

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	16	01	52
			19	03	55
			24		80
			30		90
			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	4	5	6	7	8	9				
1	2	3	4	5	6	7	8	9				
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												

特殊设计的排屑槽
专用于螺纹铣削

刀尖识别点,方便操作者更换刀尖
确保每个刀尖都得到使用

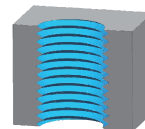
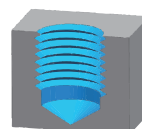
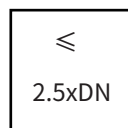
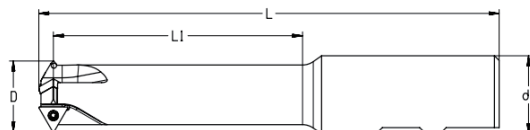
精准的刀尖圆角,符合螺纹标准

锋利的切削刃形状

纳米多层涂层,具有良好的抗
裂纹扩展能力和高的硬度与耐
磨性

全新的细颗粒硬质合金基体

• 可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

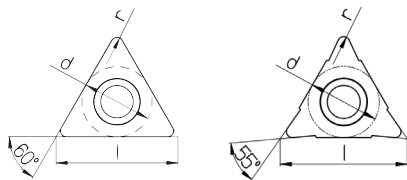


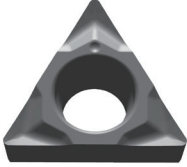
型号	尺寸						Z	内冷	刀片数量	刀片型号
	DN	P _{max} mm	D mm	L ₁ mm	L mm	d ₁ mm				
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	M20	2.5	16	52	108	16	3		3	TM-06
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	M24	3	19	55	115	20	3		3	TM-06
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	M30	3.5	24	80	148	25	3		3	TM-09
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	M36	4	30	90	162	32	3		3	TM-09
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	M42	4.5	35	110	180	32	3		3	TM-11
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	M48	5	40	125	208	40	3		3	TM-14
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	M56	5.5	44	150	232	40	3		3	TM-14

注: 代表有内冷
 代表无内冷

尺寸 (mm)	刀杆配件		
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号	锁紧扭矩
16-19	SP020043	DT-TP06	0.6Nm
24-30	SP022049H	DT-TP07	0.9Nm
35	SP025066	DT-TP07	0.9Nm
40-44	SP030077	DT-TP09	2.0Nm

● 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-06T101E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-06T102E-MU1	0.2	3	8	●
	TM60G-090201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-090202E-MU1	0.2	3.0-4.0	8-6	●
	TM60G-110201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-110202E-MU1	0.2	3.0-4.5	8-6	●
	TM60G-140301E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-140302E-MU1	0.2	3.0-5.0	8-5	●
	TM60G-140304E-MU1	0.4	5.0-6.0	5-4	●
	TM55G-090202E-MU1	0.2		11	●
	TM55G-140302E-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
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	M20; M22;	M20X1.5; M20X2;
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		M22X1.5; M22X2; M24X1.5; M24X2; M25X1.5; M26X1.5;
		TM60G-06T102	M24; M27;	
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		M27X1.5; M27X2; M28X1.5; M28X2; M30X1.5; M30X2; M32X1.5; M32X2; M33X1.5; M33X2;
		TM60G-090202	M30; M33;	
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		M34X1.5; M35X1.5; M36X1.5; M36X2; M38X1.5; M39X1.5; M39X2;
		TM60G-090202	M36; M39;	M36X3; M39X3;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201		M39X1.5; M39X2; M40X1.5; M40X2; M42X1.5; M42X2;
		TM60G-110202	M42; M45;	M40X3; M42X3;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301		M45X1.5; M45X2; M48X2;
		TM60G-140302	M48; M52;	M45X3; M48X3;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301		M50X1.5; M50X2; M52X1.5; M52X2; M56X1.5; M56X2; M58X1.5; M60X1.5; M60X2; M64X1.5; M64X2; M68X1.5; M68X2;
		TM60G-140302		M50X3; M52X3; M56X3; M60X3; M64X3; M68X3;
		TM60G-140304	M56; M60; M64; M68;	

美制UN螺纹

刀体型号	D mm	刀片	UNC	UNF	UNEF	UN
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	7/8-9;	3/4-16; 7/8-14; 1-12;		7/8-12; 7/8-16;
		TM60G-06T102				
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		1-12; 1 1/8-12; 1 1/4-12;	1 1/16-18;	1-16;
		TM60G-06T102	1-8;			1 1/16-8;
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		1 1/8-12; 1 1/4-12;	1 1/8-18; 1 1/4-18;	1 1/8-16; 1 1/4-16;
		TM60G-090202	1 1/8-7; 1 1/4-7; 1 3/8-6;			1 1/8-8; 1 1/4-8;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		1 3/8-12; 1 1/2-12;	1 3/8-18; 1 1/2-18;	1 3/8-16; 1 1/2-18;
		TM60G-090202	1 1/2-6;			1 3/8-8; 1 1/2-8;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201			1 5/8-18;	1 5/8-12; 1 5/8-16;
		TM60G-110202				1 5/8-6; 1 5/8-8; 1 3/4-6; 1 3/4-8;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301				1 3/4-12; 1 3/4-16; 1 7/8-12; 1 7/8-16;
		TM60G-140302				1 7/8-6; 1 7/8-8;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301				2-12; 2-16; 2 1/8-12; 2 1/8-16; 2 1/4-12; 2 1/4-16; 2 1/2-12; 2 1/2-16;
		TM60G-140302				2-6; 2-8; 2 1/8-6; 2 1/8-8; 2 1/4-6; 2 1/4-8; 2 1/2-6; 2 1/2-8;
		TM60G-140304	2-4.5; 2 1/4-4.5; 2 1/2-4;			

G-螺纹 (BSP)

刀体型号	D mm	刀片	G
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM55G-090202	G1-11; G1 1/8-11; G1 1/4-11;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM55G-090202	G1 1/8-11; G1 1/4-11; G1 3/8-11; G1 1/2-11;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM55G-140302	G1 1/2-11; G1 3/4-11; G2-11;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM55G-140302	G1 3/4-11; G2-11; G2 1/4-11; G2 1/2-11; G3-11;

● 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。