	***	***	***
														
											P			
											P20,718,SKD11,S136H			
											不锈钢Stainless Steel	M		
											SUS201,304,316,416,420,440			
											铸铁Cast Iron	K		
											Ht250,Qt250,FCD400			
											钛合金Titanium Alloy	S		
											TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4			
											耐热合金Superalloy	S		
											inconel718,GH4169,Kovar,GH5188			
											有色金属Non-Fe metals	N		
											2024,5083,6061,5005,2A12			
											淬火钢 Hardened steel	H		
											HRC40-55			
图例	 RH右螺纹	 LH左螺纹	螺距 mm	螺距 TPI	尺寸Size(mm)						CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
					IC	S	X	Y	r	H _{min}				
	16ERM A60		0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.07	1.1	●	●		
	16ERM AG60		1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.2	●	●		
	16ERM G60		1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.26	2.06				
	16ER A60	16EL A60	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.07	1.1	●	●		●
	16ER AG60	16EL AG60	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.2	●	●		●
	16ER G60	16EL G60	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.26	2.06	●	●		●
	22ERM N60		3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.51	3.36	●	●		
	22ER N60	22EL N60	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.51	3.36	●	●		●
														
	27ER Q60	27EL Q60	5.5-6.0	4.5-4	15.88	6.3	2.1	3.1	0.77	3.85	●	●		●
	11VER A60	11VEL A60	0.5-1.5	48-16	6.35	3.0		0.8	0.06	0.97	●	●		●
	16VER A60	16VEL A60	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5		0.8	0.06	1.14	●	●		●
	16VER AG60	16VEL AG60	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5		1.1	0.1	1.9	●	●		●
	16VER G60	16VEL G60	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5		1.5	0.13	1.89	●	●		●
	22VER N60	22VEL N60	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7		2.3	0.25	2.95	●	●		●

M压制螺纹车刀片-泛螺距

1.特点：M压制槽型，刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

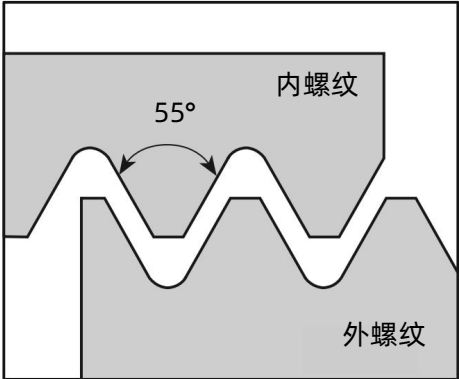
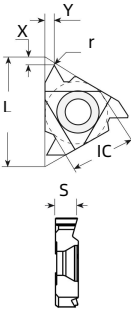
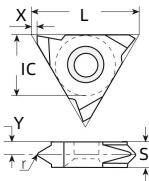
泛用型螺纹刀片 - 60° Universal type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal											..	...	...	...
														
											P			
											软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H			
											M			
											不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440			
											K			
											铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400			
											S			
											钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4			
											S			
											耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188			
											N			
											有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12			
											H			
											淬火钢 Hardened steel HRC40-55			
图例	 RH右螺纹	 LH左螺纹	螺距 mm	螺距 TPI	尺寸Size(mm)						CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
					IC	S	X	Y	R	H _{min}				
	06IR A60	06IL A60	0.5-1.25	48-20	4.0	2.0	0.5	0.6	0.03	0.77	●	●	●	●
	08IR A60	08IL A60	0.5-1.5	48-16	4.76	2.3	0.6	0.75	0.03	0.97	●	●	●	●
	11IRM A60		0.5-1.5	48-16	6.35	3.0	0.8	0.9	0.06	0.97	●	●	●	
	11IRM AG60		1.0-3.0	20-11	6.35	3.0	0.8	1.1	0.07	1.5	●	●	●	
	11IR A60	11IL A60	0.5-1.5	48-16	6.35	3.0	0.8	0.9	0.06	0.97	●	●	●	●
	11IR AG60	11IL AG60	1.0-3.0	20-11	6.35	3.0	0.8	1.1	0.07	1.5	●	●	●	●
	16IRM A60		0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.06	0.97	●	●	●	
	16IRM AG60		1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.07	1.9	●	●	●	
	16IRM G60		1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.13	1.89	●	●	●	
	16IR A60	16IL A60	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.06	0.97	●	●	●	●
	16IR AG60	16IL AG60	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.07	1.9	●	●	●	●
	16IR G60	16IL G60	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.13	1.89	●	●	●	●
	22IRM N60		3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.25	2.95	●	●	●	
	22IR N60	22IL N60	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.25	2.95	●	●	●	●
	27IR Q60	27IL Q60	5.5-6.0	4.5-4	15.88	6.3	1.8	2.7	0.39	3.6	●	●	●	●

M压制螺纹车刀片-泛螺距

1.特点：M压制槽型，刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

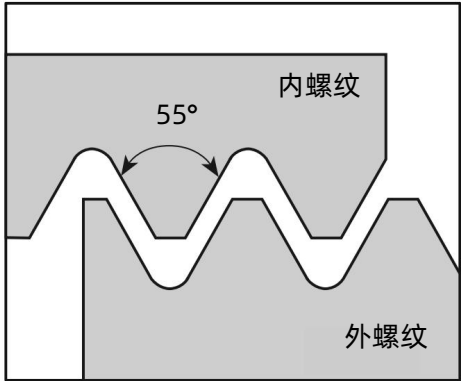
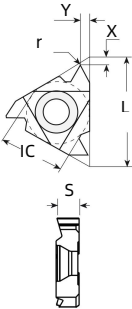
通用型螺纹刀片 - 55° Universal type Thread Insert - 55°

外螺纹刀片 External											..	...	...	...
														
											P			
											软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H			
											M			
											不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440			
											K			
											铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400			
											S			
											S			
											N			
											H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	螺距 TPI	尺寸Size(mm)						CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
					IC	S	X	Y	R	H _{min}				
	16ERM A55		0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	1.7	0.08	1.14	●	●		
	16ERM AG55		1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.3	●	●		
	16ERM G55		1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	2.5	0.26	2.06				
	16ER A55	16EL A55	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	1.7	0.08	1.14	●	●		●
	16ER AG55	16EL AG55	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.3	●	●		●
	16ER G55	16EL G55	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	2.5	0.26	2.06	●	●		●
	22ERM N55		3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.5	3.4	●	●		
	22ER N55	22EL N55	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.5	3.4	●	●		●
	27ER Q55	27EL Q55	5.5-6.0	4.5-4	15.88	6.3	2.0	2.9	0.77	4.11	●	●		●
														
	16VER A55	16VEL A55	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5		0.8	0.08	1.14	●	●		●
	16VER AG55	16VEL AG55	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5		1.1	0.18	2.3	●	●		●
	16VER G55	16VEL G55	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5		1.5	0.26	2.06	●	●		●
	22VER N55	22VEL N55	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7		2.3	0.5	3.4	●	●		●

M压制螺纹车刀片-泛螺距

1.特点：M压制槽型，刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

泛用型螺纹刀片 - 55° Universal type Thread Insert - 55°

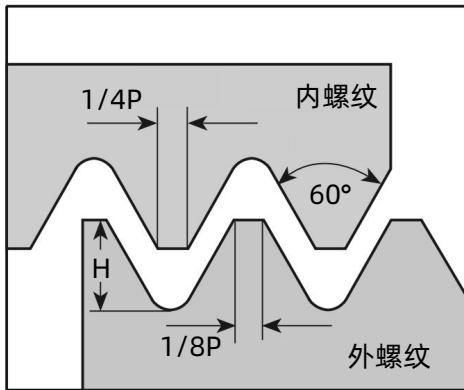
内螺纹刀片 Internal											..	...	...	...
														
											P			
											M			
											K			
											S			
											S			
											N			
											H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	螺距 TPI	尺寸Size(mm)						CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
					IC	S	X	Y	R	H _{min}				
	06IR A55	06IL A55	0.5-1.25	48-20	4.0	2.0	0.6	0.6	0.08	0.75	●	●	●	●
	08IR A55	08IL A55	0.5-1.5	48-16	4.76	2.3	0.6	0.7	0.08	0.92	●	●	●	●
	11IRM A55		0.5-1.5	48-16	6.35	3.0	0.8	0.9	0.08	1.14	●	●	●	
	11IRM AG55		1.0-3.0	20-11	6.35	3.0	0.8	1.1	0.18	1.6	●	●	●	
	11IR A55	11IL A55	0.5-1.5	48-16	6.35	3.0	0.8	0.9	0.08	1.14	●	●	●	●
	11IR AG55	11IL AG55	1.0-3.0	20-11	6.35	3.0	0.8	1.1	0.18	1.6	●	●	●	●
	16IRM A55		0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.08	1.14	●	●	●	
	16IRM AG55		1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.3	●	●	●	
	16IRM G55		1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.26	2.06	●	●	●	
	16IR A55	16IL A55	0.5-1.5	48-16	9.53	3.5	0.8	0.9	0.08	1.14	●	●	●	●
	16IR AG55	16IL AG55	1.0-3.0	24-11	9.53	3.5	1.2	1.7	0.15	2.3	●	●	●	●
	16IR G55	16IL G55	1.75-3.0	14-8	9.53	3.5	1.2	1.7	0.26	2.06	●	●	●	●
	22IRM N55		3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.5	3.4	●	●	●	
	22IR N55	22IL N55	3.5-5.0	7-5	12.7	4.7	1.7	2.5	0.5	3.4	●	●	●	●
	27IR Q55	27IL Q55	5.5-6.0	4.5-4	15.88	6.3	2.0	2.9	0.77	4.1	●	●	●	●

M压制螺纹车刀片-泛螺距

1.特点：M压制槽型，刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

mm

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16ERM 050ISO

0.5

9.53

3.5

0.6

0.4

0.31



16ERM 060ISO

0.6

9.53

3.5

0.6

0.4

0.37



16ERM 070ISO

0.7

9.53

3.5

0.6

0.5

0.43



16ERM 075ISO

0.75

9.53

3.5

0.6

0.6

0.47



16ERM 080ISO

0.8

9.53

3.5

0.6

0.6

0.50



16ERM 100ISO

1.0

9.53

3.5

0.6

0.7

0.62



16ERM 125ISO

1.25

9.53

3.5

0.8

0.9

0.78



16ERM 150ISO

1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.93



16ERM 175ISO

1.75

9.53

3.5

0.9

1.0

1.09



16ERM 200ISO

2.0

9.53

3.5

1.0

1.2

1.24



16ERM 250ISO

2.5

9.53

3.5

1.1

1.2

1.55



16ERM 300ISO

3.0

9.53

3.5

1.1

1.4

1.86



16ERM 350ISO

3.5

9.53

3.5

1.4

1.9

2.17



压制

16ERM150ISO-CH



1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.89



压制

22ERM 350ISO

3.5

12.7

4.7

1.6

2.3

2.17



22ERM 400ISO

4.0

12.7

4.7

1.6

2.3

2.48



22ERM 450ISO

4.5

12.7

4.7

1.6

2.3

2.79



22ERM 500ISO

5.0

12.7

4.7

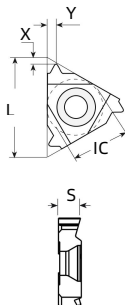
1.6

2.4

3.10

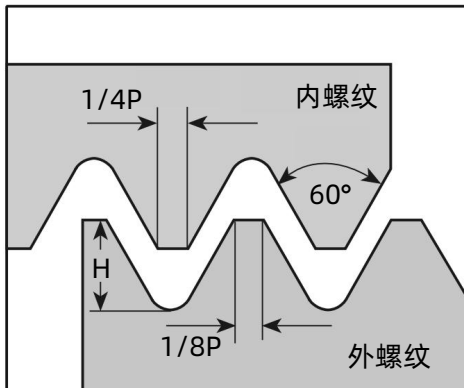
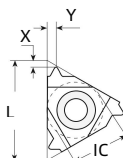


压制



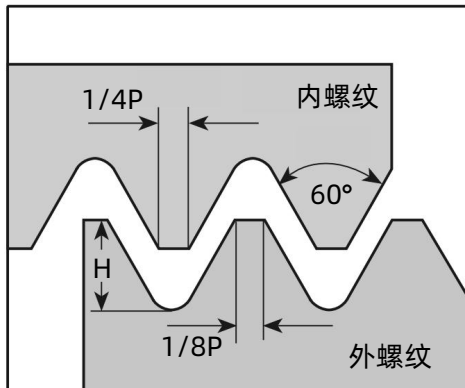
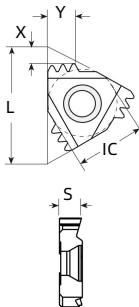
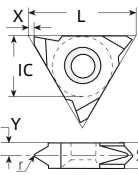
M压制螺纹车刀片； ■：-CH:为刀片齿顶R加大，但是齿形能够进行通止规检验。

公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External									...	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H		P						
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440		M						
				铸铁Cast Iron HT250,QT250,FCD400		K						
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4		S						
				耐热合金Superalloy Inconel718,GH4169,Kovar,GH5188		S						
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12		N						
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55		H						
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
 	16ER 050ISO	16EL 050ISO	0.5	9.53	3.5	0.6	0.4	0.31	●	●		
	16ER 060ISO	16EL 060ISO	0.6	9.53	3.5	0.6	0.4	0.37	●	●		
	16ER 070ISO	16EL 070ISO	0.7	9.53	3.5	0.6	0.5	0.43	●	●		
	16ER 075ISO	16EL 075ISO	0.75	9.53	3.5	0.6	0.6	0.47	●	●		
	16ER 080ISO	16EL 080ISO	0.8	9.53	3.5	0.6	0.6	0.50	●	●		
	16ER 100ISO	16EL 100ISO	1.0	9.53	3.5	0.6	0.7	0.62	●	●		
	16ER 125ISO	16EL 125ISO	1.25	9.53	3.5	0.8	0.9	0.78	●	●		
	16ER 150ISO	16EL 150ISO	1.5	9.53	3.5	0.8	1.0	0.93	●	●		
	16ER 175ISO	16EL 175ISO	1.75	9.53	3.5	0.9	1.0	1.09	●	●		
	16ER 200ISO	16EL 200ISO	2.0	9.53	3.5	1.0	1.2	1.24	●	●		
	16ER 250ISO	16EL 250ISO	2.5	9.53	3.5	1.1	1.2	1.55	●	●		
	16ER 300ISO	16EL 300ISO	3.0	9.53	3.5	1.1	1.4	1.86	●	●		
	16ER 350ISO	16EL 350ISO	3.5	9.53	3.5	1.4	1.9	2.17	●	●		
	磨制											
	16ER150ISO-CH	16EL150ISO-CH	1.5	9.53	3.5	0.8	1.0	0.93	●	●		
	磨制											
	22ER 350ISO	22EL 350ISO	3.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.17	●	●		
	22ER 400ISO	22EL 400ISO	4.0	12.7	4.7	1.6	2.3	2.48	●	●		
	22ER 450ISO	22EL 450ISO	4.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.79	●	●		
	22ER 500ISO	22EL 500ISO	5.0	12.7	4.7	1.6	2.4	3.10	●	●		
	27ER 550ISO	27EL 550ISO	5.5	15.88	6.3	1.9	2.7	3.37	●	●		
	27ER 600ISO	27EL 600ISO	6.0	15.88	6.3	2.0	2.9	3.68	●	●		
	磨制											

■ : -CH:为刀片齿顶R加大, 但是齿形能够进行通止规检验。

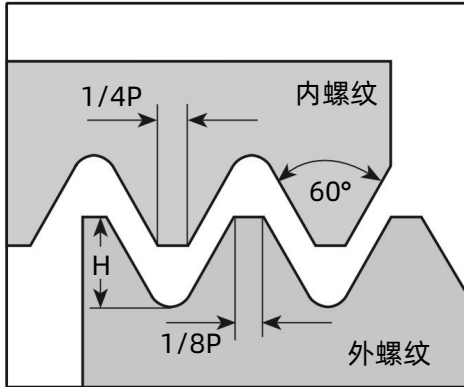
公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External									..	...	...	...	
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M				
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H				
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20	
				IC	S	X	Y	H _{min}					
	16ERM 100ISO3M		1.0	9.53	3.5	1.8	2.6	0.62	●	●			
	16ERM 150ISO2M		1.5	9.53	3.5	1.6	2.4	0.93	●	●			
	16ERM 200ISO2M		2.0	9.53	3.5	2.1	3.1	1.24	●	●			
	22ERM 150ISO4M		1.5	12.7	4.7	3.2	5.1	0.93	●	●			
	22ERM 200ISO3M		2.0	12.7	4.7	2.1	3.1	1.24	●	●			
	22ERM 250ISO2M		2.5	12.7	4.7	2.5	4.1	1.55	●	●			
	压制									●			
	16ER 100ISO3M	16EL 100ISO3M	1.0	9.53	3.5	1.8	2.6	0.62	●	●		●	
	16ER 150ISO2M	16EL 150ISO2M	1.5	9.53	3.5	1.6	2.4	0.93	●	●		●	
	16ER 200ISO2M	16EL 200ISO2M	2.0	9.53	3.5	2.1	3.1	1.24	●	●		●	
	22ER 150ISO4M	22EL 150ISO4M	1.5	12.7	4.7	3.2	5.1	0.93	●	●		●	
	22ER 200ISO3M	22EL 200ISO3M	2.0	12.7	4.7	2.1	3.1	1.24	●	●		●	
	22ER 250ISO2M	22EL 250ISO2M	2.5	12.7	4.7	2.5	4.1	1.55	●	●		●	
	磨制												
 立装型	16VER 100ISO		1.0	9.53	3.5		0.6	0.62		●		●	
	16VER 150ISO		1.5	9.53	3.5		0.9	0.93		●		●	
	16VER 200ISO		2.0	9.53	3.5		1.1	1.24		●		●	
	16VER 250ISO		2.5	9.53	3.5		1.1	1.55		●		●	
	16VER 300ISO		3.0	9.53	3.5		1.3	1.86		●		●	
	22VER 400ISO		4.0	12.7	4.7		2.2	2.48		●		●	
	22VER 500ISO		5.0	12.7	4.7		2.3	3.10		●		●	
	磨制												

M压制螺纹车刀片特点：M压制槽型，刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
mm

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11IRM 050ISO

0.5

6.35

3.0

0.6

0.4

0.29



11IRM 075ISO

0.75

6.35

3.0

0.6

0.6

0.44



11IRM 080ISO

0.80

6.35

3.0

0.6

0.6

0.47



11IRM 100ISO

1.0

6.35

3.0

0.6

0.7

0.57



11IRM 125ISO

1.25

6.35

3.0

0.8

0.9

0.71



11IRM 150ISO

1.5

6.35

3.0

0.8

1.0

0.86



11IRM 175ISO

1.75

6.35

3.0

0.9

1.1

1.00



11IRM 200ISO

2.0

6.35

3.0

0.9

1.1

1.14



16IRM 050ISO

0.5

9.53

3.5

0.6

0.4

0.29



16IRM 075ISO

0.75

9.53

3.5

0.6

0.6

0.44



16IRM 080ISO

0.8

9.53

3.5

0.6

0.6

0.47



16IRM 100ISO

1.0

9.53

3.5

0.6

0.7

0.57



16IRM 125ISO

1.25

9.53

3.5

0.8

0.9

0.71



16IRM 150ISO

1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.86



16IRM 175ISO

1.75

9.53

3.5

0.9

1.0

1.00



16IRM 200ISO

2.0

9.53

3.5

1.0

1.2

1.14



16IRM 250ISO

2.5

9.53

3.5

1.1

1.4

1.43



16IRM 300ISO

3.0

9.53

3.5

1.1

1.5

1.72



16IRM 350ISO

3.5

9.53

3.5

1.4

1.9

2.00



16IRM 150ISO-CH



1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.83



16IRM 200ISO-CH

2.0

9.53

3.5

1.0

1.3

1.11



16IRM 250ISO-CH

2.5

9.53

3.5

1.1

1.5

1.40



16IRM 300ISO-CH

3.0

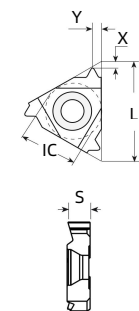
9.53

3.5

1.1

1.5

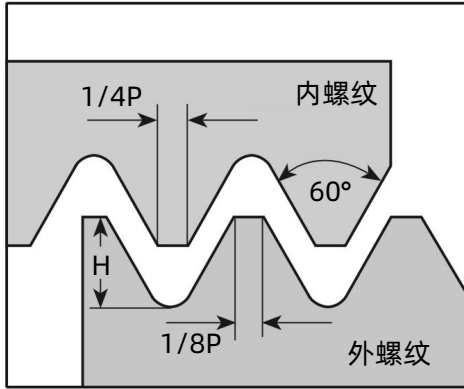
1.67



M压制螺纹车刀片； ■：-CH:为刀片齿顶R加大，但是齿形能够进行通规检验。

公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

mm

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

111R 050ISO

111L 050ISO

0.5

6.35

3.0

0.6

0.4

0.29



111R 075ISO

111L 075ISO

0.75

6.35

3.0

0.6

0.6

0.44



111R 080ISO

111L 080ISO

0.80

6.35

3.0

0.6

0.6

0.47



111R 100ISO

111L 100ISO

1.0

6.35

3.0

0.6

0.7

0.57



111R 125ISO

111L 125ISO

1.25

6.35

3.0

0.8

0.9

0.71



111R 150ISO

111L 150ISO

1.5

6.35

3.0

0.8

1.0

0.86



111R 175ISO

111L 175ISO

1.75

6.35

3.0

0.9

1.1

1.00



111R 200ISO

111L 200ISO

2.0

6.35

3.0

0.9

1.1

1.14



161R 050ISO

161L 050ISO

0.5

9.53

3.5

0.6

0.4

0.29



161R 075ISO

161L 075ISO

0.75

9.53

3.5

0.6

0.6

0.44



161R 080ISO

161L 080ISO

0.8

9.53

3.5

0.6

0.6

0.47



161R 100ISO

161L 100ISO

1.0

9.53

3.5

0.6

0.7

0.57



161R 125ISO

161L 125ISO

1.25

9.53

3.5

0.8

0.9

0.71



161R 150ISO

161L 150ISO

1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.86



161R 175ISO

161L 175ISO

1.75

9.53

3.5

0.9

1.0

1.00



161R 200ISO

161L 200ISO

2.0

9.53

3.5

1.0

1.2

1.14



161R 250ISO

161L 250ISO

2.5

9.53

3.5

1.1

1.4

1.43



161R 300ISO

161L 300ISO

3.0

9.53

3.5

1.1

1.5

1.72



161R 350ISO

161L 350ISO

3.5

9.53

3.5

1.4

1.9

2.00



161R 150ISO-CH

161L 150ISO-CH

1.5

9.53

3.5

0.8

1.0

0.83



161R 200ISO-CH

161L 200ISO-CH

2.0

9.53

3.5

1.0

1.3

1.11

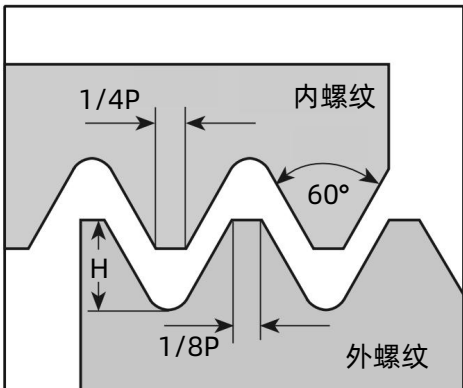
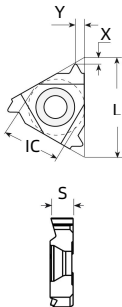
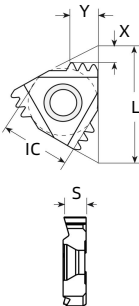


161R 250ISO-CH

161L 250ISO-CH

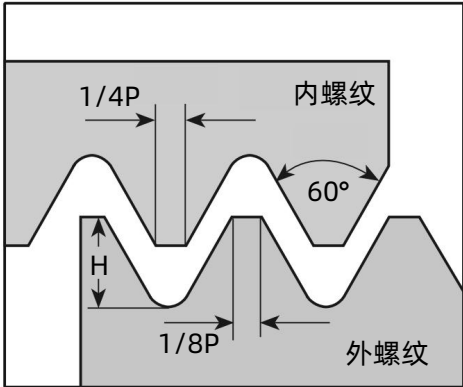
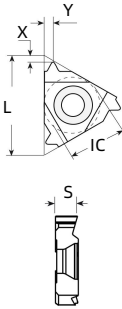
2.5

公制螺纹刀片 - 60° ISO type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal									..	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H		P						
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440		M						
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400		K						
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4		S						
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188		S						
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12		N						
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55		H						
				图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)				
IC	S	X	Y					H _{min}				
	22IRM 350ISO		3.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2	●	●	●	
	22IRM 400ISO		4	12.7	4.7	1.6	2.3	2.48	●	●	●	
	22IRM 450ISO		4.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.79	●	●	●	
	22IRM 500ISO		5	12.7	4.7	1.6	2.4	3.1	●	●	●	
	22IR 350ISO	22IL 350ISO	3.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2	●	●	●	●
	22IR 400ISO	22IL 400ISO	4	12.7	4.7	1.6	2.3	2.48	●	●	●	●
	22IR 450ISO	22IL 450ISO	4.5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.79	●	●	●	●
	22IR 500ISO	22IL 500ISO	5	12.7	4.7	1.6	2.4	3.1	●	●	●	●
	27IR 550ISO	27IL 550ISO	5.5	15.88	6.3	1.6	2.3	3.17	●	●	●	●
	27IR 600ISO	27IL 600ISO	6	15.88	6.3	1.8	2.6	3.46	●	●	●	●
	16IRM 100ISO3M		1	9.53	3.5	1.8	2.6	0.57	●	●	●	
	16IRM 150ISO2M		1.5	9.53	3.5	1.6	2.4	0.86	●	●	●	
	16IRM 200ISO2M		2	9.53	3.5	2.1	3.1	1.14	●	●	●	
	16IR 100ISO3M	16IL 100ISO3M	1	9.53	3.5	1.8	2.6	0.57	●	●	●	●
	16IR 150ISO2M	16IL 150ISO2M	1.5	9.53	3.5	1.6	2.4	0.86	●	●	●	●
	16IR 200ISO2M	16IL 200ISO2M	2	9.53	3.5	2.1	3.1	1.14	●	●	●	●
	22IRM 150ISO4M		1.5	12.7	4.7	3.2	5.1	0.86	●	●	●	
	22IRM 200ISO3M		2	12.7	4.7	2.1	3.1	1.14	●	●	●	
	22IRM 250ISO2M		2.5	12.7	4.7	2.5	4.1	1.43				
	22IR 150ISO4M	22IL 150ISO4M	1.5	12.7	4.7	3.2	5.1	0.86	●	●	●	●
	22IR 200ISO3M	22IL 200ISO3M	2	12.7	4.7	2.1	3.1	1.14	●	●	●	●
	22IR 250ISO2M	22IL 250ISO2M	2.5	12.7	4.7	2.5	4.1	1.43	●	●	●	●

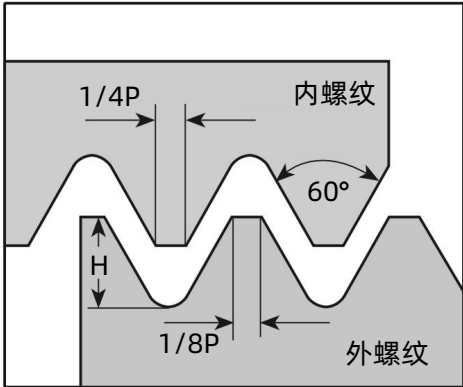
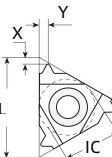
M压制螺纹车刀片特点：刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External UNC, UNF, UNEF, UNS 标准参照: ANSI B1.1:74 公差等级: 2A/2B									**	***	***	***
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P			
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M			
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K			
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S			
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S			
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N			
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
	16ERM 48UN		48	9.53	3.5	0.6	0.4	0.32	●	●		
	16ERM 40UN		40	9.53	3.5	0.6	0.5	0.39	●	●		
	16ERM 36UN		36	9.53	3.5	0.6	0.6	0.43	●	●		
	16ERM 32UN		32	9.53	3.5	0.6	0.6	0.48	●	●		
	16ERM 28UN		28	9.53	3.5	0.6	0.7	0.55	●	●		
	16ERM 24UN		24	9.53	3.5	0.7	0.8	0.65	●	●		
	16ERM 20UN		20	9.53	3.5	0.8	0.9	0.79	●	●		
	16ERM 18UN		18	9.53	3.5	0.8	1	0.86	●	●		
	16ERM 16UN		16	9.53	3.5	0.9	1	0.97	●	●		
	16ERM 14UN		14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.11	●	●		
	16ERM 13UN		13	9.53	3.5	1	1.3	1.19	●	●		
	16ERM 12UN		12	9.53	3.5	1.1	1.3	1.29	●	●		
	16ERM 11UN		11	9.53	3.5	1.1	1.3	1.41	●	●		
	16ERM 10UN		10	9.53	3.5	1.1	1.3	1.55	●	●		
	16ERM 09UN		9	9.53	3.5	1.1	1.7	1.72	●	●		
	16ERM 08UN		8	9.53	3.5	1.1	1.7	1.94	●	●		
	压制											
	22ERM 07UN		7	12.7	4.7	1.6	2.3	2.21	●	●		
	22ERM 06UN		6	12.7	4.7	1.6	2.3	2.58	●	●		
	22ERM 05UN		5	12.7	4.7	1.7	2.5	3.11	●	●		
	压制											

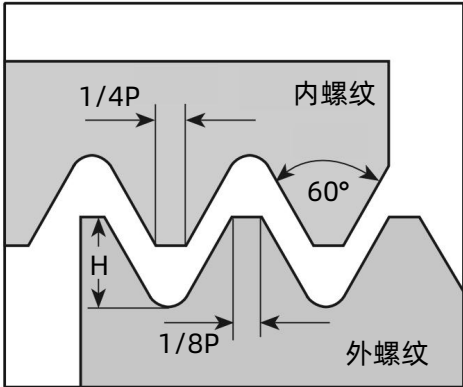
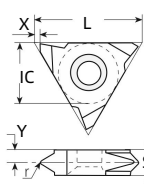
M压制螺纹车刀片特点：刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External UNC, UNF, UNEF, UNS 标准参照: ANSI B1.1:74 公差等级: 2A/2B									..	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P			
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M			
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K			
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S			
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S			
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N			
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
 	16ER 48UN	16EL 48UN	48	9.53	3.5	0.6	0.4	0.32	●	●		●
	16ER 40UN	16EL 40UN	40	9.53	3.5	0.6	0.5	0.39	●	●		●
	16ER 36UN	16EL 36UN	36	9.53	3.5	0.6	0.6	0.43	●	●		●
	16ER 32UN	16EL 32UN	32	9.53	3.5	0.6	0.6	0.48	●	●		●
	16ER 28UN	16EL 28UN	28	9.53	3.5	0.6	0.7	0.55	●	●		●
	16ER 24UN	16EL 24UN	24	9.53	3.5	0.7	0.8	0.65	●	●		●
	16ER 20UN	16EL 20UN	20	9.53	3.5	0.8	0.9	0.79	●	●		●
	16ER 18UN	16EL 18UN	18	9.53	3.5	0.8	1	0.86	●	●		●
	16ER 16UN	16EL 16UN	16	9.53	3.5	0.9	1	0.97	●	●		●
	16ER 14UN	16EL 14UN	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.11	●	●		●
	16ER 13UN	16EL 13UN	13	9.53	3.5	1	1.3	1.19	●	●		●
	16ER 12UN	16EL 12UN	12	9.53	3.5	1.1	1.3	1.29	●	●		●
	16ER 11UN	16EL 11UN	11	9.53	3.5	1.1	1.3	1.41	●	●		●
	16ER 10UN	16EL 10UN	10	9.53	3.5	1.1	1.3	1.55	●	●		●
	16ER 9UN	16EL 9UN	9	9.53	3.5	1.1	1.7	1.72	●	●		●
	16ER 8UN	16EL 8UN	8	9.53	3.5	1.1	1.7	1.94	●	●		●
	22ER 7UN	22EL 7UN	7	12.7	4.7	1.6	2.3	2.21	●	●		●
	22ER 6UN	22EL 6UN	6	12.7	4.7	1.6	2.3	2.58	●	●		●
	22ER 5UN	22EL 5UN	5	12.7	4.7	1.7	2.5	3.11	●	●		●
	27ER 4.5UN	27EL 4.5UN	4.5	15.88	6.3	1.9	2.7	3.46	●	●		●
	27ER 4UN	27EL 4UN	4	15.88	6.3	2.1	3	3.9	●	●		●

全磨制刀片，精度高，排屑性能好，加工表面光洁度高。

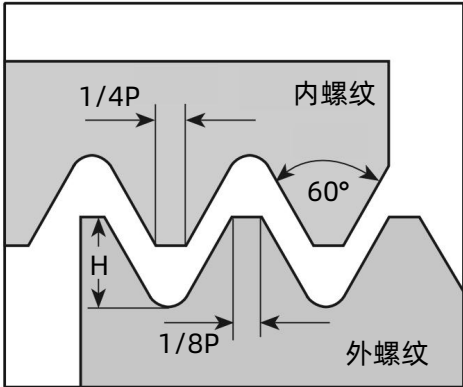
美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External UNC, UNF, UNEF, UNS 标准参照: ANSI B1.1:74 公差等级: 2A/2B									..	...	...	...	
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M				
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H				
				图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN
IC	S	X	Y					H _{min}					
	16VER 24UN		24	9.53	3.5	0.7		0.65					
	16VER 20UN		20	9.53	3.5	0.8		0.79					
	16VER 18UN		18	9.53	3.5	0.8		0.86					
	16VER 16UN		16	9.53	3.5	0.9		0.97					
	16VER 14UN		14	9.53	3.5	0.9		1.11					
	16VER 12UN		12	9.53	3.5	1.1		1.29					
	16VER10UN		10	9.53	3.5	1.1		1.55					

全磨制刀片，精度高，排屑性能好，加工表面光洁度高。

美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal UNC, UNF, UNEF, UNS



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P

M

K

S

S

N

H

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11IRM 32UN

32

6.35

3

0.6

0.6

0.45

11IRM 28UN

28

6.35

3

0.6

0.7

0.52

11IRM 24UN

24

6.35

3

0.7

0.8

0.61

11IRM 20UN

20

6.35

3

0.8

0.9

0.73

11IRM 18UN

18

6.35

3

0.8

1

0.81

11IRM 16UN

16

6.35

3

0.9

1.1

0.91

11IRM 14UN

14

6.35

3

0.9

1.1

1.04

11IRM 12UN

12

6.35

3

0.9

1.1

1.22

16IRM 48UN

48

9.53

3.5

0.6

0.4

0.3

16IRM 40UN

40

9.53

3.5

0.6

0.5

0.36

16IRM 36UN

36

9.53

3.5

0.6

0.6

0.4

16IRM 32UN

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45

16IRM 28UN

28

9.53

3.5

0.6

0.7

0.52

16IRM 24UN

24

9.53

3.5

0.7

0.8

0.61

16IRM 20UN

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.73

16IRM 18UN

18

9.53

3.5

0.8

1

0.81

16IRM 16UN

16

9.53

3.5

0.9

1

0.91

16IRM 14UN

14

9.53

3.5

0.9

1.2

1.04

16IRM 13UN

13

9.53

3.5

1

1.3

1.13

16IRM 12UN

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.22

16IRM 11UN

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.33

16IRM 10UN

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.46

16IRM 9UN

9

9.53

3.5

1.1

1.7

1.63

16IRM 8UN

8

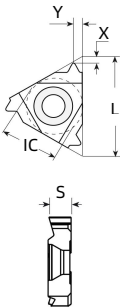
9.53

3.5

1.1

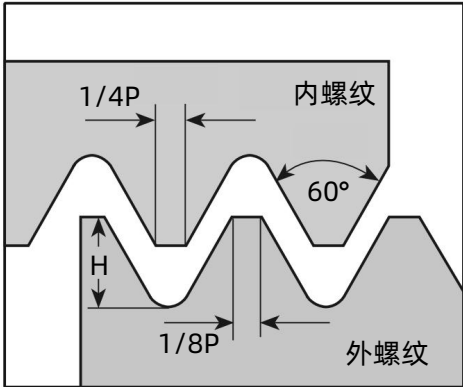
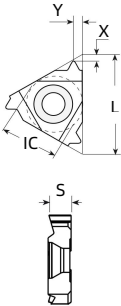
1.7

1.81



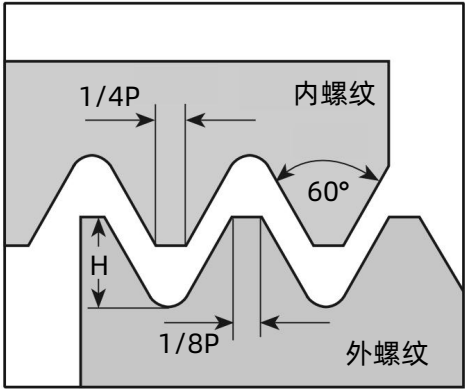
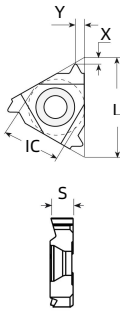
M压制螺纹车刀片特点：刃口全磨制，齿形精度高，排屑性能好，抗冲击力较强，加工表面光洁度高，规格齐全，通用性极强，性价比极高。

美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal UNC, UNF, UNEF, UNS									..	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P			
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M			
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K			
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S			
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S			
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N			
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
	11IR 32UN	11IL 32UN	32	6.35	3.0	0.6	0.6	0.45				
	11IR 28UN	11IL 28UN	28	6.35	3.0	0.6	0.7	0.52				
	11IR 24UN	11IL 24UN	24	6.35	3.0	0.7	0.8	0.61				
	11IR 20UN	11IL 20UN	20	6.35	3.0	0.8	0.9	0.73				
	11IR 18UN	11IL 18UN	18	6.35	3.0	0.8	1	0.81				
	11IR 16UN	11IL 16UN	16	6.35	3.0	0.9	1.1	0.91				
	11IR 14UN	11IL 14UN	14	6.35	3.0	0.9	1.1	1.04				
	11IR 12UN	11IL 12UN	12	6.35	3.0	0.9	1.1	1.22				
	16IR 48UN	16IL 48UN	48	9.53	3.5	0.6	0.4	0.3				
	16IR 40UN	16IL 40UN	40	9.53	3.5	0.6	0.5	0.36				
	16IR 36UN	16IL 36UN	36	9.53	3.5	0.6	0.6	0.4				
	16IR 32UN	16IL 32UN	32	9.53	3.5	0.6	0.6	0.45				
	16IR 28UN	16IL 28UN	28	9.53	3.5	0.6	0.7	0.52				
	16IR 24UN	16IL 24UN	24	9.53	3.5	0.7	0.8	0.61				
	16IR 20UN	16IL 20UN	20	9.53	3.5	0.8	0.9	0.73				
	16IR 18UN	16IL 18UN	18	9.53	3.5	0.8	1.0	0.81				
	16IR 16UN	16IL 16UN	16	9.53	3.5	0.9	1.0	0.91				
	16IR 14UN	16IL 14UN	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.04				
	16IR 13UN	16IL 13UN	13	9.53	3.5	1.0	1.3	1.13				
	16IR 12UN	16IL 12UN	12	9.53	3.5	1.1	1.3	1.22				
	16IR 11UN	16IL 11UN	11	9.53	3.5	1.1	1.3	1.33				
	16IR 10UN	16IL 10UN	10	9.53	3.5	1.1	1.3	1.46				
	16IR 9UN	16IL 9UN	9	9.53	3.5	1.1	1.7	1.63				
	16IR 8UN	16IL 8UN	8	9.53	3.5	1.1	1.7	1.81				

全磨制刀片，精度高，排屑性能好，加工表面光洁度高。

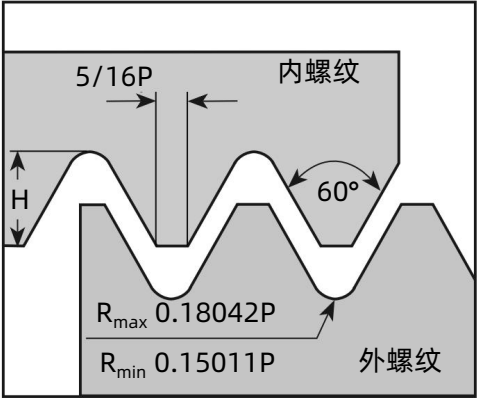
美制统一标准螺纹刀片 UN type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal UNC, UNF, UNEF, UNS									..	...	...	...
	软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H				P							
	不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440				M							
	铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400				K							
	钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4				S							
	耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188				S							
	有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12				N							
	淬火钢 Hardened steel HRC40-55				H							
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
	22IRM 7UN		7	12.7	4.7	1.6	2.3	2.09	●	●	●	
	22IRM 6UN		6	12.7	4.7	1.6	2.3	2.42	●	●	●	
	22IRM 5UN		5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.93	●	●	●	
	压制								●	●	●	●
	22IR 7UN	22IL 7UN	7	12.7	4.7	1.6	2.3	2.09	●	●	●	●
	22IR 6UN	22IL 6UN	6	12.7	4.7	1.6	2.3	2.42	●	●	●	●
	22IR 5UN	22IL 5UN	5	12.7	4.7	1.6	2.3	2.93	●	●	●	●
	精磨											
	27IR 4.5UN	27IL 4.5UN	4.5	15.88	6.3	1.7	2.4	3.26	●	●	●	●
	27IR 4UN	27IL 4UN	4	15.88	6.3	1.8	2.7	3.67				

全磨制刀片，精度高，排屑性能好，加工表面光洁度高。

美制航空航天螺纹刀片 UNJ type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External 标准参照: MIL-S-8879C 公差等级: 3A/3B



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P

M

K

S

S

N

H

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16ERM 32UNJ

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45

16ERM 28UNJ

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.51

16ERM 24UNJ

24

9.53

3.5

0.7

0.8

0.6

16ERM 20UNJ

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.72

16ERM 18UNJ

18

9.53

3.5

0.8

1

0.8

16ERM 16UNJ

16

9.53

3.5

0.9

1

0.9

16ERM 14UNJ

14

9.53

3.5

1

1.2

1.03

16ERM 12UNJ

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.2

16ERM 10UNJ

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.45

16ERM 8UNJ

8

9.53

3.5

1.1

1.7

1.81

16ER 32UNJ

16EL 32UNJ

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45

16ER 28UNJ

16EL 28UNJ

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.51

16ER 24UNJ

16EL 24UNJ

24

9.53

3.5

0.7

0.8

0.6

16ER 20UNJ

16EL 20UNJ

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.72

16ER 18UNJ

16EL 18UNJ

18

9.53

3.5

0.8

1

0.8

16ER 16UNJ

16EL 16UNJ

16

9.53

3.5

0.9

1

0.9

16ER 14UNJ

16EL 14UNJ

14

9.53

3.5

1

1.2

1.03

16ER 12UNJ

16EL 12UNJ

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.2

16ER 10UNJ

16EL 10UNJ

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.45

16ER 8UNJ

16EL 8UNJ

8

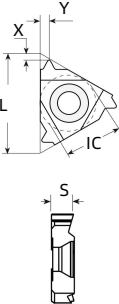
9.53

3.5

1.1

1.7

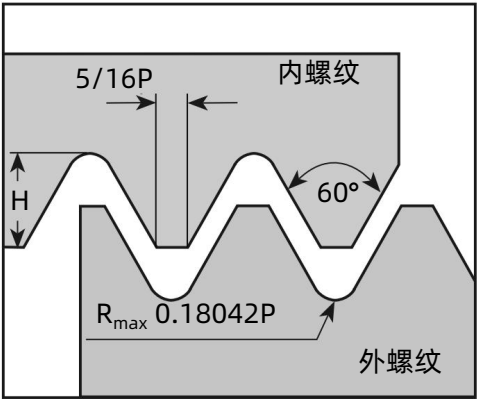
1.81



M压制螺纹车刀片特点: 刃口全磨制, 齿形精度高, 排屑性能好, 抗冲击力较强, 加工表面光洁度高, 规格齐全, 通用性极强, 性价比极高。

美制航空航天螺纹刀片 UNJ type Thread Insert - 60°

内螺纹刀片 Internal 标准参照: MIL-S-8879C 公差等级: 3A/3B



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



尺寸Size(mm)

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

tpi

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16IRM 32UNJ

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.42



16IRM 28UNJ

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.48



16IRM 24UNJ

24

9.53

3.5

0.7

0.8

0.55



16IRM 20UNJ

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.67



16IRM 18UNJ

18

9.53

3.5

0.8

1

0.74



16IRM 16UNJ

16

9.53

3.5

0.9

1

0.83



16IRM 14UNJ

14

9.53

3.5

1

1.2

0.95



16IRM 12UNJ

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.11



16IRM 10UNJ

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.33



16IRM 8UNJ

8

9.53

3.5

1.1

1.7

1.66



16IR 32UNJ

16IL 32UNJ

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.42



16IR 28UNJ

16IL 28UNJ

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.48



16IR 24UNJ

16IL 24UNJ

24

9.53

3.5

0.7

0.8

0.55



16IR 20UNJ

16IL 20UNJ

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.67



16IR 18UNJ

16IL 18UNJ

18

9.53

3.5

0.8

1

0.74



16IR 16UNJ

16IL 16UNJ

16

9.53

3.5

0.9

1

0.83



16IR 14UNJ

16IL 14UNJ

14

9.53

3.5

1

1.2

0.95



16IR 12UNJ

16IL 12UNJ

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.11



16IR 10UNJ

16IL 10UNJ

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.33



16IR 8UNJ

16IL 8UNJ

8

9.53

3.5

1.1

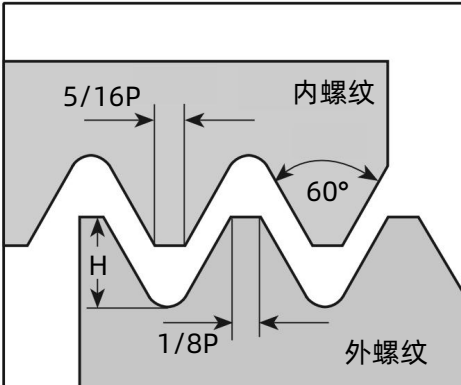
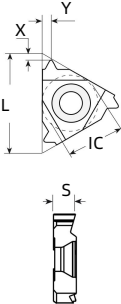
1.7

1.66



全磨制刀片，精度高，排屑性能好，加工表面光洁度高。

公制航空航天螺纹刀片 - MJ type Thread Insert - 60°

外螺纹刀片 External 定义按照: ISO 5855 公差等级: 4h/6h-4H/5H									..	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H				P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440				M				
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400				K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4				S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188				S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12				N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55				H				
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
	16ERM 075MJ		0.75	9.53	3.5	0.6	0.6	0.42	●	●		
	16ERM 100MJ		1	9.53	3.5	0.6	0.7	0.58	●	●		
	16ERM 125MJ		1.25	9.53	3.5	0.8	0.9	0.72	●	●		
	16ERM 150MJ		1.5	9.53	3.5	0.8	1.0	0.86	●	●		
	16ERM 200MJ		2	9.53	3.5	1.0	1.2	1.15	●	●		
	16ERM 250MJ		2.5	9.53	3.5	1.1	1.4	1.44	●	●		
	16ERM 300MJ		3	9.53	3.5	1.1	1.5	1.73	●	●		
	16ER 075MJ	16EL 075MJ	0.75	9.53	3.5	0.6	0.6	0.42	●	●		●
	16ER 100MJ	16EL 100MJ	1	9.53	3.5	0.6	0.7	0.58	●	●		●
	16ER 125MJ	16EL 125MJ	1.25	9.53	3.5	0.8	0.9	0.72	●	●		●
	16ER 150MJ	16EL 150MJ	1.5	9.53	3.5	0.8	1.0	0.86	●	●		●
	16ER 200MJ	16EL 200MJ	2	9.53	3.5	1.0	1.2	1.15	●	●		●
	16ER 250MJ	16EL 250MJ	2.5	9.53	3.5	1.1	1.4	1.44	●	●		●

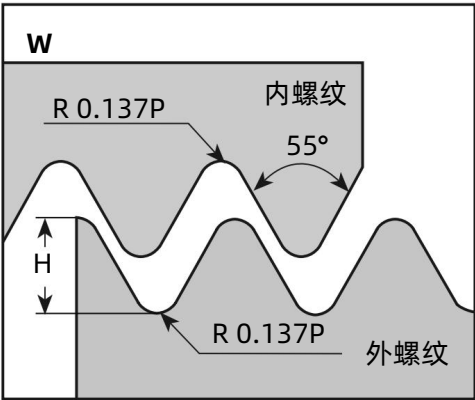
M压制螺纹车刀片；

公制航空航天螺纹刀片 - MJ type Thread Insert - 60°

[illegible]

英制惠氏螺纹刀片 BSW, BSP, BSF, BSB type Thread Insert - 55°

外螺纹刀片 External 定义按照: B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982 公差等级: 中等A级



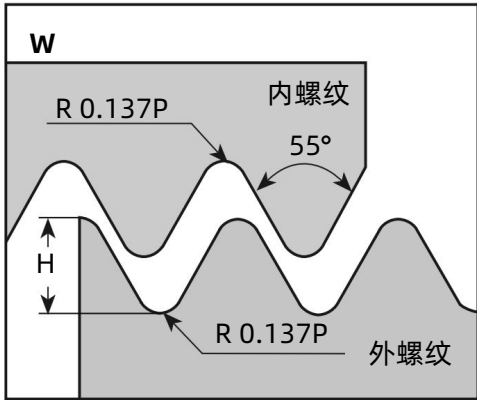
软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H	P	☼	☼	☼	
不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440	M	☼	☼	☼	
铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400	K		☼		
钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4	S	☼		☼	
耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188	S	☼	☼	☼	
有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12	N				☼
淬火钢 Hardened steel HRC40-55	H		☼		

图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
	16ERM 40W		40	9.53	3.5	0.6	0.5	0.4	●	●		
	16ERM 36W		36	9.53	3.5	0.6	0.6	0.45	●	●		
	16ERM 32W		32	9.53	3.5	0.6	0.6	0.5	●	●		
	16ERM 28W		28	9.53	3.5	0.7	0.7	0.58	●	●		
	16ERM 24W		24	9.53	3.5	0.8	0.8	0.68	●	●		
	16ERM 20W		20	9.53	3.5	0.8	0.9	0.74	●	●		
	16ERM 19W		19	9.53	3.5	0.8	1.0	0.86	●	●		
	16ERM 18W		18	9.53	3.5	0.9	1.0	0.9	●	●		
	16ERM 16W		16	9.53	3.5	1.0	1.0	1.02	●	●		
	16ERM 14W		14	9.53	3.5	1.1	1.2	1.16	●	●		
	16ERM 12W		12	9.53	3.5	1.1	1.3	1.35	●	●		
	16ERM 11W		11	9.53	3.5	1.1	1.3	1.48	●	●		
	16ERM 10W		10	9.53	3.5	1.1	1.3	1.63	●	●		
	16ERM 9W		9	9.53	3.5	1.2	1.7	1.81	●	●		
	16ERM 8W		8	9.53	3.5	1.2	1.7	2.03	●	●		
	22ERM 7W		7	12.7	4.7	1.6	2.3	2.32	●	●		
	22ERM 6W		6	12.7	4.7	1.6	2.3	2.71	●	●		
	22ERM 5W		5	12.7	4.7	1.7	2.4	3.25	●	●		

M压制螺纹车刀片;

英制惠氏螺纹刀片 BSW, BSP, BSF, BSB type Thread Insert - 55°

外螺纹刀片 External 定义按照: B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982 公差等级: 中等A级



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

P



不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

M



铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

K



钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

S



耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

S



有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

N



淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

H



尺寸Size(mm)

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
tpi

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16ER 40W

16EL 40W

40

9.53

3.5

0.6

0.5

0.4



16ER 36W

16EL 36W

36

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45



16ER 32W

16EL 32W

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.5



16ER 28W

16EL 28W

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.58



16ER 24W

16EL 24W

24

9.53

3.5

0.8

0.8

0.68



16ER 20W

16EL 20W

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.74



16ER 19W

16EL 19W

19

9.53

3.5

0.8

1

0.86



16ER 18W

16EL 18W

18

9.53

3.5

0.9

1

0.9



16ER 16W

16EL 16W

16

9.53

3.5

1

1

1.02



16ER 14W

16EL 14W

14

9.53

3.5

1.1

1.2

1.16



16ER 12W

16EL 12W

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.35



16ER 11W

16EL 11W

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



16ER 10W

16EL 10W

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.63



16ER 9W

16EL 9W

9

9.53

3.5

1.2

1.7

1.81



16ER 8W

16EL 8W

8

9.53

3.5

1.2

1.7

2.03



22ER 7W

22EL 7W

7

12.7

4.7

1.6

2.3

2.32



22ER 6W

22EL 6W

6

12.7

4.7

1.6

2.3

2.71



22ER 5W

22EL 5W

5

12.7

4.7

1.7

2.4

3.25



27ER 4.5W

27EL 4.5W

4.5

15.88

6.3

1.8

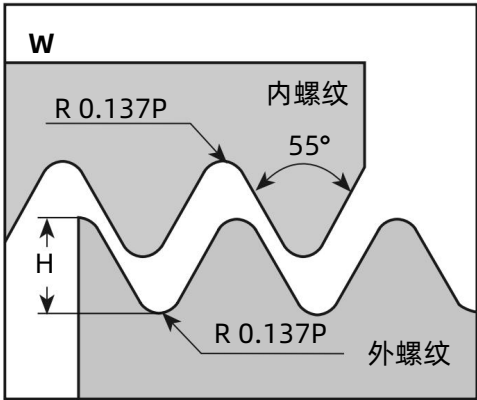
2.6

3.61



英制惠氏螺纹刀片 W type Thread Insert - 55°

内螺纹刀片 Internal



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

P



不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

M



铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

K



钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

S



耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

S



有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

N



淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

H



尺寸Size(mm)

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

tpi

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11IRM 19W

19

6.35

3

0.8

1

0.86



11IRM 14W

14

6.35

3

0.9

1.1

1.16



16IRM 40W

40

9.53

3.5

0.6

0.5

0.4



16IRM 36W

36

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45



16IRM 32W

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.5



16IRM 28W

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.58



16IRM 24W

24

9.53

3.5

0.8

0.8

0.68



16IRM 20W

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.74



16IRM 19W

19

9.53

3.5

0.8

1

0.86



16IRM 18W

18

9.53

3.5

0.9

1

0.9



16IRM 16W

16

9.53

3.5

1

1

1.02



16IRM 14W

14

9.53

3.5

1.1

1.2

1.16



16IRM 12W

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.35



16IRM 11W

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



16IRM 10W

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.63



16IRM 09W

9

9.53

3.5

1.2

1.7

1.81



16IRM 08W

8

9.53

3.5

1.2

1.7

2.03



22IRM 07W

7

12.7

4.7

1.6

2.3

2.32



22IRM 06W

6

12.7

4.7

1.6

2.3

2.71



22IRM 05W

5

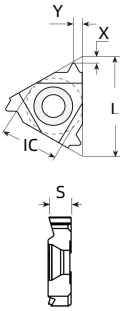
12.7

4.7

1.7

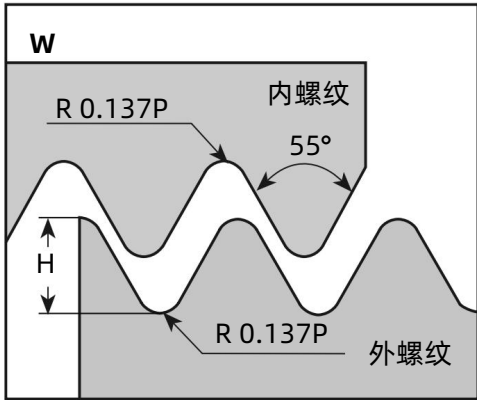
2.4

3.25



英制惠氏螺纹刀片 W type Thread Insert - 55°

内螺纹刀片 Internal



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

P



不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

M



铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

K



钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

S



耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

S



有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

N



淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

H



尺寸Size(mm)

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

tpi

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11IR 19W

11IL 19W

19

6.35

3

0.8

1

0.86



11IR14W

11IL14W

14

6.35

3

0.9

1.1

1.16



16IR 40W

16IL 40W

40

9.53

3.5

0.6

0.5

0.4



16IR 36W

16IL 36W

36

9.53

3.5

0.6

0.6

0.45



16IR 32W

16IL 32W

32

9.53

3.5

0.6

0.6

0.5



16IR 28W

16IL 28W

28

9.53

3.5

0.7

0.7

0.58



16IR 24W

16IL 24W

24

9.53

3.5

0.8

0.8

0.68



16IR 20W

16IL 20W

20

9.53

3.5

0.8

0.9

0.74



16IR 19W

16IL 19W

19

9.53

3.5

0.8

1

0.86



16IR 18W

16IL 18W

18

9.53

3.5

0.9

1

0.9



16IR 16W

16IL 16W

16

9.53

3.5

1

1

1.02



16IR 14W

16IL 14W

14

9.53

3.5

1.1

1.2

1.16



16IR 12W

16IL 12W

12

9.53

3.5

1.1

1.3

1.35



16IR 11W

16IL 11W

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



16IR 10W

16IL 10W

10

9.53

3.5

1.1

1.3

1.63



16IR 9W

16IL 9W

9

9.53

3.5

1.2

1.7

1.81



16IR 8W

16IL 8W

8

9.53

3.5

1.2

1.7

2.03



22IR 7W

22IL 7W

7

12.7

4.7

1.6

2.3

2.32



22IR 6W

22IL 6W

6

12.7

4.7

1.6

2.3

2.71



22IR 5W

22IL 5W

5

12.7

4.7

1.7

2.4

3.25



27IR 4.5W

27IL 4.5W

4.5

15.88

6.3

1.8

2.6

3.61



27IR 4W

27IL 4W

4

15.88

6.3

2

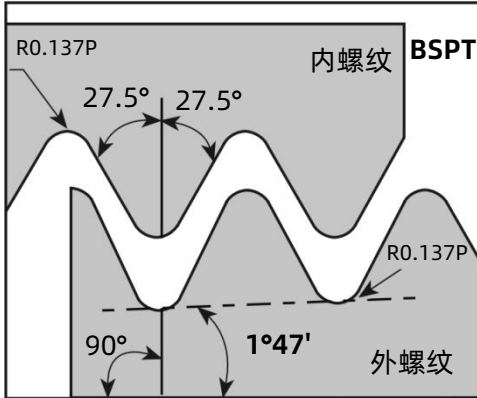
2.9

4.07



英制锥管螺纹刀片 BSPT type Thread Insert - 55°

BSPT螺纹刀片 External/Internal 定义按照: B.S.21:1985



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距

tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16ERM 19BSPT

19

9.53

3.5

0.8

0.9

0.84



16ERM 14BSPT

14

9.53

3.5

1.0

1.2

1.16



16ERM 11BSPT

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



16ER 19BSPT

16EL 19BSPT

19

9.53

3.5

0.8

0.9

0.84



16ER 14BSPT

16EL 14BSPT

14

9.53

3.5

1.0

1.2

1.16



16ER 11BSPT

16EL 11BSPT

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



111RM 28BSPT

28

6.35

3

0.6

0.6

0.57



111RM 19BSPT

19

6.35

3

0.8

0.9

0.84



111RM 14BSPT

14

6.35

3

0.9

1.0

1.16



161RM 19BSPT

19

9.53

3.5

0.8

0.9

0.84



161RM 14BSPT

14

9.53

3.5

1.0

1.2

1.16



161RM 11BSPT

11

9.53

3.5

1.1

1.3

1.48



111R 28BSPT

111L 28BSPT

28

6.35

3

0.6

0.6

0.57



111R 19BSPT

111L 19BSPT

19

6.35

3

0.8

0.9

0.84



111R 14BSPT

111L 14BSPT

14

6.35

3

0.9

1.0

1.16



161R 19BSPT

161L 19BSPT

19

9.53

3.5

0.8

0.9

0.84



161R 14BSPT

161L 14BSPT

14

9.53

3.5

1.0

1.2

1.16



161R 11BSPT

161L 11BSPT

11

9.53

3.5

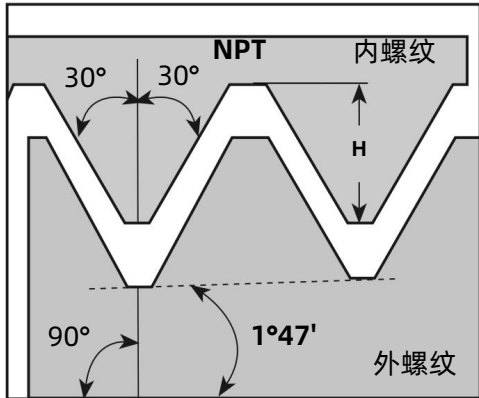
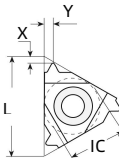
1.1

1.3

1.48

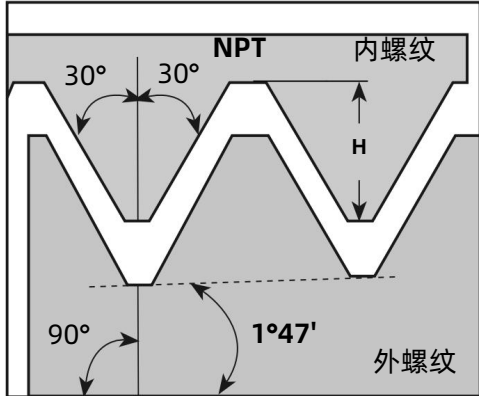
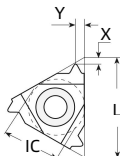


美制锥管螺纹刀片 NPT type Thread Insert - 60°

NPT螺纹刀片 External/InternalASME B.20.1 GB/T 12716									..	...	...	...	
				软钢及钢件Steel 模具钢					P				
				P20,718,SKD11,S136H									
				不锈钢Stainless Steel					M				
				SUS201,304,316,416,420,440									
				铸铁Cast Iron					K				
				Ht250,Qt250,FCD400									
				钛合金Titanium Alloy					S				
				TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4									
耐热合金Superalloy					S								
inconel718,GH4169,Kovar,GH5188													
有色金属Non-Fe metals					N								
2024,5083,6061,5005,2A12													
淬火钢 Hardened steel					H								
HRC40-55													
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20	
				IC	S	X	Y	H _{min}					
  外螺纹	16ERM 18NPT		18	9.53	3.5	0.8	1	1.04	●	●			
	16ERM 14NPT		14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.38	●	●			
	16ERM 11.5NPT		11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.67	●	●			
	16ERM 08NPT		8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.42					
	16ERM 14NPT-CH	🚩	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.25	●	●			
	16ERM 11.5NPT-CH		11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.56	●	●			
	16ERM 08NPT-CH		8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.25	●	●			
	16ER 27NPT	16EL 27NPT	27	9.53	3.5	0.7	0.8	0.66	●	●		●	
	16ER 18NPT	16EL 18NPT	18	9.53	3.5	0.8	1	1.04	●	●		●	
	16ER 14NPT	16EL 14NPT	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.38	●	●		●	
	16ER 11.5NPT	16EL 11.5NPT	11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.67	●	●		●	
	16ER 08NPT	16EL 08NPT	8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.42	●	●		●	
	16ER 14NPT-CH	🚩 16EL 14NPT-CH	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.25	●	●		●	
	16ER 11.5NPT-CH	16EL 11.5NPT-CH	11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.56	●	●		●	
	16ER 08NPT-CH	16EL 08NPT-CH	8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.25	●	●		●	

M压制螺纹车刀片； ■：-CH:为刀片齿顶R加大，但是齿形能够进行通止规检验。

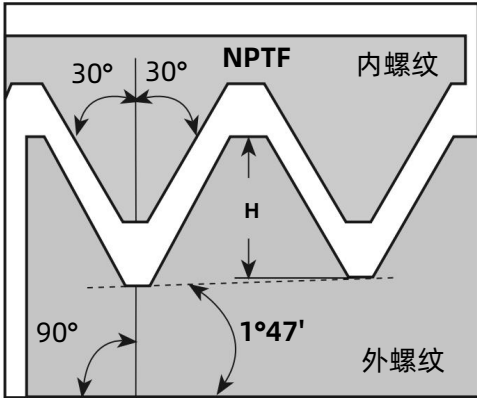
美制锥管螺纹刀片 NPT type Thread Insert - 60°

NPT螺纹刀片 External/Internal									ASME B.20.1 GB/T 12716				..	...	...	...
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P							
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M							
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K							
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S							
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S							
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N							
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H							
				图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
IC	S	X	Y					H _{min}								
  内螺纹	11IRM 27NPT		27	6.35	3	0.7	0.8	0.71	●	●	●					
	11IRM 18NPT		18	6.35	3	0.8	1	1.04	●	●	●					
	16IRM 18NPT		18	9.53	3.5	0.8	1	1.04	●	●	●					
	16IRM 14NPT		14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.38	●	●	●					
	16IRM 11.5NPT		11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.67	●	●	●					
	16IRM 08NPT		8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.42	●	●	●					
	16IRM 14NPT-CH		14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.25	●	●	●					
	16IRM 11.5NPT-CH		11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.56	●	●	●					
	16IRM 08NPT-CH		8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.25	●	●	●					
	11IR 27NPT	11IL 27NPT	27	6.35	3	0.7	0.8	0.71	●	●	●	●				
	11IR 18NPT	11IL 18NPT	18	6.35	3	0.8	1	1.04	●	●	●	●				
	16IR 18NPT	16IL 18NPT	18	9.53	3.5	0.8	1	1.04	●	●	●	●				
	16IR 14NPT	16IL 14NPT	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.38	●	●	●	●				
	16IR 11.5NPT	16IL 11.5NPT	11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.67	●	●	●	●				
	16IR 08NPT	16IL 08NPT	8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.42	●	●	●	●				
	16IR 14NPT-CH	16IL 14NPT-CH	14	9.53	3.5	0.9	1.2	1.25	●	●	●	●				
	16IR 11.5NPT-CH	16IL 11.5NPT-CH	11.5	9.53	3.5	1.1	1.3	1.56	●	●	●	●				
	16IR 8NPT-CH	16IL 8NPT-CH	8	9.53	3.5	1.3	1.7	2.25	●	●	●	●				

M压制螺纹车刀片； ■：-CH:为刀片齿顶R加大，但是齿形能够进行通止规检验。

美制干密封圆锥管螺纹 NPTF type Thread Insert - 60°

NPTF螺纹刀片 External/Internal ANSI B1.20.3-1976



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P

M

K

S

S

N

H

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

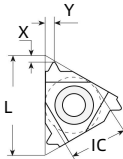
H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20



外螺纹

16ERM 18NPTF

16ERM 14NPTF

16ERM 11.5NPTF

16ERM 08NPTF

16ER 18NPTF

16ER 14NPTF

16ER 11.5NPTF

16ER 08NPTF

16EL 18NPTF

16EL 14NPTF

16EL 11.5NPTF

16EL 08NPTF

18

14

11.5

8

18

14

11.5

8

9.53

9.53

9.53

9.53

9.53

9.53

9.53

9.53

3.5

3.5

3.5

3.5

3.5

3.5

3.5

3.5

0.8

0.9

1.1

1.3

0.8

0.9

1.1

1.3

1

1.2

1.3

1.7

1

1.2

1.3

1.7

1

1.35

1.63

2.38

1

1.35

1.63

2.38

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

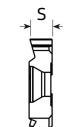
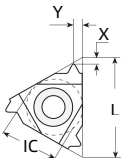
●

●

●

●

●



内螺纹

11IRM 18NPTF

16IRM 18NPTF

16IRM 14NPTF

16IRM 11.5NPTF

16IRM 08NPTF

11IR 18NPTF

16IR 18NPTF

16IR 14NPTF

16IR 11.5NPTF

16IR 8NPTF

11IL 18NPTF

16IL 18NPTF

16IL 14NPTF

16IL 11.5NPTF

16IL 8NPTF

18

18

14

11.5

8

18

18

14

11.5

8

6.35

9.53

9.53

9.53

9.53

6.35

9.53

9.53

9.53

9.53

3

3.5

3.5

3.5

3.5

3

3.5

3.5

3.5

3.5

0.8

0.8

0.9

1.1

1.3

0.8

0.8

0.9

1.1

1.3

1

1

1.2

1.3

1.7

1

1

1.2

1.3

1.7

1

1

1.35

1.63

2.38

1

1

1.35

1.63

2.38

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

●

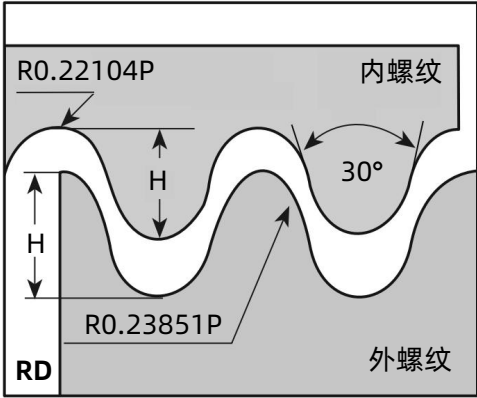
●

美制平行直管螺纹 NPS type Thread Insert - 60°

[illegible]

德制圓螺纹刀片 RD type Thread Insert - 30°

RD圓螺纹刀片 External/Internal DIN405 T1-2 公差等级: 7h/7H



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



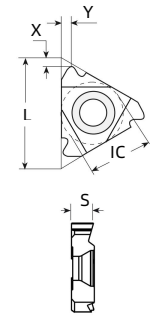
S



N



H



外螺纹

16ERM 10RD

10

9.53

3.5

1.1

1.2

1.27



16ERM 08RD

8

9.53

3.5

1.4

1.4

1.59



16ERM 06RD

6

9.53

3.5

1.5

1.5

2.12



16ER 10RD

16EL 10RD

10

9.53

3.5

1.1

1.2

1.27



16ER 08RD

16EL 08RD

8

9.53

3.5

1.4

1.4

1.59



16ER 06RD

16EL 06RD

6

9.53

3.5

1.5

1.5

2.12



22ERM 04RD

4

12.7

4.7

2.2

2.2

3.18



22ER 04RD

22EL 04RD

4

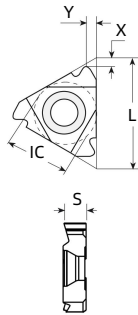
12.7

4.7

2.2

2.2

3.18



内螺纹

16IRM 10RD

10

9.53

3.5

1.1

1.2

1.27



16IRM 08RD

8

9.53

3.5

1.4

1.4

1.59



16IRM 06RD

6

9.53

3.5

1.5

1.5

2.12



16IR 10RD

16IL 10RD

10

9.53

3.5

1.1

1.2

1.27



16IR 08RD

16IL 08RD

8

9.53

3.5

1.4

1.4

1.59



16IR 06RD

16IL 06RD

6

9.53

3.5

1.5

1.5

2.12



22IRM 04RD

4

12.7

4.7

2.2

2.2

3.18



22IR 04RD

22IL 04RD

4

12.7

4.7

2.2

2.2

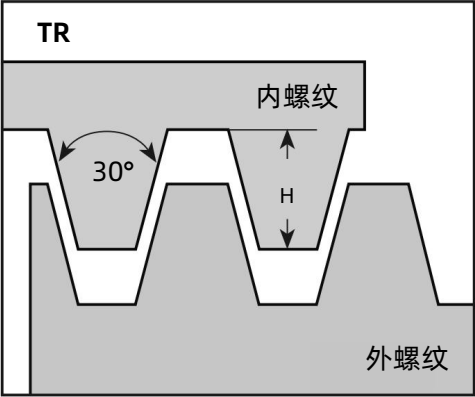
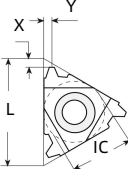
3.18



美国石油学会抽油杆螺纹 APIRD type Thread Insert - 60°

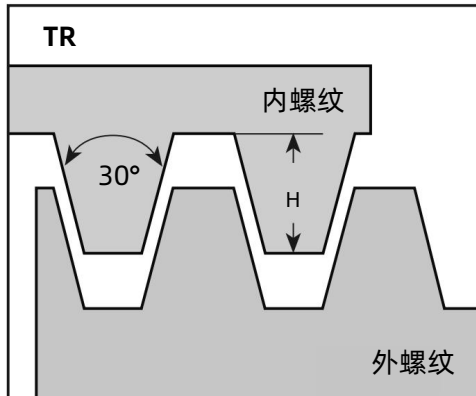
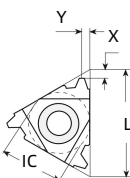
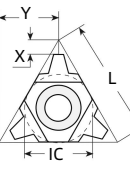
[illegible]

梯形螺纹刀片 TR-30° type Thread Insert - 30°

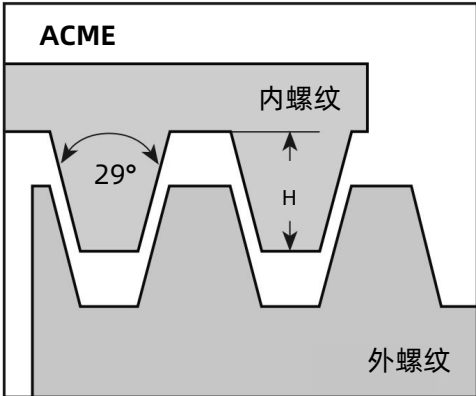
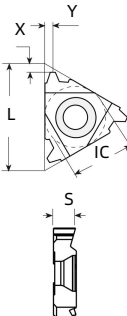
TR梯形螺纹刀片 External/Internal ISO 2901-2904 GB/T 5796;12359									..	...	...	...
TR 				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P			
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M			
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K			
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S			
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S			
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N			
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
  外螺纹	11ERM 1.5TR		1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●		
	16ERM 1.5TR		1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●		
	16ERM 2.0TR		2	9.53	3.5	1.1	1.3	1.25	●	●		
	16ERM 3.0TR		3	9.53	3.5	1.3	1.5	1.75	●	●		
	22ERM 4.0TR		4	12.7	4.7	1.7	1.9	2.25	●	●		
	22ERM 5.0TR		5	12.7	4.7	2.1	2.5	2.75	●	●		
	22ERM 6.0TR		6	12.7	4.7	2.3	2.7	3.5	●	●		
	11ER 1.5TR	11EL 1.5TR	1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●		
	16ER 1.5TR	16EL 1.5TR	1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●		
	16ER 2.0TR	16EL 2.0TR	2	9.53	3.5	1.1	1.3	1.25	●	●		
	16ER 3.0TR	16EL 3.0TR	3	9.53	3.5	1.3	1.5	1.75	●	●		
	22ER 4.0TR	22EL 4.0TR	4	12.7	4.7	1.7	1.9	2.25	●	●		
	22ER 5.0TR	22EL 5.0TR	5	12.7	4.7	2.1	2.5	2.75	●	●		
	22ER 6.0TR	22EL 6.0TR	6	12.7	4.7	2.3	2.7	3.5	●	●		

M压制螺纹车刀片。

梯形螺纹刀片 TR-30° type Thread Insert - 30°

TR梯形螺纹刀片 External/Internal				ISO 2901-2904 GB/T 5796;12359					..	...	...	...	
				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M				
				铸铁Cast Iron HT250,Qt250,FCD400					K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H				
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20	
				IC	S	X	Y	H _{min}					
  内螺纹	11IRM 1.5TR		1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●	●		
	16IRM 1.5TR		1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●	●		
	16IRM 2.0TR		2	9.53	3.5	1.1	1.3	1.25	●	●	●		
	16IRM 3.0TR		3	9.53	3.5	1.3	1.5	1.75	●	●	●		
	22IRM 4.0TR		4	12.7	4.7	1.7	1.9	2.25	●	●	●		
	22IRM 5.0TR		5	12.7	4.7	2.1	2.5	2.75	●	●	●		
	22IRM 6.0TR		6	12.7	4.7	2.3	2.7	3.5	●	●	●		
	11IR 1.5TR	11IL 1.5TR	1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●	●		
	16IR 1.5TR	16IL 1.5TR	1.5	9.53	3.5	1	1.1	0.9	●	●	●		
	16IR 2.0TR	16IL 2.0TR	2	9.53	3.5	1.1	1.3	1.25	●	●	●		
	16IR 3.0TR	16IL 3.0TR	3	9.53	3.5	1.3	1.5	1.75	●	●	●		
	22IR 4.0TR	22IL 4.0TR	4	12.7	4.7	1.7	1.9	2.25	●	●	●		
	22IR 5.0TR	22IL 5.0TR	5	12.7	4.7	2.1	2.5	2.75	●	●	●		
	22IR 6.0TR	22IL 6.0TR	6	12.7	4.7	2.3	2.7	3.5	●	●	●		
27IR 6.0TR	27IL 6.0TR	6	15.88	6.3	2.3	2.7	3.5	●	●	●			
	22UI 6.0TR		6	12.7	4.7	2	11	3.5	●	●	●		
	22UI 7.0TR		7	12.7	4.7	2.3	11	4	●	●	●		
	22UI 8.0TR		8	12.7	4.7	2.6	11	4.5	●	●	●		
	27UI 9.0TR		9	15.88	6.3	3	13.7	9	●	●	●		

美制梯形螺纹刀片 ACME type Thread Insert - 29°

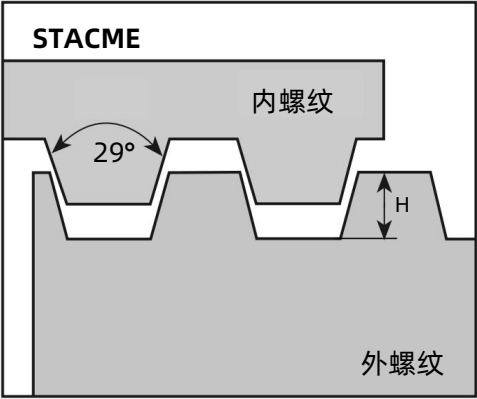
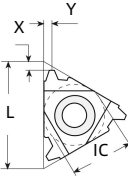
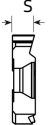
ACME梯形螺纹刀片 External ASME B1.5 BS 1104									..	...	...	...	
ACME 				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M				
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H				
				图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN
IC	S	X	Y					H _{min}					
 外螺纹	16ERM 16ACME		16	9.53	3.5	1	1.1	0.92	●	●			
	16ERM 14ACME		14	9.53	3.5	1.1	1.2	1.03	●	●			
	16ERM 12ACME		12	9.53	3.5	1.2	1.3	1.19	●	●			
	16ERM 10ACME		10	9.53	3.5	1.3	1.4	1.52	●	●			
	16ERM 8ACME		8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.84	●	●			
	22ERM 6ACME		6	12.7	4.7	1.8	2.1	2.37	●	●			
	22ERM 5ACME		5	12.7	4.7	2	2.3	2.79	●	●			
	16ER 16ACME	16EL 16ACME	16	9.53	3.5	1	1.1	0.92	●	●			
	16ER 14ACME	16EL 14ACME	14	9.53	3.5	1.1	1.2	1.03	●	●			
	16ER 12ACME	16EL 12ACME	12	9.53	3.5	1.2	1.3	1.19	●	●			
	16ER 10ACME	16EL 10ACME	10	9.53	3.5	1.3	1.4	1.52	●	●			
	16ER 8ACME	16EL 8ACME	8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.84	●	●			
	22ER 6ACME	22EL 6ACME	6	12.7	4.7	1.8	2.1	2.37	●	●			
	22ER 5ACME	22EL 5ACME	5	12.7	4.7	2	2.3	2.79	●	●			

ERM压制螺纹车刀片。

美制梯形螺纹刀片 ACME type Thread Insert - 29°

[illegible]

美制短齿梯形螺纹刀片 STUB ACME-29° type Thread Insert - 29°

STACME梯形螺纹刀片 External ASME B1.8									...	...	...	...
STACME 				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P			
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M			
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K			
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S			
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S			
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N			
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H			
图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
  外螺纹	16ERM 16 STACME		16	9.53	3.5	1	1	0.6	●	●		
	16ERM 14 STACME		14	9.53	3.5	1.1	1.1	0.67	●	●		
	16ERM 12 STACME		12	9.53	3.5	1.2	1.2	0.74	●	●		
	16ERM 10 STACME		10	9.53	3.5	1.2	1.3	1	●	●		
	16ERM 8 STACME		8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.19	●	●		
	22ERM 6 STACME		6	12.7	4.7	1.7	1.8	1.5	●	●		
	22ERM 5 STACME		5	12.7	4.7	2.1	2.3	1.75	●	●		
	22ERM 4 STACME		4	12.7	4.7	2.3	2.3	2.12	●	●		
	16ER 16 STACME	16EL 16 STACME	16	9.53	3.5	1	1	0.6	●	●		
	16ER 14 STACME	16EL 14 STACME	14	9.53	3.5	1.1	1.1	0.67	●	●		
	16ER 12 STACME	16EL 12 STACME	12	9.53	3.5	1.2	1.2	0.74	●	●		
	16ER 10 STACME	16EL 10 STACME	10	9.53	3.5	1.2	1.3	1	●	●		
	16ER 8 STACME	16EL 8 STACME	8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.19	●	●		
	22ER 6 STACME	22EL 6 STACME	6	12.7	4.7	1.7	1.8	1.5	●	●		
	22ER 5 STACME	22EL 5 STACME	5	12.7	4.7	2.1	2.3	1.75	●	●		
	22ER 4 STACME	22EL 4 STACME	4	12.7	4.7	2.3	2.3	2.12	●	●		

ERM压制螺纹车刀片。

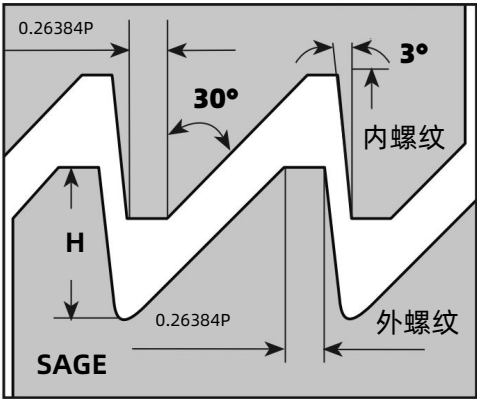
美制短齿梯形螺纹刀片 STUB ACME-29° type Thread Insert - 29°

STACME梯形螺纹刀片 External ASME B1.8									**	***	***	***	
STACME 内螺纹 29° H 外螺纹				软钢及钢件Steel 模具钢 P20,718,SKD11,S136H					P				
				不锈钢Stainless Steel SUS201,304,316,416,420,440					M				
				铸铁Cast Iron Ht250,Qt250,FCD400					K				
				钛合金Titanium Alloy TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4					S				
				耐热合金Superalloy inconel718,GH4169,Kovar,GH5188					S				
				有色金属Non-Fe metals 2024,5083,6061,5005,2A12					N				
				淬火钢 Hardened steel HRC40-55					H				
				图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 mm	尺寸Size(mm)					CP2630TN
IC	S	X	Y					H _{min}					
Y X L IC S 内螺纹	16IRM 12 STACME		12	9.53	3.5	1.1	1.2	0.74	●	●	●		
	16IRM 10 STACME		10	9.53	3.5	1.2	1.3	1	●	●	●		
	16IRM 8 STACME		8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.19	●	●	●		
	22IRM 6 STACME		6	12.7	4.7	1.7	1.8	1.5	●	●	●		
	22IRM 5 STACME		5	12.7	4.7	2.1	2.3	1.75	●	●	●		
	22IRM 4 STACME		4	12.7	4.7	2.3	2.3	2.12	●	●	●		
	16IR 16STACME	16IL 16STACME	14	9.53	3.5	1	1	0.6	●	●	●		
	16IR 12STACME	16IL 12STACME	12	9.53	3.5	1.1	1.2	1	●	●	●		
	16IR 10STACME	16IL 10STACME	10	9.53	3.5	1.2	1.3	1.19	●	●	●		
	16IR 8STACME	16IL 8STACME	8	9.53	3.5	1.4	1.5	1.5	●	●	●		
	22IR 6STACME	22IL 6STACME	6	12.7	4.7	1.7	1.8	1.75	●	●	●		
	22IR 5STACME	22IL 5STACME	5	12.7	4.7	2.1	2.3	2.12	●	●	●		
	22IR 4STACME	22IL 4STACME	4	12.7	4.7	2.3	2.3	2.16	●	●	●		
	27IR 3STACME	27IL 3STACME	3	15.88	6.3	2.9	2.9	2.79	●	●	●		

IRM压制螺纹车刀片。

德标公制锯齿螺纹刀片 Sage type Thread Insert - 牙型角 3° /30°

SAGE螺纹刀片 External/Internal 标准参照: DIN 513



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P

M

K

S

S

N

H

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
mm

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

16ERM 2.0SAGE

2

9.53

3.5

1.2

1.7

1.74

●

●

22ERM 3.0SAGE

3

12.7

4.7

1.9

2.9

2.6

●

●

22ERM 4.0SAGE

4

12.7

4.7

2.3

3.5

3.55

●

●

16ER 2.0SAGE

16EL 2.0SAGE

2

9.53

3.5

1.2

1.7

1.74

●

●

22ER 3.0SAGE

22EL 3.0SAGE

3

12.7

4.7

1.9

2.9

2.6

●

●

22ER 4.0SAGE

22EL 4.0SAGE

4

12.7

4.7

2.3

3.5

3.55

●

●

16IRM 2.0SAGE

2

9.53

3.5

1.2

1.7

1.74

●

●

●

22IRM 3.0SAGE

3

12.7

4.7

1.9

2.9

2.6

●

●

●

22IRM 4.0SAGE

4

12.7

4.7

2.3

3.5

3.55

●

●

●

16IR 2.0SAGE

16IL 2.0SAGE

2

9.53

3.5

1.2

1.7

1.74

●

●

●

22IR 3.0SAGE

22IL 3.0SAGE

3

12.7

4.7

1.9

2.9

2.6

●

●

●

22IR 4.0SAGE

22IL 4.0SAGE

4

12.7

4.7

2.3

3.5

3.55

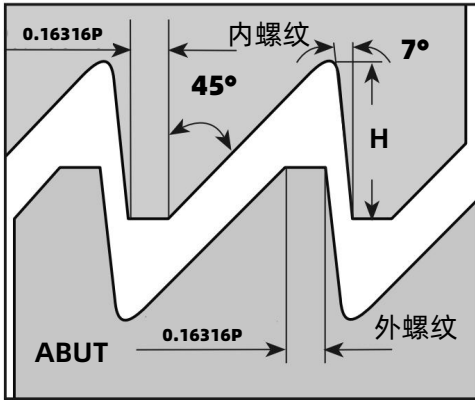
●

●

●

美制锯齿螺纹刀片 ABUT type Thread Insert - 牙侧角 7° /45°

ABUT螺纹刀片 External 标准参照: 美国 ANSI B1.9-1973



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P

M

K

S

S

N

H

图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11ERM 20ABUT

20

6.35

3

1

1.4

0.84

●

●

11ERM 16ABUT

16

6.35

3

1.3

1.9

1.05

●

●

11ER 20ABUT

11EL 20ABUT

20

6.35

3

1

1.4

0.84

●

●

11ER 16ABUT

11EL 16ABUT

16

6.35

3

1.3

1.9

1.05

●

●

16ERM 20ABUT

20

9.53

3.5

1

1.4

0.84

●

●

16ERM 16ABUT

16

9.53

3.5

1.3

1.9

1.05

●

●

16ERM 12ABUT

12

9.53

3.5

1.4

2

1.4

●

●

16ERM 10ABUT

10

9.53

3.5

1.5

2.3

1.68

●

●

16ER 20ABUT

16EL 20ABUT

20

9.53

3.5

1

1.4

0.84

●

●

16ER 16ABUT

16EL 16ABUT

16

9.53

3.5

1.3

1.9

1.05

●

●

16ER 12ABUT

16EL 12ABUT

12

9.53

3.5

1.4

2

1.4

●

●

16ER 10ABUT

16EL 10ABUT

10

9.53

3.5

1.5

2.3

1.68

●

●

22ERM 08ABUT

8

12.7

4.7

2

3.2

2.1

●

●

22ERM 06ABUT

6

12.7

4.7

2.2

3.5

2.8

●

●

22ER 08ABUT

22EL 08ABUT

8

12.7

4.7

2

3.2

2.1

●

●

22ER 06ABUT

22EL 06ABUT

6

12.7

4.7

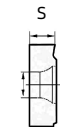
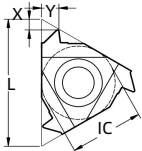
2.2

3.5

2.8

●

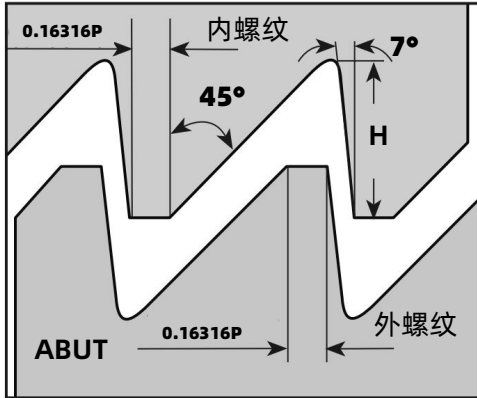
●



外螺纹

美制锯齿螺纹刀片 ABUT type Thread Insert - 牙侧角 7° /45°

ABUT螺纹刀片 Internal 标准参照: 美国 ANSI B1.9-1973



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例

RH右螺纹

LH左螺纹

螺距
tpi

尺寸Size(mm)

IC

S

X

Y

H_{min}

CP2630TN

CP2430FS

CP1125

CW20

11IRM 20ABUT

20

6.35

3

1

1.4

0.84



11IRM 16ABUT

16

6.35

3

1.3

1.9

1.05



11IR 20ABUT

11IL 20ABUT

20

6.35

3

1

1.4

0.84



11IR 16ABUT

11IL 16ABUT

16

6.35

3

1.3

1.9

1.05



16IRM 20ABUT

20

9.53

3.5

1

1.4

0.84



16IRM 16ABUT

16

9.53

3.5

1.3

1.9

1.05



16IRM 12ABUT

12

9.53

3.5

1.4

2

1.4



16IRM 10ABUT

10

9.53

3.5

1.5

2.3

1.68



16IR 20ABUT

16IL 20ABUT

20

9.53

3.5

1

1.4

0.84



16IR 16ABUT

16IL 16ABUT

16

9.53

3.5

1.3

1.9

1.05



16IR 12ABUT

16IL 12ABUT

12

9.53

3.5

1.4

2

1.4



16IR 10ABUT

16IL 10ABUT

10

9.53

3.5

1.5

2.3

1.68



22IRM 08ABUT

8

12.7

4.7

2

3.2

2.1



22IRM 06ABUT

6

12.7

4.7

2.2

3.5

2.8



22IR 08ABUT

22IL 08ABUT

8

12.7

4.7

2

3.2

2.1



22IR 06ABUT

22IL 06ABUT

6

12.7

4.7

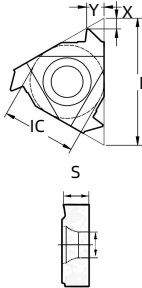
2.2

3.5

2.8

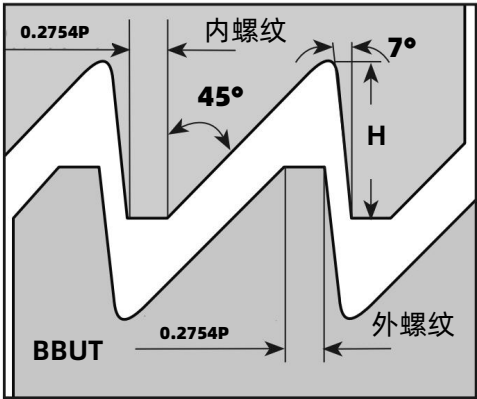


内螺纹



英制锯齿螺纹刀片 BBUT type Thread Insert - 牙侧角 7° /45°

BBUT螺纹刀片 External/Internal 标准参照: B.S. 1657: 1950



软钢及钢件Steel 模具钢

P20,718,SKD11,S136H

不锈钢Stainless Steel

SUS201,304,316,416,420,440

铸铁Cast Iron

Ht250,Qt250,FCD400

钛合金Titanium Alloy

TC6,TC2,TC3,TC4,TB2,TA3,TA4

耐热合金Superalloy

inconel718,GH4169,Kovar,GH5188

有色金属Non-Fe metals

2024,5083,6061,5005,2A12

淬火钢 Hardened steel

HRC40-55

P



M



K



S



S



N



H



图例	RH右螺纹	LH左螺纹	螺距 tpi	尺寸Size(mm)					CP2630TN	CP2430FS	CP1125	CW20
				IC	S	X	Y	H _{min}				
外螺纹 	16ERM 16BBUT		16	9.53	3.5	1.1	1.6	0.8	●	●		
	16ERM 12BBUT		12	9.53	3.5	1.4	2.1	1.07	●	●		
	16ERM 10BBUT		10	9.53	3.5	1.5	2.2	1.28	●	●		
	16ERM 08BBUT		8	9.53	3.5	2	2.5	1.61	●	●		
	16ER 16BBUT	16EL 16BBUT	16	9.53	3.5	1.1	1.6	0.8	●	●		
	16ER 12BBUT	16EL 12BBUT	12	9.53	3.5	1.4	2.1	1.07	●	●		
	16ER 10BBUT	16EL 10BBUT	10	9.53	3.5	1.5	2.2	1.28	●	●		
内螺纹 	16IRM 16BBUT		16	9.53	3.5	1.1	1.6	0.8	●	●	●	
	16IRM 12BBUT		12	9.53	3.5	1.4	2.1	1.07	●	●	●	
	16IRM 10BBUT		10	9.53	3.5	1.5	2.2	1.28	●	●	●	
	16IRM 08BBUT		8	9.53	3.5	2	2.5	1.61	●	●	●	
	16IR 16BBUT	16IL 16BBUT	16	9.53	3.5	1.1	1.6	0.8	●	●	●	
	16IR 12BBUT	16IL 12BBUT	12	9.53	3.5	1.4	2.1	1.07	●	●	●	
	16IR 10BBUT	16IL 10BBUT	10	9.53	3.5	1.5	2.2	1.28	●	●	●	

德标电力管线钢导管螺纹刀片 PG type Thread Insert - 80°

[illegible]