

NEW
PRODUCT!

ATM60

通用可转位刀片式螺纹铣刀

中大直径内螺纹加工的利器



● 螺纹铣刀产品一览

刀具	系列	ATM60
	螺纹深度	2.5XDN
	说明	带可转位刀片的单排齿螺纹铣刀
	刀片材质	AP320U
	刀片型号	TM60、TM55
	冷却方式	内冷
	加工螺纹类型	M ; MF ; MJ ; UNC ; UNF ; UNEF ; UN ; UNJ ; G ;
	螺纹孔	

● 可转位刀片式螺纹铣刀命名规则-刀杆

A	TM	60	—	024	—	Z01	—	068	—	W	25	R	—	09	—	007
1	2	3		4		5		6		7	8	9		10		11

1	2	3	4	5	6
产品组别	家族代码	刀片形状	刀盘直径	齿数	刀杆有效长度
ACHTECK	螺纹铣刀	T型	14	01	40
			19	03	55
			24		68
			30		80
			35		
					

7:8	9	10	11
柄部类型和尺寸	刀具旋向	刀片尺寸	轴向每排齿间距
W16 侧固16	R 右手	06	6
W20 侧固20		09	7
W25 侧固25		11	12
W32 侧固32		14	
W40 侧固40			缺失为单排齿

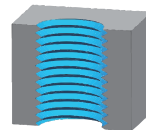
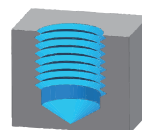
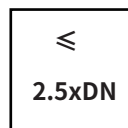
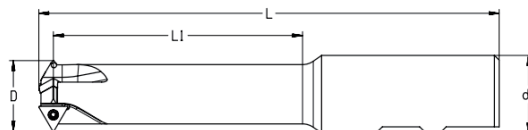
◆ 可转位刀片式螺纹铣刀命名规则-刀片

TM	60	G	—				—		MU1	AP320U
1	2	3							8	9

1	2	3	4	5
类别	刀片种类	工艺	尺寸	厚度
螺纹铣削刀片	60 三角形螺纹刀片 正型_60°牙型角	G磨削	06	T1=1.98
	55 三角形螺纹刀片 正型_55°牙型角	M压制	09	02=2.38
			11	03=3.18
			14	

6	7	8	9
圆角	刃口型式	槽型说明	牌号说明
01	E 型	MU1 通用型	
02			
04			

• 可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

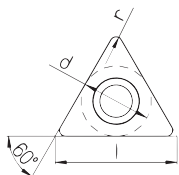


型号	尺寸						Z	内冷	刀片数量	型号
	DN	P _{max} mm	D mm	L1 mm	L mm	d1 mm				
ATM60-024-Z3-080-W25R-09	M30	3.5	24	80	148	25	3		3	TM-09
ATM60-030-Z3-090-W32R-09	M36	4	30	90	162	32	3		3	TM-09

尺寸 (mm)	刀杆配件		
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号	锁紧扭矩
24—30			0,9 Nm
	SP022049H	DT-TP07	

注： 代表有内冷
 代表无内冷

• 螺纹铣刀刀片 TM60G、TM55G



刀片	型号	r mm	螺距P mm	螺距P inch	牌号
					AP320U
	TM60G-090201E-MU1	0.1	1.5-2.5	18-9	●
	TM60G-090202E-MU1	0.2	3.0-4.0	8-6	●
	TM55G-090202E-MU1	0.2		11	●

备注：●常备库存 ○限制库存 (请确认库存)

● 刀具选择推荐

公制螺纹

刀体型号	D mm	刀片	粗牙	细牙
ATM60-024-Z3-080-W25R-09	24	TM60G-090201		M28X1.5; M28X2; M30X1.5; M30X2; M32X1.5; M32X2; M33X1.5; M33X2; M34X1.5; M35X1.5
		TM60G-090202	M30; M33	
ATM60-030-Z3-090-W32R-09	30	TM60G-090201		M34X1.5; M35X1.5; M36X1.5; M36X2; M38X1.5; M39X2
		TM60G-090202	M36; M39	M36X3; M39X3; M40X3

美制UN螺纹

刀体型号	D mm	刀片	UNC	UNF	UNEF	UN
ATM60-024-Z3-080-W25R-09	24	TM60G-090201		1 1/8-12 1 1/4-12	1 1/8-18 1 1/4-18	
		TM60G-090202	1 1/4-7 1 3/8-6			1 1/4-8 1 3/8-8
ATM60-030-Z3-090-W32R-09	30	TM60G-090201		1 3/8-12 1 1/2-12	1 3/8-18 1 1/2-18	
		TM60G-090202	1 1/2-6			1 1/2-8; 1 5/8-8; 1 3/4-8; 1 7/8-8; 2-8;

G-螺纹 (BSP)

刀体型号	D mm	刀片	G
ATM60-024-Z3-080-W25R-09	24	TM55G-090202	G1; G1 1/8; G1 1/4; G1 1/2; G1 3/4; G2;..... G6
ATM60-030-Z3-090-W32R-09	30	TM55G-090202	G1 1/8; G1 1/4; G1 1/2; G1 3/4; G2;..... G6

● 可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

加工材料						ATM60			
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)	切削速度 Vc(m/min)	fz(mm) 刀片尺寸		
							06	09	11/14
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428	180	0.3	0.35	0.4
		0.25<C≤0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		0.25<C≤0.55%	调质	210	708	180	0.3	0.35	0.4
		C>0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		C>0.55%	调质	300	1013	180	0.25	0.3	0.35
		易切削钢(短切屑)	退火	220	745	180	0.3	0.35	0.4
	低合金钢	退火		175	591	180	0.3	0.35	0.4
		调质		300	1013	180	0.3	0.35	0.4
		调质		380	1282	130	0.2	0.3	0.35
		调质		430	1477	80	0.15	0.2	0.3
	高合金钢和 高合金工具钢	退火		200	675	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		300	1013	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		400	1361	130	0.25	0.3	0.35
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675	180	0.25	0.3	0.35
		马氏体, 调质		330	1114	130	0.25	0.3	0.35
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675	180	0.2	0.3	0.35
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢(PH不锈钢)		300	1013	130	0.2	0.3	0.35
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢		230	778	80	0.2	0.3	0.35
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		260	700	180	0.3	0.35	0.4
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	250	0.3	0.35	0.4
		高抗拉强度/奥氏体		245	350	180	0.3	0.35	0.4
	球墨铸铁	铁素体		155	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		265	700	180	0.3	0.35	0.4
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400	180	0.3	0.35	0.4
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-				
		可时效处理, 时效处理		100	340				
	铸造铝合金	≤12%硅, 非时效处理		75	260				
		≤12%硅, 可时效处理, 时效处理		90	310	200	0.3	0.35	0.4
		>12%硅, 非时效处理		130	450	240	0.3	0.35	0.4
	镁合金			70	250				
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340				
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310				
		铜合金, 短切屑		110	380				
		高强度的Ampco合金		300	1010				
S	耐热合金	铁基	退火	200	680	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	280	940	20	0.1	0.1	0.1
		镍基或钴基	退火	250	840	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	350	1180	20	0.1	0.1	0.1
			铸造	320	1080	30	0.2	0.2	0.2
	钛合金	纯钛		200	680	35	0.2	0.2	0.2
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260	35	0.2	0.2	0.2
		β相合金		410	1400	25	0.2	0.2	0.2
	钨合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
	钼合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		40	0.15	0.2	0.2
		淬火并回火		55HRC					
		淬火并回火		60HRC					
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC		40	0.15	0.2	0.2

推荐的切削参数为理论值, 特殊应用场合需要调整推荐值。