

车削新品

螺纹刀片



螺纹加工车削刀具规格选用方法

■ 螺纹车削刀具选用表的构成

- 按加工方式分为外螺纹加工和内螺纹加工。
- 按产品系列归纳分别列出。

● 刀具外形尺寸图

● 表示外螺纹和内螺纹加工

■ 外螺纹车削刀具

图示为R型

型 号		库存	基本尺寸 (mm)					适用的刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
			a	h	b	L	s					
SWR	1616H16	▲	16	16	16	100	20	RT16.01W-□□□□	I60M3.5×12	MT16-□□M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16	▲	20	20	20	125	25					
	2525M16	▲	25	25	25	150	32					
	3225P16	▲	32	32	25	170	32					
	3232P16	▲	32	32	32	170	40					
	2525M22	▲	25	25	25	150	32	RT22.01W-□□□□	I60M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	3225P22	▲	32	32	25	170	32					
	3232P22	▲	32	32	32	170	40					
	4040S22	△	40	40	40	250	50					
SWL	1616H16	▲	16	16	16	100	20	LT16.01W-□□□□	I60M3.5×12	MT16-□□M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16	▲	20	20	20	125	25					
	2525M16	▲	25	25	25	150	32					
	3225P16	▲	32	32	25	170	32					
	3232P16	▲	32	32	32	170	40					
	2525M22	▲	25	25	25	150	32	LT22.01W-□□□□	I60M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	3225P22	▲	32	32	25	170	32					
	3232P22	▲	32	32	32	170	40					
	4040S22	△	40	40	40	250	50					

▲常备库存
△接订单生产

● 产品规格栏

包括型号（右、左手刀）、基本尺寸、适用刀片、附件

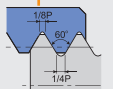
● 螺纹刀片类型

包括类型、符合标准、公差等级

● 螺纹牙型图

公制 ISO 螺纹 有顶切

ISO 965-1980 DIN 13
GB/T 197-2003 公差等级: 6g/6H





型 号		基本尺寸(mm)					推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
外 建 放	RT16.01W-0.50GM	LT16.01W-0.50GM	0.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-0.75GM	LT16.01W-0.75GM	0.75	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-1.00GM	LT16.01W-1.00GM	1.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-1.25GM	LT16.01W-1.25GM	1.25	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-1.50GM	LT16.01W-1.50GM	1.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-1.75GM	LT16.01W-1.75GM	1.75	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-2.00GM	LT16.01W-2.00GM	2.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT22.01W-2.50GM	LT22.01W-2.50GM	2.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT22.01W-3.00GM	LT22.01W-3.00GM	3.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT22.01W-3.50GM	LT22.01W-3.50GM	3.50	5.56	12.7	5.5	★	★
	RT22.01W-4.00GM	LT22.01W-4.00GM	4.00	5.56	12.7	5.5	★	★
	RT22.01W-4.50GM	LT22.01W-4.50GM	4.50	5.56	12.7	5.5	★	★
	RT22.01W-5.00GM	LT22.01W-5.00GM	5.00	5.56	12.7	5.5	★	★
	RT22.01W-5.50GM	LT22.01W-5.50GM	5.50	5.56	12.7	5.5	★	★
RT22.01W-6.00GM	LT22.01W-6.00GM	6.00	5.56	12.7	5.5	★	★	

● 产品规格栏

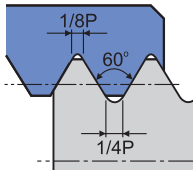
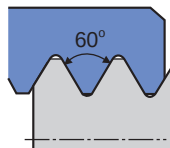
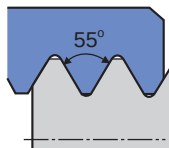
包括型号（右、左手刀）、基本尺寸、库存

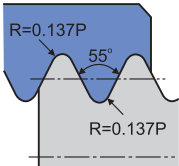
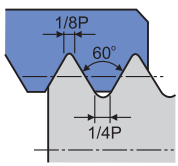
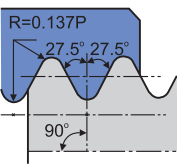
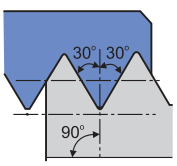
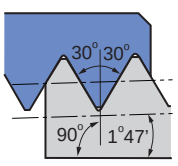
● 刀片外形尺寸图

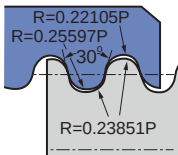
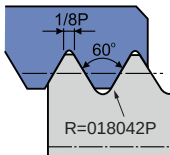
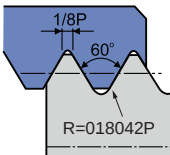
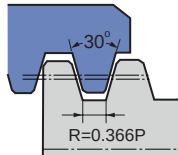
车削

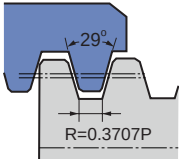
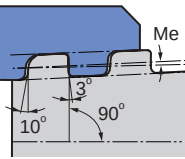
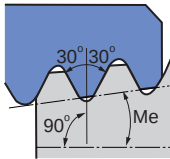
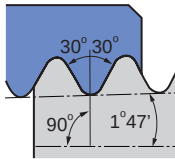
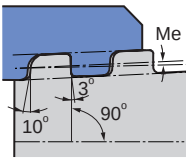
螺纹加工刀具

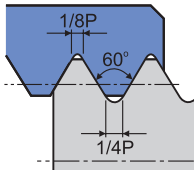
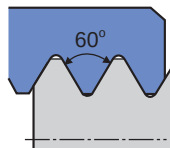
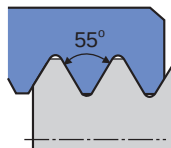
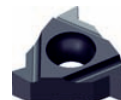
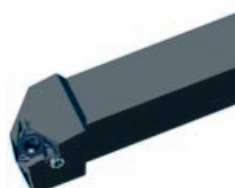
螺纹加工刀具一览表	A298-A303
螺纹加工刀片牌号及槽型结构介绍	A304
螺纹刀片	A305-A327
螺纹刀片命名规则	A305
公制ISO螺纹螺纹	A306-A307
泛用螺纹	A308
惠氏螺纹	A309
UN统一协定螺纹	A310
BSPT英国标准锥管螺纹	A311
NPT美国标准锥管螺纹	A312
NPTF60° 螺纹	A313
圆螺纹30°	A314
MJ米制航空航天螺纹	A315
UNJ 美制航空航天螺纹	A315
Tr ISO梯形30° 螺纹	A316
AMCE美制梯形29° 螺纹	A317
美制STUP—ACME短齿螺纹	A318
API60°	A319
API圆螺纹	A320
API偏梯形螺纹	A321
薄型公制ISO螺纹	A322
薄型泛用螺纹	A323
薄型惠氏螺纹	A324
薄型UN统一协定螺纹	A325
薄型BSPT英国标准锥管螺纹	A326
薄型NPT美国标准锥管螺纹	A327
螺纹刀具	A328-A331
螺纹刀具命名规则	A328
外螺纹车削刀具	A329,331
内螺纹车削刀具	A330,331
螺纹加工应用资料	A292-A302

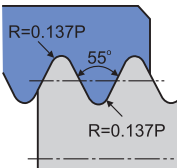
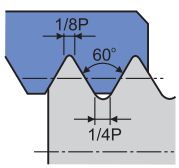
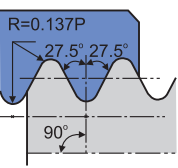
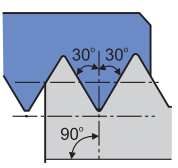
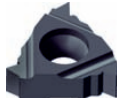
用 途		一般机械用			
图 例					
螺纹名称		公制 ISO螺纹 有顶切	泛用螺纹 无顶切	泛用螺纹 无顶切	
螺纹牙型		GM	60	55	
刀片外形 (边长: 11、16、22mm)		图示为R型外螺纹  A306页	图示为R型外螺纹  A308页	图示为R型外螺纹  A308页	
刀杆	螺距	刀柄尺寸(mm) (高×宽×长) (直径×长度× 最小加工直径)	螺距/mm	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)
外 螺 纹	 图示R型 A329页	16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170 40×40×250	0.5~6.0	0.5~5.0 (5~48)	0.5~5.0 (5~48)
内 螺 纹	 图示R型 A330页	16×125×12 16×150×16 16×150×20 20×150×25 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40 40×300×50 50×350×63	0.5~6.0	0.5~5.0 (5~48)	0.5~5.0 (5~48)

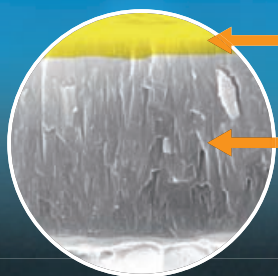
一般机械用	航空航天产业用	暖气、煤气、供水管 螺纹	煤气、自来水龙头 与管道连接用	天然气和水管管道
				
惠氏螺纹	UN统一协定螺纹 (美制螺纹)	BSPT英国标准锥管螺 纹	NPT美国标准锥管螺纹	NPTF60°
W	UN	BSPT	NPT	NPTF60°
图示为R型外螺纹  A309页	图示为R型外螺纹  A310页	图示为R型外螺纹  A311页	图示为R型外螺纹  A312页	图示为R型外螺纹  A313页
螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)
8~16	8~20	11~28	8~27	8~27
8~16	8~20	11~28	8~27	8~27

用途		食品工业和消防用螺纹	航空航天产业用	航空航天产业用	传动梯形丝杆螺纹用
图例					
螺纹名称		圆螺纹30°	MJ(米制航空航天螺纹)	UNJ(美制航空航天螺纹)	Tr(ISO梯形30°螺纹)
螺纹牙型		GM	GM	60	55
刀片外形 (边长: 11、16、22mm)		图示为R型外螺纹  A314页	图示为R型外螺纹  A315页	图示为R型外螺纹  A315页	图示为R型外螺纹  A316页
刀柄尺寸(mm) (高×宽×长) (直径×长度×最小加工直径)		螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm
外螺纹	16×16×100	6~10	1.5~2.0	8~32	1.5~3.0
	20×20×125				
	25×25×150				
	32×25×170				
	32×32×170				
	40×40×250				
内螺纹	16×125×12	6~10	----	----	1.5~3.0
	16×150×16				
	16×150×20				
	20×150×25				
	20×180×25				
	25×150×32				
	32×200×40				
	32×250×40				
	40×300×50				
	50×350×63				

用于传动的梯形丝杆	传动梯形丝杆	石油和天然气管道	石油和天然气管道	石油和天然气管道
				
AMCE(美制梯形29°螺纹)	短齿螺纹	API (60°)	API(圆螺纹)	API(偏梯形螺纹)
AMCE	STUP—ACME	API	API	API
图示为R型外螺纹	图示为R型外螺纹	图示为R型外螺纹	图示为R型外螺纹	图示为R型外螺纹
 A317页	 A318页	 A319页	 A320页	 A321页
螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)
8~16	8~16	4~5	8~10	5
8~16	8~16	4~5	8~10	5

用 途		一般机械用	一般机械用	一般机械用	
图 例					
螺纹名称		公制 ISO螺纹 有顶切 (薄型)	泛用螺纹 无顶切 (薄型)	泛用螺纹 无顶切 (薄型)	
螺纹牙型		GM	60	55	
刀片外形 (边长: 16mm)		图示为R型外螺纹  A322页	图示为R型外螺纹  A323页	图示为R型外螺纹  A323页	
刀杆	螺距	刀柄尺寸(mm) (高×宽×长) (直径×长度× 最小加工直径)	螺距/mm	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)
外 螺 纹	 图示R型 A331页	16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170	0.5~3.0	0.5~3.0(8~48)	0.5~3.0(8~48)
内 螺 纹	 图示R型 A331页	16×150×20 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40	0.5~3.0	0.5~3.0(8~48)	0.5~3.0(8~48)

一般机械用	航空航天产业用	暖气、煤气、供水管螺纹	煤气、自来水龙头与管道连接用
			
惠氏螺纹(薄型)	UN统一协定螺纹 (美制螺纹, 薄型)	BSPT英国标准锥管螺纹 (薄型)	NPT美国标准锥管螺纹 (薄型)
W	UN	BSPT	NPT
图示为R型外螺纹  A324页	图示为R型外螺纹  A325页	图示为R型外螺纹  A326页	图示为R型外螺纹  A327页
螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)	螺距/mm(牙数/英寸)
8~16	8~20	11~28	8~27
8~16	8~24	11~28	8~27



表面金黄色TiN起到减小摩擦和提供磨损识别效果

内层nc-TiAlN涂层具有优异的抗磨损性能

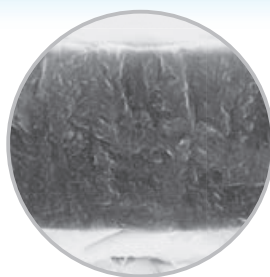
螺纹加工牌号YBG201全新升级为nc-TiAlN

YBG201

韧性和耐磨性，是高质量的螺纹加工碳钢、不锈钢和铸铁等材料的专用牌号。

YBG202

nc-TiAlN涂层与超细颗粒的强韧性基体结合，适用于各类被加工材料的精、半精车削加工及高温合金粗车削加工。



nc-TiAlN涂层(YBG202)

纳米结构的高性能TiAlN涂层，确保了刀片具有极高的韧性和硬度。独特的涂层工艺使刀片具有光滑的表面和极高的耐磨性，突出的热稳定性和化学稳定性为切削刃提供了有效的保护。

螺纹刀片修光刀的作用及应用

减少加工工序

螺纹加工之前不需要在加工螺纹部分进行精加工，可以在螺纹加工时由修光刃来处理，使螺纹的顶径达到理想的尺寸，同时保证非常好的光洁度。

减少加工工序

自动去毛刺

螺纹的修光刃实现了刀片对已加工螺纹的顶径的修光，保证了加工完螺纹后不必去毛刺，解决了螺纹加工中表面光洁度不好的缺点。

螺纹刀片断屑台的设计特点

断屑性能优良

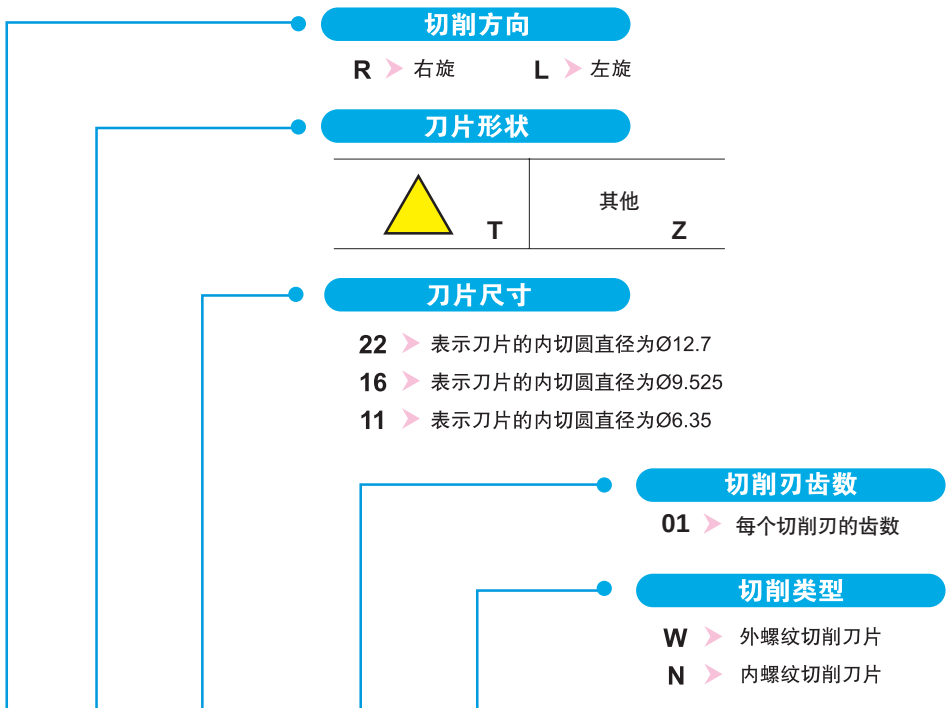
螺纹刀片的前刀面内设计有波浪状的断屑台，切削时产生的切屑的流动受到断屑台的作用而被抬起，引导切屑沿着断屑台前端运动，控制最后成形从而使切屑获得较小的曲率半径。

通用性极强的槽型设计

由于这种特定的断屑结构使得切屑的产生，流动，卷曲，折断主要由刀片本身来控制，所以在加工不同材料的工件和使用不同的加工参数时都可以获得令人满意的加工效果。



螺纹加工车削刀片命名规则



R T 22. 01 W- 4.50 GM (P) (B)

螺距

全牙形(螺距范围用数字表示)

mm	TPI
0.35-9.0	72-2

V牙形(螺距范围用字母表示)

	mm	TPI
A	0.5-1.5	48-16
AG	0.5-3.0	48-8
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	41/2-4

螺纹牙型

GM	ISO公制60°螺纹	MJ	米制航空航天螺纹
60	60°泛螺距螺纹	UNJ	美制航空航天螺纹
55	55°泛螺距螺纹	TR	ISO梯形30°螺纹
W	惠氏螺纹	AC	AMCE美制梯形29°螺纹
UN	统一协定螺纹	AP	API60°螺纹
BSPT	英国标准锥管螺纹	RD	API圆螺纹
NPT	美国标准锥管螺纹	BUT	API锯齿型螺纹
R	30°圆螺纹		

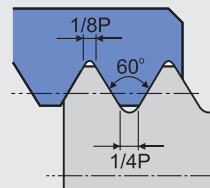
断屑槽

断屑槽用P表示 (公制螺P省略)

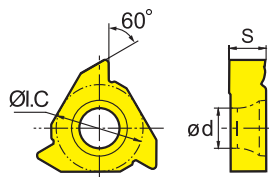
补充编号

B > 薄型螺纹刀片

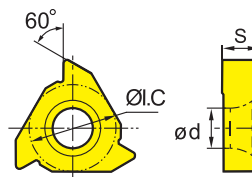
公制 ISO螺纹 有顶切

ISO 965-1980 DIN 13
GB/T 197-2003 公差等级: 6g/6H

R型



L型



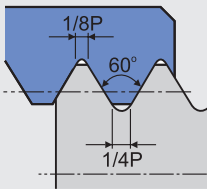
	型号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
外螺纹	RT16.01W-0.50GM	LT16.01W-0.50GM	0.50	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-0.75GM	LT16.01W-0.75GM	0.75	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-1.00GM	LT16.01W-1.00GM	1.00	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-1.25GM	LT16.01W-1.25GM	1.25	3.97	9.525	4.4	★	○
	RT16.01W-1.50GM	LT16.01W-1.50GM	1.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01W-1.75GM	LT16.01W-1.75GM	1.75	3.97	9.525	4.4	★	○
	RT16.01W-2.00GM	LT16.01W-2.00GM	2.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT22.01W-2.50GM	LT22.01W-2.50GM	2.50	3.97	9.525	4.4	★	○
	RT22.01W-3.00GM	LT22.01W-3.00GM	3.00	3.97	9.525	4.4	★	○
	RT22.01W-3.50GM	LT22.01W-3.50GM	3.50	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01W-4.00GM	LT22.01W-4.00GM	4.00	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01W-4.50GM	LT22.01W-4.50GM	4.50	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01W-5.00GM	LT22.01W-5.00GM	5.00	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01W-5.50GM	LT22.01W-5.50GM	5.50	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01W-6.00GM	LT22.01W-6.00GM	6.00	5.56	12.7	5.5	★	○

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

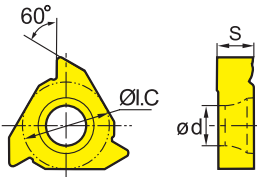


公制 ISO螺纹 有顶切

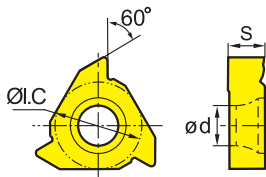
ISO 965-1980 DIN 13
GB/T 197-2003 公差等级: 6g/6H



R型



L型



	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
内螺纹	RT11.01N-0.50GM	LT11.01N-0.50GM	0.50	3.18	6.35	2.8	○	○
	RT11.01N-0.75GM	LT11.01N-0.75GM	0.75	3.18	6.35	2.8	○	○
	RT11.01N-1.00GM	LT11.01N-1.00GM	1.00	3.18	6.35	2.8	○	○
	RT11.01N-1.25GM	LT11.01N-1.25GM	1.25	3.18	6.35	2.8	○	○
	RT11.01N-1.50GM	LT11.01N-1.50GM	1.50	3.18	6.35	2.8	★	○
	RT11.01N-1.75GM	LT11.01N-1.75GM	1.75	3.18	6.35	2.8	○	○
	RT11.01N-2.00GM	LT11.01N-2.00GM	2.00	3.18	6.35	2.8	★	○
	RT16.01N-0.50GM	LT16.01N-0.50GM	0.50	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-0.75GM	LT16.01N-0.75GM	0.75	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-1.00GM	LT16.01N-1.00GM	1.00	3.97	9.525	4.4	★	○
	RT16.01N-1.25GM	LT16.01N-1.25GM	1.25	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-1.50GM	LT16.01N-1.50GM	1.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01N-1.75GM	LT16.01N-1.75GM	1.75	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-2.00GM	LT16.01N-2.00GM	2.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01N-2.50GM	LT16.01N-2.50GM	2.50	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT16.01N-3.00GM	LT16.01N-3.00GM	3.00	3.97	9.525	4.4	★	★
	RT22.01N-3.50GM	LT22.01N-3.50GM	3.50	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-4.00GM	LT22.01N-4.00GM	4.00	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01N-4.50GM	LT22.01N-4.50GM	4.50	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-5.00GM	LT22.01N-5.00GM	5.00	5.56	12.7	5.5	★	○
	RT22.01N-5.50GM	LT22.01N-5.50GM	5.50	5.56	12.7	5.5	○	○
	RT22.01N-6.00GM	LT22.01N-6.00GM	6.00	5.56	12.7	5.5	★	○

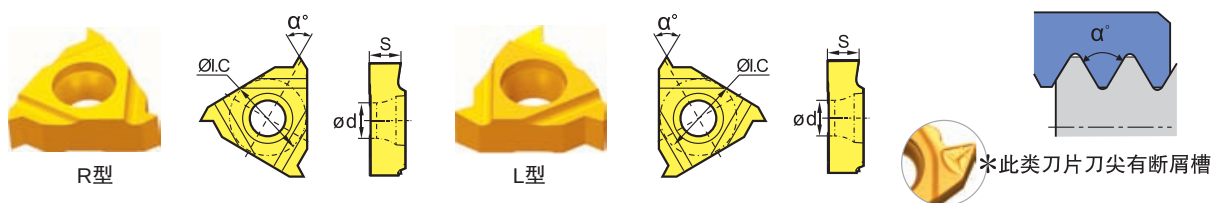
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

泛用螺纹 无顶切



		型 号		基本尺寸(mm)					推荐涂层牌号	
		右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	α°	YBG201	
									R	L
外螺纹	60°	RT16.01W-A60	LT16.01W-A60	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	60°	★	○
		RT16.01W-G60	LT16.01W-G60	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	○	○
		RT16.01W-G60P*	LT16.01W-G60P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	★	○
		RT16.01W-AG60	LT16.01W-AG60	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	60°	★	○
		RT22.01W-N60P*	LT22.01W-N60P*	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	○	○
	55°	RT16.01W-A55	LT16.01W-A55	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	55°	○	○
		RT16.01W-G55	LT16.01W-G55	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	○	○
		RT16.01W-G55P*	LT16.01W-G55P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	★	★
		RT16.01W-AG55	LT16.01W-AG55	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	55°	★	○
		RT22.01W-N55P*	LT22.01W-N55P*	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	○	○

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

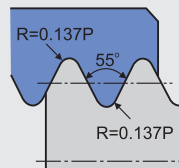


		型 号		基本尺寸(mm)					推荐涂层牌号	
		右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	α°	YBG201	
									R	L
内螺纹	60°	RT16.01N-A60	LT16.01N-A60	0.5-1.5 (48-16)	3.97	9.525	4.4	60°	○	○
		RT16.01N-G60	LT16.01N-G60	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	○	○
		RT16.01N-G60P*	LT16.01N-G60P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	60°	★	○
		RT16.01N-AG60	LT16.01N-AG60	0.5-3.0 (48-8)	3.97	9.525	4.4	60°	★	○
		RT22.01N-N60P*	LT22.01N-N60P*	3.5-5.0 (7-5)	5.56	12.7	5.5	60°	○	○
	55°	RT16.01N-A55	LT16.01N-A55	0.5-1.5(48-16)	3.97	9.525	4.4	55°	○	○
		RT16.01N-G55	LT16.01N-G55	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	○	○
		RT16.01N-G55P*	LT16.01N-G55P*	1.75-3.0(14-8)	3.97	9.525	4.4	55°	★	○
		RT16.01N-AG55	LT16.01N-AG55	0.5-3.0(48-8)	3.97	9.525	4.4	55°	★	○
		RT22.01N-N55P*	LT22.01N-N55P*	3.5-5.0(7-5)	5.56	12.7	5.5	55°	○	○

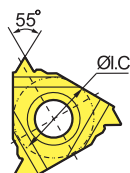
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

惠氏螺纹 有顶切

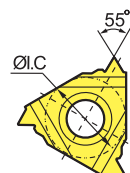
ISO 228/1:1982,
DIN 259, B.S.84:1956
公差等级: Medium class A



R型



L型

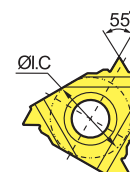


型 号			基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
外螺纹	RT16.01W-8W	LT16.01W-8W	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-9W	LT16.01W-9W	9	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10W	LT16.01W-10W	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-11W	LT16.01W-11W	11	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-12W	LT16.01W-12W	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14W	LT16.01W-14W	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-16W	LT16.01W-16W	16	3.97	9.525	4.4	○	○

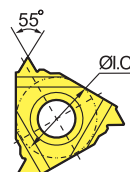
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



L型

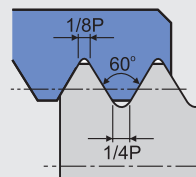


型 号			基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
内螺纹	RT16.01N-8W	LT16.01N-8W	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-9W	LT16.01N-9W	9	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10W	LT16.01N-10W	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-11W	LT16.01N-11W	11	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-12W	LT16.01N-12W	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14W	LT16.01N-14W	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-16W	LT16.01N-16W	16	3.97	9.525	4.4	○	○

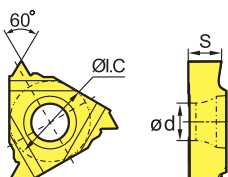
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

UN统一协定螺纹 有顶切

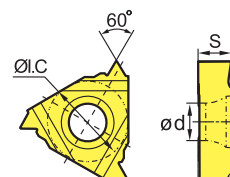
ASME B1.1-1989
公差等级: 2A/2B



R型



L型

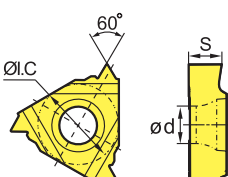


	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	Ød	YBG201	
							R	L
外螺纹	RT16.01W-8UN	LT16.01W-8UN	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-10UN	LT16.01W-10UN	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-12UN	LT16.01W-12UN	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14UN	LT16.01W-14UN	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-16UN	LT16.01W-16UN	16	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-18UN	LT16.01W-18UN	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-20UN	LT16.01W-20UN	20	3.97	9.525	4.4	○	○

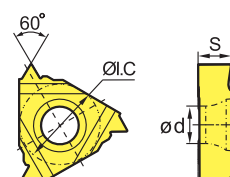
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



L型

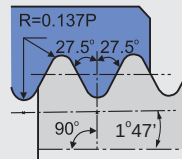


	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	Ød	YBG201	
							R	L
内螺纹	RT16.01N-8UN	LT16.01N-8UN	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-10UN	LT16.01N-10UN	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-12UN	LT16.01N-12UN	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14UN	LT16.01N-14UN	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-16UN	LT16.01N-16UN	16	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-18UN	LT16.01N-18UN	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-20UN	LT16.01N-20UN	20	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-24UN	LT16.01N-24UN	24	3.97	9.525	4.4	○	○

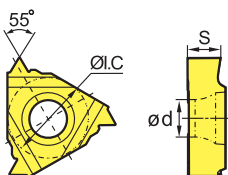
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

BSPT英国标准锥管螺纹 有顶切

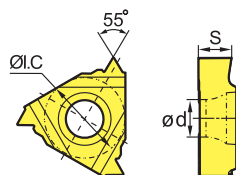
ISO 7/1:1994
B.S.21:1985
Standard BSPT



R型



L型

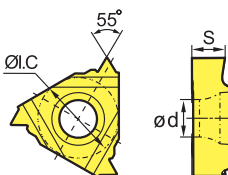


	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
外螺纹	RT16.01W-11 BSPT	LT16.01W-11 BSPT	11	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14 BSPT	LT16.01W-14 BSPT	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-19 BSPT	LT16.01W-19 BSPT	19	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-28 BSPT	LT16.01W-28 BSPT	28	3.97	9.525	4.4	○	○

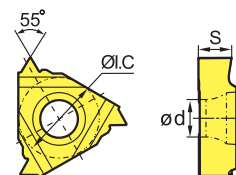
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



L型

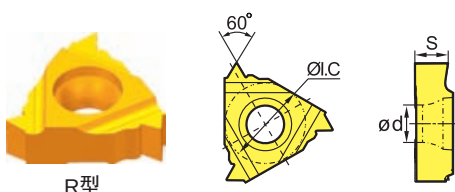
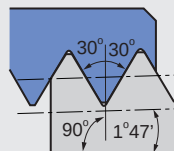


	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
内螺纹	RT16.01N-11 BSPT	LT16.01N-11 BSPT	11	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14 BSPT	LT16.01N-14 BSPT	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-19 BSPT	LT16.01N-19 BSPT	19	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-28 BSPT	LT16.01N-28 BSPT	28	3.97	9.525	4.4	○	○

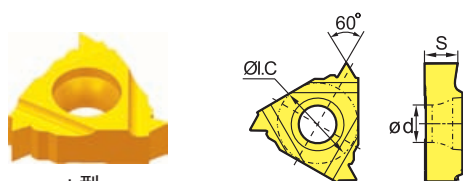
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

NPT美国标准锥管螺纹 有顶切

ASME B1.20.1-1983
Standard NPT



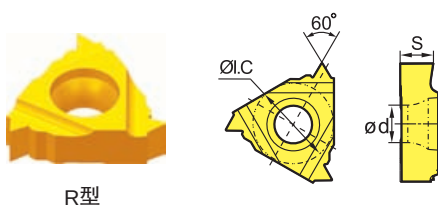
R型



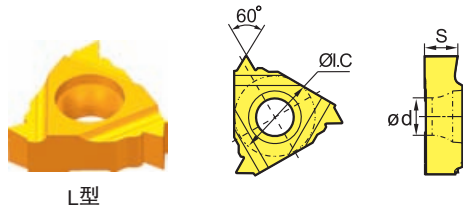
L型

	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
外螺纹	RT16.01W-8NPT	LT16.01W-8NPT	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-11.5 NPT	LT16.01W-11.5NPT	11.5	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-14NPT	LT16.01W-14NPT	14	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-18NPT	LT16.01W-18NPT	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01W-27NPT	LT16.01W-27NPT	27	3.97	9.525	4.4	○	○

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



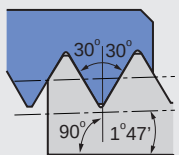
L型

	型 号		基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号	
	右手刀	左手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201	
							R	L
内螺纹	RT16.01N-8NPT	LT16.01N-8NPT	8	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-11.5NPT	LT16.01N-11.5NPT	10	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-14NPT	LT16.01N-14NPT	12	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-18NPT	LT16.01N-18NPT	18	3.97	9.525	4.4	○	○
	RT16.01N-27NPT	LT16.01N-27NPT	20	3.97	9.525	4.4	○	○

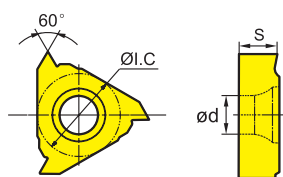
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

NPTF60° 螺纹

NPTF60°
标准: ANSI B1.20.1-1983
公差等级: 2级



R型

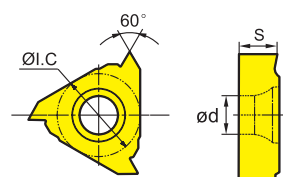


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-8NPTF	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-11.5NPTF	11.5	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-14NPTF	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-18NPTF	18	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-27NPTF	27	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

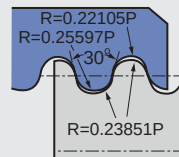


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-8NPTF	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-11.5NPTF	11.5	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-14NPTF	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-18NPTF	18	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-27NPTF	27	3.97	9.525	4.4	★

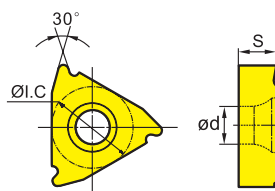
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

圆螺纹30°

DIN 405
公差等级: 7级



R型

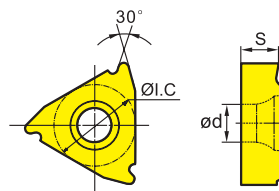


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-6R	6	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-8R	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-10R	10	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

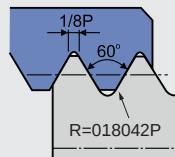


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-6R	6	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-8R	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-10R	10	3.97	9.525	4.4	★

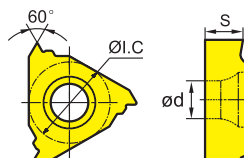
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MJ(米制航空航天螺纹)

ISO 5855-1999
公差等级: 4级



R型

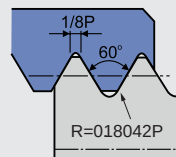


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-1.50MJ	1.50	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-2.00MJ	2.00	3.97	9.525	4.4	★

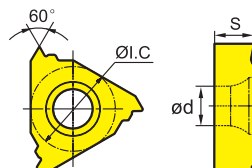
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

UNJ(美制航空航天螺纹)

ISO 3161-1999
公差等级: 3A



R型

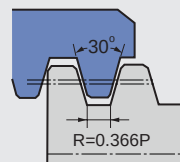


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-8UNJ	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-10UNJ	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-12UNJ	12	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-14UNJ	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-16UNJ	16	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-18UNJ	18	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-20UNJ	20	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-24UNJ	24	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-28UNJ	28	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-32UNJ	32	3.97	9.525	4.4	★

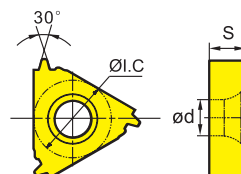
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

Tr(ISO梯形30° 螺纹)

ISO 2901-2904
公差等级: 7级



R型

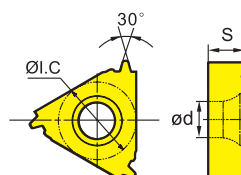


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-1.50TR	1.50	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-2.00TR	2.00	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-3.00TR	3.00	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

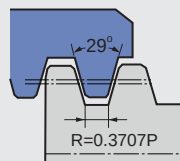


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距	S	ØI.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-1.50TR	1.50	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-2.00TR	2.00	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-3.00TR	3.00	3.97	9.525	4.4	★

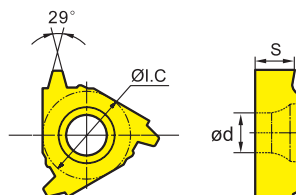
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

AMCE(美制梯形29° 螺纹)

ANSI B1.5-1988 ANSI B1.5-1988
公差等级 2G



R型

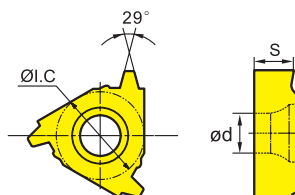


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-8AC	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-10AC	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-12AC	12	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-14AC	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-16AC	16	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

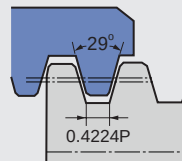


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-8AC	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-10AC	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-12AC	12	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-14AC	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-16AC	16	3.97	9.525	4.4	★

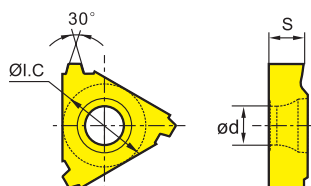
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

美制STUB—ACME短齿螺纹

标准: ANSI B1.8-1988
公差等级: 2G



R型

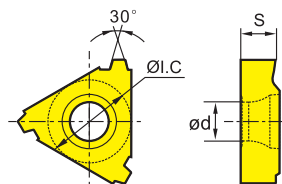


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-8STAC	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-10STAC	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-12STAC	12	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-14STAC	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-16STAC	16	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-8STAC	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-10STAC	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-12STAC	12	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-14STAC	14	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-16STAC	16	3.97	9.525	4.4	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

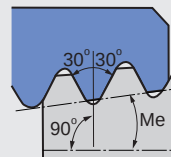
API 60°

Me=锥度

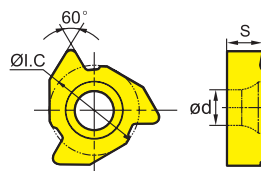
2i.p.f—4° 46′

3i.p.f—7° 01′

标准: API SPEC7:1990 公差等级: API标准



R型

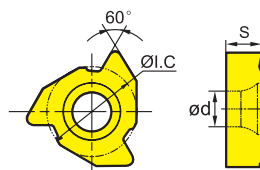


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG201
外螺纹	RT22.01W-4AP382	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-4AP383	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-5AP403	5	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-4AP502	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-4AP503	4	5.56	12.7	5.5	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

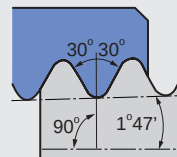


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG201
内螺纹	RT22.01N-4AP382	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-4AP383	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-5AP403	5	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-4AP502	4	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-4AP503	4	5.56	12.7	5.5	★

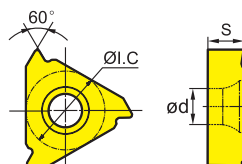
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

API圆螺纹

标准: API spec.5B
公差等级: API RD标准



R型

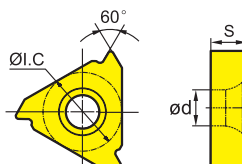


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外螺纹	RT16.01W-8RD	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01W-10RD	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT22.01W-8RD	8	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-10RD	10	5.56	12.7	5.5	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

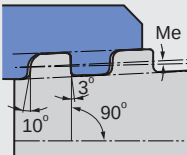


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
内螺纹	RT16.01N-8RD	8	3.97	9.525	4.4	★
	RT16.01N-10RD	10	3.97	9.525	4.4	★
	RT22.01N-8RD	8	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-10RD	10	5.56	12.7	5.5	★

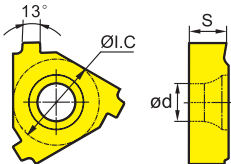
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

API偏梯形螺纹

Me=锥度: 3/4i.p.f—1° 47’ 用于直径4 1/2~13 3/8”
1i.p.f—2° 23’ 用于直径16”
标准: SEPC.5B.1979
公差等级: API标准



R型

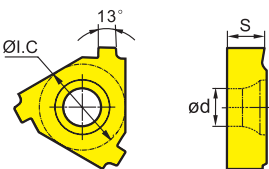


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
外 螺 纹	RT22.01W-5BUT	5	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01W-5BUT1	5	5.56	12.7	5.5	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型



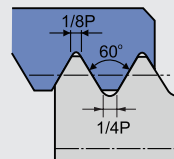
	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG201
内 螺 纹	RT22.01N-5BUT	5	5.56	12.7	5.5	★
	RT22.01N-5BUT1	5	5.56	12.7	5.5	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

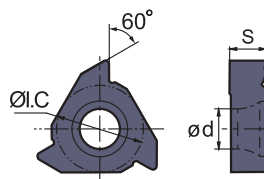
公制 ISO螺纹 有顶切 **薄型**

ISO 965-1980, DIN 13, GB/T 197-2003

公差等级: 6g/6H



R型

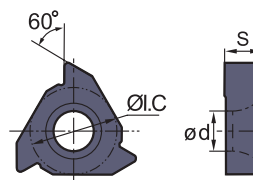


	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距	S	Øl.C	ød	YBG202
外螺纹	RT16.01W-0.50GMB	0.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-0.75GMB	0.75	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-1.00GMB	1.00	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-1.25GMB	1.25	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-1.50GMB	1.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-1.75GMB	1.75	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-2.00GMB	2.00	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-2.50GMB	2.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-3.00GMB	3.00	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



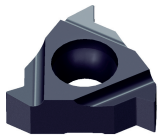
R型



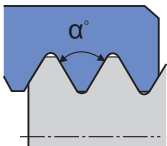
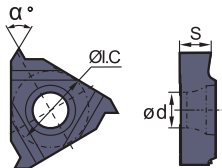
	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距	S	Øl.C	ød	YBG202
内螺纹	RT16.01N-0.50GMB	0.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-0.75GMB	0.75	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-1.00GMB	1.00	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-1.25GMB	1.25	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-1.50GMB	1.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-1.75GMB	1.75	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-2.00GMB	2.00	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-2.50GMB	2.50	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-3.00GMB	3.00	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

通用螺纹 无顶切 薄型

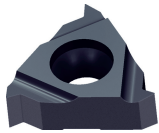


R型

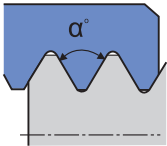
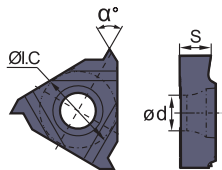


	型 号		基本尺寸(mm)					推荐涂层牌号
		右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	α°	YBG202
外 螺 纹	60°	RT16.01W-A60B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	60°	★
		RT16.01W-G60B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	60°	★
		RT16.01W-AG60B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	60°	★
	55°	RT16.01W-A55B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	55°	★
		RT16.01W-G55B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	55°	★
		RT16.01W-AG55B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	55°	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

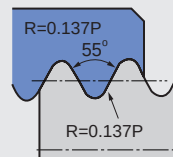


	型 号		基本尺寸(mm)					推荐涂层牌号
		右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	α°	YBG202
内 螺 纹	60°	RT16.01N-A60B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	60°	★
		RT16.01N-G60B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	60°	★
		RT16.01N-AG60B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	60°	★
	55°	RT16.01N-A55B	0.5-1.5(48-16)	3.52	9.525	4.0	55°	★
		RT16.01N-G55B	1.75-3.0(14-8)	3.52	9.525	4.0	55°	★
		RT16.01N-AG55B	0.5-3.0(48-8)	3.52	9.525	4.0	55°	★

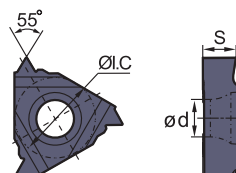
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

惠氏螺纹 有顶切 **薄型**

ISO 228/1:1982, DIN 259, B.S.84:1956
公差等级: Medium class A



R型

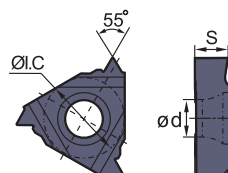


	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
外螺纹	RT16.01W-8WB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-9WB	9	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-10WB	10	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-11WB	11	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-12WB	12	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-14WB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-16WB	16	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

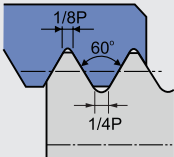


	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
内螺纹	RT16.01N-8WB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-9WB	9	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-10WB	10	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-11WB	11	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-12WB	12	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-14WB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-16WB	16	3.52	9.525	4.0	★

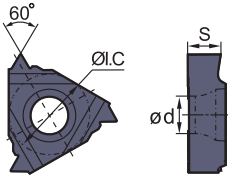
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

UN统一协定螺纹 有顶切 薄型

ASME B1.1-1989
公差等级: 2A/2B



R型

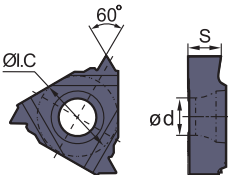


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG202
外螺纹	RT16.01W-8UNB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-10UNB	10	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-12UNB	12	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-14UNB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-16UNB	16	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-18UNB	18	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-20UNB	20	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



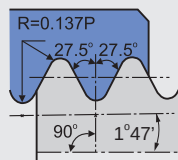
R型



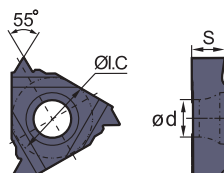
	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	Øl.C	ød	YBG202
内螺纹	RT16.01N-8UNB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-10UNB	10	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-12UNB	12	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-14UNB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-16UNB	16	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-18UNB	18	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-20UNB	20	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-24UNB	24	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

BSPT英国标准锥管螺纹 有顶切 薄型

ISO 7/1:1994,B.S.21:1985
Standard BSPT

R型

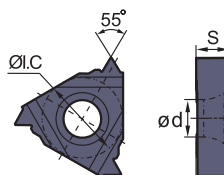


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
外 螺 纹	RT16.01W-11BSPTB	11	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-14BSPTB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-19BSPTB	19	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-28BSPTB	28	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



R型

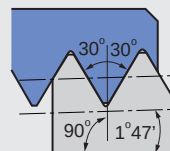


	型 号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
内 螺 纹	RT16.01N-11BSPTB	11	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-14BSPTB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-19BSPTB	19	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-28BSPTB	28	3.52	9.525	4.0	★

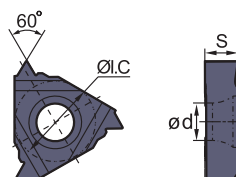
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

NPT美国标准锥管螺纹 有顶切 薄型

ASME B1.20.1-1983
Standard NPT



R型

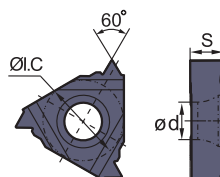


	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
外螺纹	RT16.01W-8NPTB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-11.5NPTB	11.5	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-14NPTB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-18NPTB	18	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01W-27NPTB	27	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产



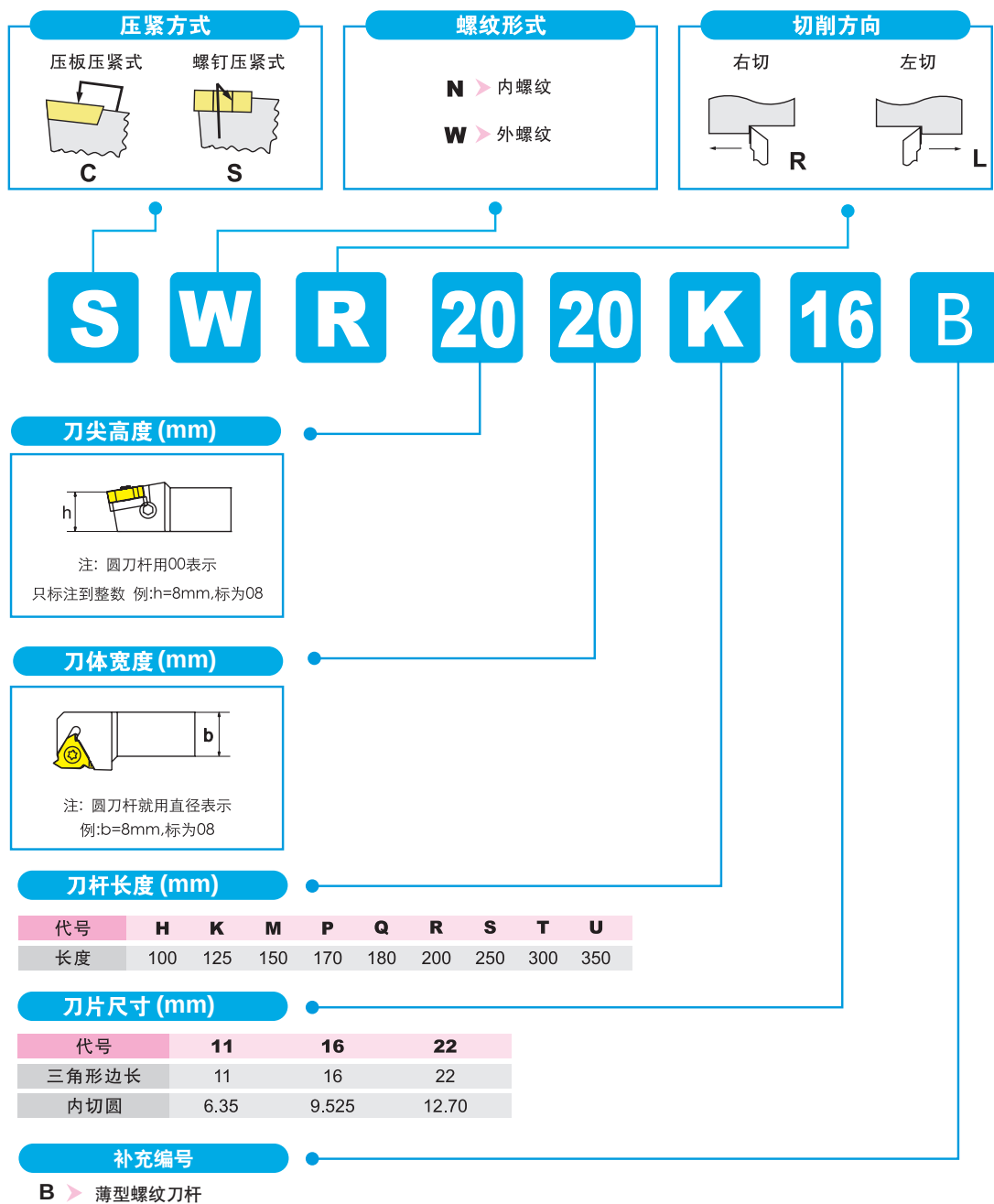
R型



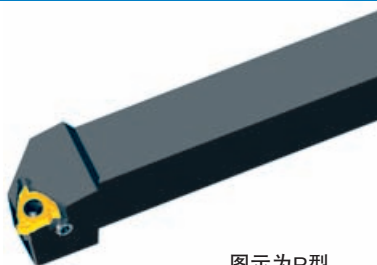
	型号	基本尺寸(mm)				推荐涂层牌号
	右手刀	螺距(牙数/英寸)	S	ØI.C	ød	YBG202
内螺纹	RT16.01N-8NPTB	8	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-11.5NPTB	11.5	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-14NPTB	14	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-18NPTB	18	3.52	9.525	4.0	★
	RT16.01N-27NPTB	27	3.52	9.525	4.0	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

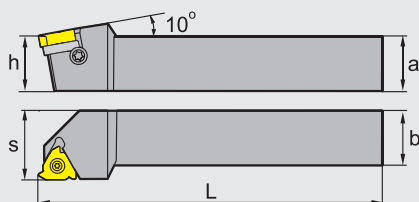
螺纹加工车削刀具命名规则



■ 外螺纹车削刀具



图示为R型



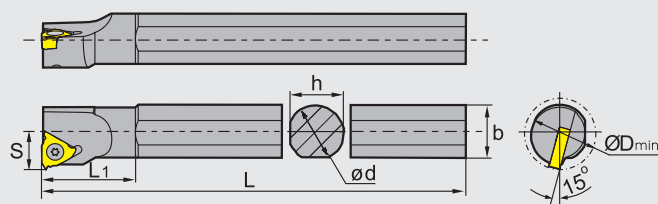
型 号		库存	基本尺寸 (mm)					适用的刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
			a	h	b	L	s					
SWR	1616H16	▲	16	16	16	100	20	RT16.01W-□□□□	I60M3.5×12	MT16-□□M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16	▲	20	20	20	125	25					
	2525M16	▲	25	25	25	150	32					
	3225P16	▲	32	32	25	170	32					
	3232P16	▲	32	32	32	170	40					
	2525M22	▲	25	25	25	150	32	RT22.01W-□□□□	I60M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	3225P22	▲	32	32	25	170	32					
	3232P22	▲	32	32	32	170	40					
	4040S22	△	40	40	40	250	50					
SWL	1616H16	▲	16	16	16	100	20	LT16.01W-□□□□	I60M3.5×12	MT16-□□M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16	▲	20	20	20	125	25					
	2525M16	▲	25	25	25	150	32					
	3225P16	▲	32	32	25	170	32					
	3232P16	▲	32	32	32	170	40					
	2525M22	▲	25	25	25	150	32	LT22.01W-□□□□	I60M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	3225P22	▲	32	32	25	170	32					
	3232P22	▲	32	32	32	170	40					
	4040S22	△	40	40	40	250	50					

▲常备库存 △按订单生产

内螺纹车削刀具



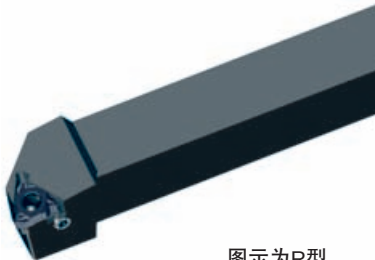
图示为R型



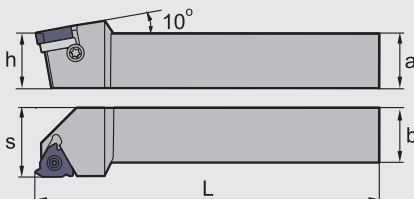
型 号		库存	基本尺寸 (mm)							适用的刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
			d	L	b	D _{min}	s	h	L ₁					
SNR	0016K11	▲	16	125	16	12	10	15	20.9	RT11.01N-□□□□	I60 M2.5×6.5	---	---	WT07IP
	0016M11	▲	16	150	15.5	16	10.5	15	25.9					
	0016M16	▲	16	150	15.5	20	12	15	27					
	0020M16	▲	20	150	19	25	14	18	28.7	RT16.01N-□□□□	I60 M3.5×8	---	---	WT15IP
	0020Q16	▲	20	180	19	25	14	18	34					
	0025M16	▲	25	150	24	32	17	23	28.8					
	0032R16	▲	32	200	31	40	22	30	30.9					
	0032S16	▲	32	250	31	40	22	30	30.9					
	0040T16	▲	40	300	38.5	50	27	37	31.5					
	0050U16	▲	50	350	49.5	63	35	49	40.2					
	0020Q22	▲	20	180	21.5	25	15	18	35	RT22.01N-□□□□	I60 M5×10	---	---	WT20IP
	0025R22	▲	25	200	24	32	19	23	39					
	0032S22	▲	32	250	31	40	22	30	36.4		I60 M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	0040T22	▲	40	300	38.5	50	27	37	37.2					
	0050U22	▲	50	350	48.5	63	35	47	42.6					
SNL	0016K11	▲	16	125	16	12	10	15	20.9	LT11.01N-□□□□	I60 M2.5×6.5	---	---	WT07IP
	0016M11	▲	16	150	15.5	16	10.5	15	25.9					
	0016M16	▲	16	150	15.5	20	12	15	27					
	0020M16	▲	20	150	19	25	14	18	28.7	LT16.01N-□□□□	I60 M3.5×8	---	---	WT15IP
	0020Q16	▲	20	180	19	25	14	18	34					
	0025M16	▲	25	150	24	32	17	23	28.8					
	0032R16	▲	32	200	31	40	22	30	30.9					
	0032S16	▲	32	250	31	40	22	30	30.9					
	0040T16	▲	40	300	38.5	50	27	37	31.5					
	0050U16	▲	50	350	49.5	63	35	49	40.2					
	0020Q22	▲	20	180	21.5	25	15	18	35	LT22.01N-□□□□	I60 M5×10	---	---	WT20IP
	0025R22	▲	25	200	24	32	19	23	39					
	0032S22	▲	32	250	31	40	22	30	36.4		I60 M5×17	MT22-□□M	SM4×8C	WT15IP WT20IP
	0040T22	▲	40	300	38.5	50	27	37	37.2					
	0050U22	▲	50	350	48.5	63	35	47	42.6					

▲常备库存 △按订单生产

■ 外螺纹车削刀具(薄型螺纹刀片用)



图示为R型



型 号		库存	基本尺寸（mm）					适用的刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
			a	h	b	L	s					
SWR	1616H16B	▲	16	16	16	100	20	RT16.01W-□□□□B	I60M3.5×12B	MT16-□□M	SM4×8C	WT15IP
	2020K16B	▲	20	20	20	125	25					
	2525M16B	▲	25	25	25	150	32					
	3225P16B	▲	32	32	25	170	32					
	3232P16B	▲	32	32	32	170	40					

▲常备库存 △按订单生产

■ 内螺纹车削刀具(薄型螺纹刀片用)

图示为R型

型 号		库存	基本尺寸 (mm)							适用的刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
			d	L	b	Dmin	s	h	L1					
SNR	0016M16B	▲	16	150	15.5	20	12	15	27	RT16.01N-□□□□B	I60M3.5×8B	—	—	WT15IP
	0020Q16B	▲	20	180	19	25	14	18	34		I60M3.5×12B	MT16-□□M	SM4×8C	
	0025M16B	▲	25	150	24	32	17	23	28.8					
	0032R16B	▲	32	200	31	40	22	30	30.9					
	0032S16B	▲	32	250	31	40	22	30	30.9					

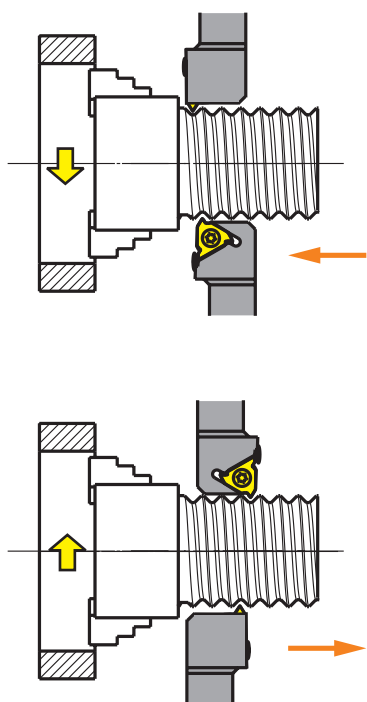
▲常备库存 △按订单生产

为获得最好的螺纹加工效果,请按照以下步骤:

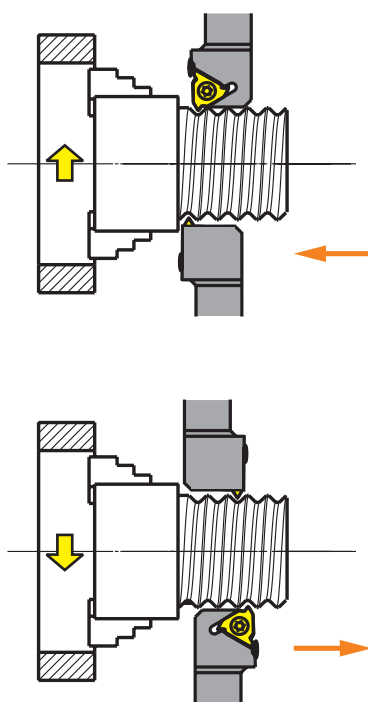
- ① 选择恰当的螺纹加工方式
- ② 决定螺旋升角, 选择刀垫
- ③ 选择合适的刀片和刀杆尺寸
- ④ 参照标准螺纹的加工程序编制用参数表, 选择合适的螺纹切削走刀数据
- ⑤ 选择进刀方法

螺纹刀具加工方式

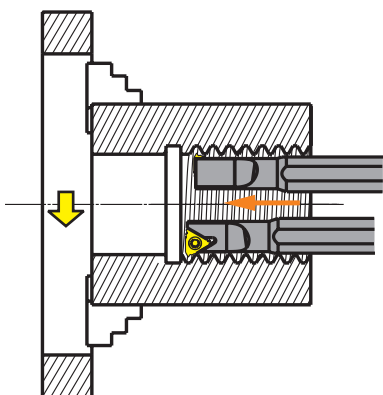
外螺纹加工 右螺纹



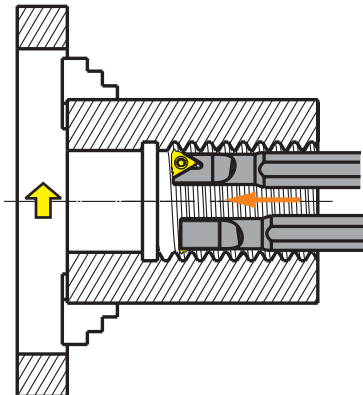
外螺纹加工 左螺纹



内圆螺纹加工 右螺纹



内圆螺纹加工 左螺纹



决定螺旋升角，选择刀垫

螺纹车削后角基本上是顺着刀边（后刀面）。这将对散热、刀具磨损扩展以及后续的刀具寿命、生产安全性和切削的螺纹质量产生显著影响。刀片螺纹牙型后刀面的后角取决于螺纹的螺旋升角。因为两者有些相似。如果刀片的刃倾角与螺旋角不一样，则刀片的后角亦会不同。

螺纹的螺旋升角必须与刀片的倾斜角一致，以尽可能地避免在一个后刀面上过多的磨损而导致刀具寿命缩短。螺旋角按照下式计算：

$$\rho = \arctan \frac{P}{d_2 \times \pi}$$

P=螺距

d₂=螺纹中径

最常用的刃倾角为1°，MT标准刀垫其倾角也为1°。

后角的计算：

刀具的后角β按照下式计算：

$$\beta = \arccos(\tan \theta \times \tan \alpha)$$

2θ=螺纹牙型角

α=刀具的前角，标准刀具外螺纹为10°，内螺纹为15°

当螺纹的螺旋角≤刀具后角时，刀片侧面会产生干涉，必须更换刀垫。

请通过更换刀垫将螺纹螺旋角与刀垫倾斜角差值调整至2°~0°之内。

例如：对于P=1.5、d₂=24mm

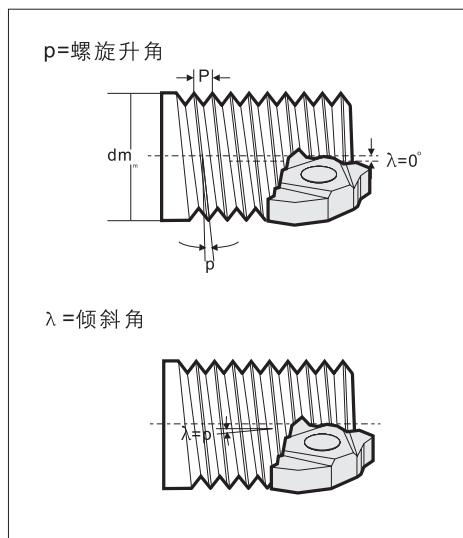
螺旋角1.14°-(2°~0°)=刃倾角(-0.86°~1.14°)

使用标准刀垫1°即可切削。

刀垫规格表如下：

螺距范围	刀片尺寸	倾斜角	刀垫
0.5-3.0	16	0	MT16-00M
		1	MT16-01M
		2	MT16-02M
		3	MT16-03M
3.5-6.0	22	0	MT22-00M
		1	MT22-01M
		2	MT22-02M
		3	MT22-03M

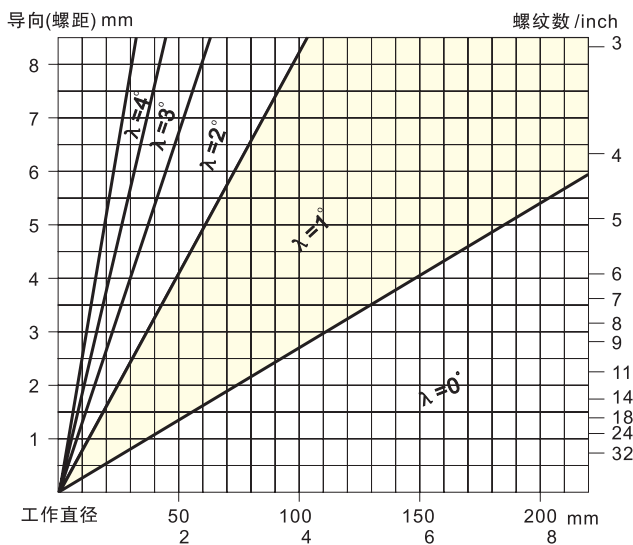
注：我公司螺纹刀具刀垫标准配置为1度。(MT16-01M或MT22-01M)



具体值参考下表：

螺纹牙形角2θ	β	
	外螺纹	内螺纹
60°	8.5°	6°
55°	7°	7°
30°	4°	2.5°
29°	4°	2.5°

选择刀垫：



选择合适的刀片和刀杆尺寸(参照螺纹车削刀具和刀片明细内容)

不同标准螺纹的加工程序编制用参数表

公制ISO有修光刃外螺纹进刀量推荐表

螺距	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
总进刀量	0.72	0.86	1.02	1.17	1.33	1.63	1.94	2.58	3.21
走刀次数	5	6	7	8	9	11	13	15	17
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值								
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.20/-	0.20/-	0.21/-	0.22/-	0.24/-	0.25/-	0.26/-	0.35/-	0.40/-
2	0.18/0.10	0.18/0.10	0.18/0.10	0.20/0.12	0.22/0.13	0.24/0.14	0.24/0.14	0.30/0.17	0.35/0.20
3	0.16/0.09	0.16/0.09	0.18/0.10	0.18/0.10	0.20/0.12	0.21/0.12	0.20/0.12	0.25/0.14	0.30/0.17
4	0.10/0.06	0.14/0.09	0.15/0.09	0.15/0.09	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.20/0.12	0.28/0.16
5	0.08/-	0.10/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10	0.18/0.10	0.25/0.14
6		0.08/-	0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12
7			0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08	0.16/0.09	0.18/0.10
8				0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09	0.16/0.09
9					0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.15/0.09	0.15/0.09
10						0.08/0.05	0.10/0.06	0.13/0.08	0.15/0.09
11						0.08/-	0.10/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08
12							0.08/0.06	0.12/0.07	0.13/0.08
13							0.08/-	0.11/0.06	0.12/0.07
14								0.10/0.06	0.12/0.07
15								0.08/-	0.11/0.06
16									0.10/0.06
17									0.08/-

公制ISO有修光刃内螺纹进刀量推荐表

螺距	1.00	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
总进刀量	0.62	0.77	0.92	1.06	1.21	1.49	1.79	2.36	2.95
走刀次数	5	6	7	8	9	11	13	15	17
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值								
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.18/-	0.20/-	0.22/-	0.23/-	0.24/-	0.25/-	0.26/-	0.30/-	0.32/-
2	0.14/0.08	0.15/0.09	0.16/0.09	0.16/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.20/0.12	0.25/0.14	0.28/0.16
3	0.12/0.07	0.12/0.07	0.14/0.08	0.14/0.08	0.15/0.09	0.15/0.09	0.20/0.12	0.22/0.13	0.25/0.14
4	0.10/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.13/0.08	0.14/0.08	0.15/0.09	0.18/0.10	0.20/0.12	0.22/0.13
5	0.08/-	0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.13/0.08	0.15/0.09	0.18/0.10	0.21/0.12
6		0.08/-	0.09/0.05	0.10/0.06	0.11/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.20/0.12
7			0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.12/0.07	0.15/0.09	0.18/0.10
8				0.08/-	0.09/0.05	0.10/0.06	0.10/0.06	0.15/0.09	0.18/0.10
9					0.08/-	0.10/0.06	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
10						0.09/0.05	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
11						0.08/-	0.10/0.06	0.12/0.07	0.15/0.09
12							0.08/0.05	0.11/0.06	0.15/0.09
13							0.08/-	0.11/0.06	0.12/0.07
14								0.10/0.06	0.11/0.06
15								0.08/-	0.10/0.06
16									0.10/0.06
17									0.08/-



■ 美制UN外螺纹进刀量推荐表

螺距	24	20	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
总进刀量	0.649	0.779	0.866	0.974	1.113	1.299	1.416	1.558	1.731	1.948	2.226	2.597	3.116
走刀次数	5	6	6	7	9	9	10	11	12	13	14	15	16
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值												
	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z	x/z
1	0.206 —	0.210 —	0.233 —	0.226 —	0.196 —	0.229 —	0.220 —	0.214 —	0.210 —	0.211 —	0.213 —	0.218 —	0.229 —
2	0.148 /0.086	0.163 /0.094	0.181 /0.104	0.188 /0.109	0.189 /0.110	0.222 /0.128	0.228 /0.132	0.240 /0.139	0.256 /0.148	0.276 /0.160	0.304 /0.176	0.343 /0.198	0.399 /0.230
3	0.114 /0.066	0.125 /0.072	0.139 /0.080	0.145 /0.083	0.146 /0.084	0.170 /0.098	0.176 /0.102	0.184 /0.106	0.196 /0.113	0.212 /0.122	0.234 /0.135	0.263 /0.152	0.306 /0.177
4	0.096 /0.055	0.105 /0.061	0.117 /0.068	0.122 /0.070	0.123 /0.071	0.143 /0.083	0.148 /0.086	0.155 /0.090	0.165 /0.095	0.179 /0.103	0.197 /0.114	0.222 /0.128	0.258 /0.149
5	0.085 /0.049	0.093 /0.054	0.103 /0.059	0.107 /0.062	0.108 /0.062	0.126 /0.073	0.131 /0.075	0.137 /0.079	0.146 /0.084	0.158 /0.091	0.173 /0.100	0.195 /0.113	0.227 /0.131
6		0.084 /0.048	0.093 /0.054	0.097 /0.056	0.098 /0.056	0.114 /0.066	0.118 /0.068	0.124 /0.072	0.132 /0.076	0.142 /0.082	0.157 /0.091	0.177 /0.102	0.205 /0.119
7				0.089 /0.052	0.090 /0.052	0.105 /0.061	0.109 /0.063	0.114 /0.066	0.121 /0.070	0.131 /0.076	0.144 /0.083	0.163 /0.094	0.189 /0.109
8					0.084 /0.048	0.098 /0.056	0.101 /0.058	0.106 /0.061	0.113 /0.065	0.122 /0.070	0.134 /0.078	0.151 /0.087	0.176 /0.101
9					0.079 /0.045	0.092 /0.053	0.095 /0.055	0.100 /0.057	0.106 /0.061	0.114 /0.066	0.126 /0.073	0.142 /0.082	0.165 /0.095
10							0.090 /0.052	0.094 /0.054	0.100 /0.058	0.108 /0.063	0.119 /0.069	0.134 /0.078	0.156 /0.090
11								0.090 /0.052	0.095 /0.055	0.103 /0.059	0.113 /0.065	0.128 /0.074	0.149 /0.086
12									0.091 /0.053	0.098 /0.057	0.108 /0.063	0.122 /0.071	0.142 /0.082
13										0.094 /0.054	0.104 /0.060	0.117 /0.068	0.136 /0.079
14											0.100 /0.058	0.113 /0.065	0.131 /0.076
15												0.109 /0.063	0.126 /0.073
16													0.122 /0.071

■ 美制UN内螺纹进刀量推荐表

螺距	24	20	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
总进刀量	0.573	0.687	0.764	0.860	0.982	1.146	1.250	1.375	1.528	1.719	1.964	2.291	2.750
走刀次数	5	6	6	7	8	9	9	10	11	12	13	14	15
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值												
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.193 —	0.200 —	0.222 —	0.219 —	0.220 —	0.228 —	0.250 —	0.247 —	0.246 —	0.252 —	0.262 —	0.278 —	0.302 —
2	0.127 /0.073	0.239 /0.081	0.155 /0.089	0.161 /0.093	0.173 /0.100	0.190 /0.110	0.207 /0.120	0.216 /0.125	0.229 /0.132	0.247 /0.142	0.271 /0.156	0.304 /0.176	0.353 /0.204
3	0.098 /0.056	0.107 /0.062	0.119 /0.069	0.124 /0.072	0.132 /0.076	0.146 /0.084	0.159 /0.092	0.166 /0.096	0.176 /0.101	0.189 /0.109	0.208 /0.120	0.234 /0.135	0.271 /0.156
4	0.082 /0.048	0.090 /0.052	0.100 /0.058	0.104 /0.060	0.112 /0.064	0.123 /0.071	0.134 /0.077	0.140 /0.081	0.148 /0.086	0.160 /0.092	0.175 /0.101	0.197 /0.114	0.228 /0.132
5	0.073 /0.042	0.079 /0.046	0.088 /0.051	0.092 /0.053	0.098 /0.057	0.108 /0.062	0.118 /0.068	0.123 /0.071	0.130 /0.075	0.141 /0.081	0.1543 /0.089	0.173 /0.100	0.201 /0.116
6		0.072 /0.041	0.080 /0.046	0.083 /0.048	0.089 /0.051	0.098 /0.056	0.107 /0.062	0.111 /0.064	0.118 /0.068	0.127 /0.073	0.140 /0.081	0.157 /0.091	0.182 /0.105
7				0.077 /0.044	0.082 /0.047	0.090 /0.052	0.098 /0.057	0.102 /0.059	0.108 /0.063	0.117 /0.067	0.128 /0.074	0.144 /0.083	0.167 /0.097
8					0.076 /0.044	0.084 /0.048	0.091 /0.053	0.095 /0.055	0.101 /0.058	0.109 /0.063	0.119 /0.069	0.134 /0.078	0.156 /0.090
9						0.079 /0.045	0.086 /0.050	0.090 /0.052	0.095 /0.055	0.102 /0.059	0.112 /0.065	0.126 /0.073	0.146 /0.084
10								0.085 /0.049	0.090 /0.052	0.097 /0.056	0.106 /0.061	0.119 /0.069	0.138 /0.080
11									0.085 /0.049	0.092 /0.053	0.101 /0.058	0.113 /0.065	0.131 /0.076
12										0.088 /0.051	0.096 /0.056	0.108 /0.063	0.126 /0.073
13											0.092 /0.053	0.101 /0.060	0.121 /0.070
14												0.100 /0.058	0.116 /0.067
15													0.112 /0.065

■ 英制内、外螺纹进刀量推荐表

螺距	28	20	19	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
总进刀量	0.581	0.813	0.856	1.017	1.162	1.355	1.479	1.626	1.807	2.033	2.324	2.711	3.253
走刀次数	5	6	6	8	8	9	9	10	11	12	14	15	16
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值												
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.179 —	0.211 —	0.223 —	0.196 —	0.223 —	0.226 —	0.246 —	0.236 —	0.230 —	0.255 —	0.195 —	0.197 —	0.204 —
2	0.134 /0.070	0.172 /0.089	0.181 /0.094	0.186 /0.097	0.213 /0.111	0.234 /0.122	0.255 /0.133	0.226 /0.139	0.282 /0.147	0.304 /0.158	0.322 /0.167	0.361 /0.189	0.421 /0.219
3	0.104 /0.054	0.132 /0.069	0.139 /0.072	0.143 /0.074	0.163 /0.085	0.180 /0.093	0.197 /0.102	0.206 /0.106	0.216 /0.113	0.233 /0.121	0.247 /0.128	0.278 /0.145	0.323 /0.168
4	0.087 /0.045	0.111 /0.058	0.117 /0.061	0.120 /0.063	0.138 /0.072	0.151 /0.079	0.165 /0.086	0.172 /0.090	0.182 /0.095	0.197 /0.102	0.208 /0.108	0.234 /0.122	0.272 /0.142
5	0.077 /0.040	0.098 /0.051	0.103 /0.054	0.106 /0.055	0.121 /0.063	0.133 /0.069	0.145 /0.076	0.152 /0.079	0.161 /0.084	0.1738 /0.090	0.183 /0.095	0.207 /0.108	0.240 /0.125
6		0.089 /0.046	0.093 /0.049	0.096 /0.050	0.110 /0.057	0.121 /0.063	0.131 /0.068	0.137 /0.071	0.145 /0.076	0.157 /0.082	0.166 /0.086	0.187 /0.097	0.217 /0.113
7				0.088 /0.046	0.101 /0.052	0.111 /0.058	0.121 /0.063	0.126 /0.066	0.134 /0.070	0.144 /0.075	0.152 /0.079	0.172 /0.089	0.200 /0.104
8				0.082 /0.043	0.093 /0.049	0.103 /0.054	0.113 /0.059	0.117 /0.061	0.124 /0.065	0.134 /0.070	0.142 /0.074	0.160 /0.083	0.186 /0.097
9						0.097 /0.050	0.106 /0.055	0.110 /0.057	0.117 /0.061	0.126 /0.066	0.133 /0.069	0.150 /0.078	0.174 /0.091
10								0.104 /0.054	0.111 /0.058	0.119 /0.062	0.126 /0.066	0.142 /0.074	0.165 /0.086
11									0.105 /0.055	0.113 /0.059	0.120 /0.062	0.135 /0.070	0.157 /0.082
12										0.108 /0.056	0.114 /0.060	0.129 /0.067	0.150 /0.078
13											0.110 /0.055	0.124 /0.064	0.144 /0.075
14												0.119 /0.062	0.138 /0.072
15												0.115 /0.060	0.133 /0.069
16													0.129 /0.067

■ NPT内、外螺纹进刀量推荐表

螺距	27	18	14	11.5	8
总进刀量	0.75	1.129	1.451	1.767	2.54
走刀次数	6	8	10	12	14
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值				
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.19/-	0.22/-	0.240/-	0.24/-	0.255/-
2	0.15/0.087	0.181/0.104	0.200/0.115	0.208/0.120	0.250/0.144
3	0.13/0.075	0.152/0.088	0.170/0.098	0.182/0.105	0.245/0.141
4	0.11/0.063	0.141/0.081	0.150/0.086	0.168/0.097	0.230/0.133
5	0.09/0.052	0.131/0.075	0.140/0.081	0.155/0.089	0.210/0.121
6	0.08/0.46	0.121/0.070	0.130/0.075	0.145/0.084	0.195/0.112
7		0.101/0.058	0.120/0.069	0.138/0.079	0.180/0.104
8		0.082/0.047	0.110/0.063	0.124/0.072	0.175/0.101
9			0.100/0.058	0.117/0.067	0.170/0.098
10			0.091/0.052	0.105/0.060	0.155/0.089
11				0.095/0.055	0.140/0.080
12				0.090/0.052	0.125/0.072
13					0.110/0.063
14					0.100/0.058

■ BSPT内、外螺纹进刀量推荐表

螺距	28	19	14	11
总进刀量	0.581	0.856	1.162	1.479
走刀次数	5	6	8	10
走刀顺序	径向进刀(X)和齿侧面进刀(Z)值			
	X/Z	X/Z	X/Z	X/Z
1	0.179/-	0.223/-	0.222/-	0.214/-
2	0.134/0.070	0.181/0.094	0.213/0.111	0.242/0.126
3	0.103/0.054	0.139/0.072	0.163/0.085	0.186/0.097
4	0.087/0.045	0.117/0.061	0.138/0.072	0.157/0.082
5	0.078/0.040	0.103/0.054	0.121/0.063	0.138/0.072
6		0.093/0.049	0.110/0.057	0.125//0.065
7			0.101/0.052	0.115/0.060
8			0.094/0.049	0.107/0.056
9				0.100/0.052
10				0.095//0.049

■ NPTF60°外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	11.5	14	18	27
总进刀量	2.38	1.63	1.35	1.00	0.64
走刀次数	15	12	10	8	6
走刀方式	径向进刀				
1	0.32	0.24	0.23	0.19	0.16
2	0.27	0.23	0.21	0.16	0.14
3	0.23	0.19	0.16	0.14	0.11
4	0.19	0.15	0.14	0.13	0.09
5	0.17	0.13	0.13	0.12	0.08
6	0.16	0.11	0.12	0.11	0.06
7	0.15	0.11	0.11	0.09	
8	0.14	0.11	0.10	0.06	
9	0.13	0.10	0.09		
10	0.12	0.10	0.06		
11	0.12	0.10			
12	0.11	0.06			
13	0.11				
14	0.10				
15	0.06				

■ NPTF60°内螺纹进刀量推荐表

螺距	8	11.5	14	18	27
总进刀量	2.38	1.63	1.35	1.00	0.64
走刀次数	15	12	10	8	6
走刀方式	径向进刀				
1	0.35	0.27	0.25	0.2	0.15
2	0.29	0.22	0.20	0.17	0.13
3	0.26	0.20	0.18	0.15	0.12
4	0.20	0.16	0.14	0.12	0.09
5	0.17	0.13	0.12	0.1	0.08
6	0.15	0.12	0.11	0.09	0.08
7	0.14	0.10	0.10	0.09	
8	0.12	0.10	0.09	0.08	
9	0.12	0.09	0.08		
10	0.11	0.08	0.08		
11	0.10	0.08			
12	0.10	0.08			
13	0.09				
14	0.09				
15	0.09				

■ 30°圆螺纹外螺纹进刀量推荐表

螺距	6	8	10
总进刀量	2.12	1.59	1.27
走刀次数	12	10	8
走刀方式	径向进刀		
1	0.26	0.23	0.23
2	0.225	0.21	0.21
3	0.24	0.20	0.20
4	0.22	0.19	0.19
5	0.21	0.18	0.16
6	0.19	0.16	0.12
7	0.17	0.14	0.10
8	0.16	0.12	0.06
9	0.14	0.10	
10	0.12	0.06	
11	0.10		
12	0.06		

■ 30°圆螺纹内螺纹进刀量推荐表

螺距	6	8	10
总进刀量	2.12	1.59	1.27
走刀次数	12	10	8
走刀方式	径向进刀		
1	0.35	0.29	0.26
2	0.29	0.24	0.22
3	0.26	0.22	0.20
4	0.20	0.17	0.15
5	0.17	0.14	0.13
6	0.15	0.13	0.11
7	0.14	0.11	0.10
8	0.13	0.10	0.09
9	0.12	0.10	
10	0.11	0.09	
11	0.10		
12	0.10		

MJ外螺纹进刀量推荐表

螺距	1.5	2.0
总进刀量	0.87	1.16
走刀次数	6	8
走刀方式	径向进刀	
1	0.22	0.25
2	0.19	0.21
3	0.16	0.18
4	0.13	0.15
5	0.11	0.12
6	0.06	0.10
7		0.09
8		0.06

UNJ外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32
总进刀量	1.83	1.47	1.22	1.05	0.92	0.81	0.73	0.61	0.52	0.46
走刀次数	11	9	7	7	6	6	6	5	5	4
走刀方式	径向进刀									
1	0.31	0.30	0.28	0.26	0.26	0.23	0.19	0.17	0.16	0.16
2	0.30	0.29	0.27	0.23	0.21	0.18	0.16	0.14	0.12	0.14
3	0.23	0.21	0.20	0.17	0.14	0.14	0.13	0.14	0.09	0.10
4	0.18	0.15	0.17	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.09	0.06
5	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.010	0.09	0.06	0.06	
6	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09	0.06	0.06			
7	0.13	0.11	0.06	0.06						
8	0.12	0.10								
9	0.11	0.06								
10	0.10									
11	0.06									

Tr外螺纹进刀量推荐表

螺距	1.5	2	3
总进刀量	0.90	1.25	1.75
走刀次数	6	7	9
走刀方式	径向进刀		
1	0.23	0.29	0.32
2	0.21	0.26	0.31
3	0.16	0.21	0.24
4	0.13	0.17	0.19
5	0.11	0.14	0.18
6	0.06	0.12	0.17
7		0.06	0.15
8			0.13
9			0.06

Tr内螺纹进刀量推荐表

螺距	1.5	2	3
总进刀量	0.90	1.25	1.75
走刀次数	6	7	9
走刀方式	径向进刀		
1	0.22	0.28	0.34
2	0.18	0.23	0.28
3	0.17	0.21	0.26
4	0.13	0.16	0.20
5	0.11	0.14	0.17
6	0.10	0.12	0.15
7		0.11	0.13
8			0.12
9			0.10

■ AMCE内、外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	10	12	14	16
总进刀量	1.86	1.55	1.21	1.05	0.94
走刀次数	12	10	8	7	6
走刀方式	径向进刀				
1	0.31	0.28	0.25	0.23	0.23
2	0.26	0.23	0.21	0.20	0.19
3	0.23	0.21	0.18	0.18	0.17
4	0.18	0.16	0.15	0.14	0.14
5	0.15	0.15	0.12	0.11	0.11
6	0.14	0.13	0.11	0.10	0.10
7	0.12	0.11	0.10	0.09	
8	0.11	0.10	0.09		
9	0.10	0.09			
10	0.09	0.09			
11	0.09				
12	0.08				

■ STUB-ACME内、外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	10	12	14	16
总进刀量	1.28	1.08	0.81	0.73	0.66
走刀次数	9	8	7	6	5
走刀方式	径向进刀				
1	0.22	0.20	0.17	0.17	0.17
2	0.20	0.18	0.14	0.14	0.15
3	0.18	0.15	0.12	0.12	0.14
4	0.15	0.13	0.1	0.11	0.11
5	0.12	0.12	0.1	0.1	0.09
6	0.11	0.11	0.09	0.09	
7	0.11	0.10	0.09		
8	0.10	0.09			
9	0.09				

■ API 60°外螺纹进刀量推荐表

螺距	4(382)	4(383)	5(403)	4(502)	4(503)
总进刀量	3.12	3.11	3.00	3.78	3.77
走刀次数	12	12	12	15	15
走刀方式	径向进刀				
1	0.51	0.50	0.47	0.51	0.51
2	0.47	0.47	0.44	0.48	0.48
3	0.42	0.42	0.40	0.44	0.44
4	0.35	0.35	0.35	0.39	0.39
5	0.31	0.31	0.30	0.34	0.34
6	0.26	0.26	0.25	0.30	0.30
7	0.22	0.22	0.21	0.26	0.26
8	0.18	0.18	0.17	0.22	0.22
9	0.13	0.13	0.14	0.19	0.19
10	0.11	0.11	0.11	0.16	0.16
11	0.10	0.10	0.10	0.13	0.13
12	0.06	0.06	0.06	0.11	0.10
13				0.10	0.10
14				0.09	0.09
15				0.06	0.06

■ API 60°内螺纹进刀量推荐表

螺距	4(382)	4(383)	5(403)	4(502)	4(503)
总进刀量	3.12	3.11	3.00	3.78	3.77
走刀次数	12	12	12	15	15
走刀方式	径向进刀				
1	0.52	0.52	0.51	0.55	0.54
2	0.43	0.43	0.42	0.46	0.46
3	0.39	0.39	0.38	0.42	0.42
4	0.30	0.30	0.29	0.32	0.32
5	0.25	0.25	0.24	0.27	0.27
6	0.22	0.22	0.21	0.24	0.24
7	0.20	0.20	0.19	0.22	0.22
8	0.18	0.18	0.17	0.20	0.20
9	0.17	0.17	0.16	0.18	0.18
10	0.16	0.16	0.15	0.17	0.17
11	0.15	0.15	0.14	0.16	0.16
12	0.15	0.14	0.14	0.16	0.16
13				0.15	0.15
14				0.14	0.14
15				0.14	0.14

■ API 圆螺纹外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	10
总进刀量	1.81	1.41
走刀次数	12	10
走刀方式	径向进刀	
1	0.25	0.25
2	0.24	0.23
3	0.19	0.16
4	0.16	0.14
5	0.14	0.12
6	0.14	0.12
7	0.13	0.12
8	0.13	0.11
9	0.13	0.1
10	0.13	0.06
11	0.11	
12	0.06	

■ API 圆螺纹外螺纹进刀量推荐表

螺距	8	10
总进刀量	1.81	1.41
走刀次数	12	10
走刀方式	径向进刀	
1	0.30	0.26
2	0.25	0.21
3	0.22	0.19
4	0.17	0.15
5	0.15	0.13
6	0.13	0.11
7	0.12	0.10
8	0.11	0.09
9	0.10	0.09
10	0.09	0.08
11	0.09	
12	0.08	

■ API 偏梯形螺纹外螺纹进刀量推荐表

螺距	5
总进刀量	1.55
走刀次数	11
走刀方式	径向进刀
1	0.25
2	0.23
3	0.17
4	0.15
5	0.13
6	0.12
7	0.12
8	0.11
9	0.11
10	0.1
11	0.06

■ API 偏梯形螺纹外螺纹进刀量推荐表

螺距	5
总进刀量	1.55
走刀次数	11
走刀方式	径向进刀
1	0.27
2	0.22
3	0.20
4	0.16
5	0.13
6	0.12
7	0.10
8	0.10
9	0.09
10	0.08
11	0.08

切削用量推荐表

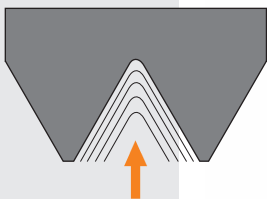
ISO	材料		单位切削力 Kc0.4 N/mm ²	硬度 HB	牌号
					YBG201
					切削速度m/min
P	碳素钢	C=0.15%	1900	125	150-175
		C=0.35%	2100	150	140-155
		C=0.60%	2250	200	130-145
	合金钢	退火	2100	180	110-130
		淬硬	2600	275	80-100
		淬硬	2700	300	70-90
		淬硬	2850	350	60-80
	高合金钢	退火	2600	200	90-115
		淬硬	3900	325	70-90
	铸钢	非合金	2000	180	180-210
		低合金	2500	200	90-115
		高合金	2700	225	90-115
		马氏体钢 12%Mn	3600	250	40-50
M	不锈钢	奥氏体	2450	180	110-130
		马素体 / 铁素体	2300	200	130-170
K	可锻铸铁	铁素体	1100	130	110-140
		珠光体	1100	230	85-105
	灰口铸铁	低拉伸强度	1100	180	110-140
		高拉伸强度	1500	260	90-115
	球墨铸铁	铁素体	1100	160	110-130
		珠光体	1800	250	80-100
N	铝合金	未时效处理	500	60	1300-1450
		时效处理	800	100	450-500
	铸铝合金	未时效处理	750	75	430-470
		时效处理	900	90	250-290
S	耐热合金	铁基	退火	3000	35-50
			时效	3050	25-35
		镍基或 钴基	退火	3500	15-25
			时效	4150	10-20
			铸造	4150	10-15
H	淬火钢	淬火钢	4500	HRC55	40-50

注：◆上表为范围值，实际切削时，可适当取高值，当试用新切削速度时，应仔细查看切削刃的状况。

- ◆进行不锈钢螺纹切削时，应使用足够高的切削速度，以避免“积屑瘤”的形成。
- ◆当切削小螺距螺纹和使用小刀尖半径刀具时，应适当减小切削参数。
- ◆在用小刀尖半径刀具切削螺纹时，例如切削NPT螺纹，可先用大刀尖半径刀具粗切削，以提高小刀尖半径刀具的寿命。

螺纹刀具进刀方法

径向进刀



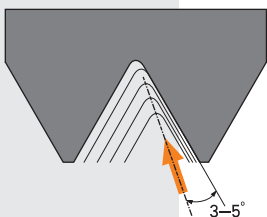
- 使用简单，通用性高。
- 长屑钢制工件所产生的V形屑会引起作用于切削刃口的弯曲压力较大。
- 加工时要求切深小，刀片刃口锋利，刀片材质韧性好。
- 切削热量大，切削产生V形切屑较难控制。
- 由于左侧和右侧的切屑接触长度长，容易产生振动使刀尖承受负荷加大。

沿齿侧面进刀



- 切削刃承受的弯曲压力小，状态较稳定，成屑形状较为有利，切深较大。
- 侧向进刀切削时，齿间有足够空间供切屑排出。
- 右侧后刀面（切深为零的一侧）磨损大。

沿齿侧面改进式进刀



- 右侧切削刃也参与一定程度的切深，可以减少右侧后刀面的磨损。
- 切削刃承受的弯曲压力小，状态较稳定，成屑形状较有利，切深较大。
- 切削处理性能好。

沿齿侧面交替进刀



- 交替使用切削刃，切削刃左右侧后刀面磨损均匀，能延长刀具寿命。
- 切屑向左、右方向流出，出屑状况好。
- 推荐大螺距螺纹切削时使用。



在机床和程序系统允许的情况下尽量采用侧向或交替式进刀的方式，这样能有效的消除振动，齿间有足够的空间供切屑排出，切削刃承受的压力小，状态较稳定，加工螺纹时就像一般的车削工序，切屑能受到充分的控制，几乎没有缠屑。

螺纹加工常见问题及解决办法

问题	原因	措施
后刀面磨损过大	切削速度太高	降低切削速度
	进刀太浅，发生摩擦磨损	减少进刀次数，减小切削刃摩擦次数
	刀片位于中心线以上	采用正确的中心高
左、右切削刃磨损不均	刀片刃倾角与螺纹的螺旋角不一致	更换合适的刀垫以获得正确的刃倾角
	侧向进刀方式不正确	改变侧向进刀方式
崩刃、破损	切削速度过慢	提高切削速度
	切削力过大	增加进刀数，减少最大进刀量
	在不稳定夹紧状态下切削	检查工件是否有振动 缩小刀具悬伸量 确认工件与刀具的夹紧状态
	缠屑	增加冷却液压力，吹散切屑
塑性变形	切削速度快，切削区域温度过高	降低切削速度 增加进刀次数，减小最大进给深度
	切削液供给不充分	增加冷却液供应
螺纹表面质量不高	切削速度太低 刀片位于中心高上 切屑不受控制	提高切削速度 调整中心高 变更刀具的行进方式，稳妥处理切屑
螺纹牙形不正确	中心高不正确	调整中心高
	机床上的螺距不正确	校正机床
浅牙形	切削深度设定不正确	修改切削深度
表面损伤	发生切屑卷入或接触	改为齿侧面横切，控制切屑排出方向
产生积屑瘤	切削刃温度太低。 常常发生在加工不锈钢和低碳钢时	提高切削速度和切削液压力与浓度 选择有良好韧性的刀片
表面出现挤裂	切削力过大	降低每步切削深度
振动	工件或刀具的夹紧不正确	确认工件与刀具的夹紧状态 最小化刀具悬深
	切削参数不正确	提高切削速度或大幅度降低切削速度
	刀具装夹不正确	调整中心高度