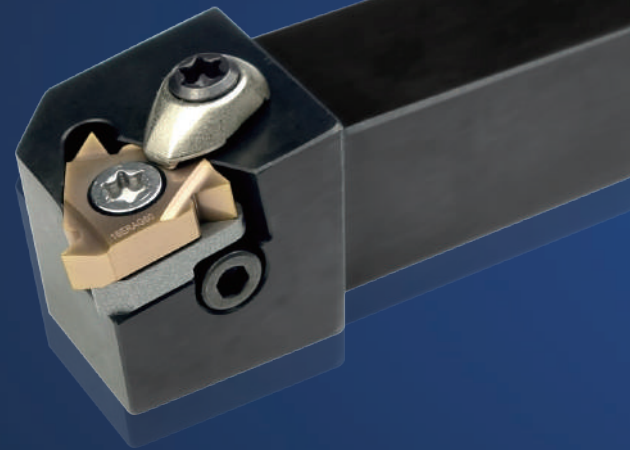
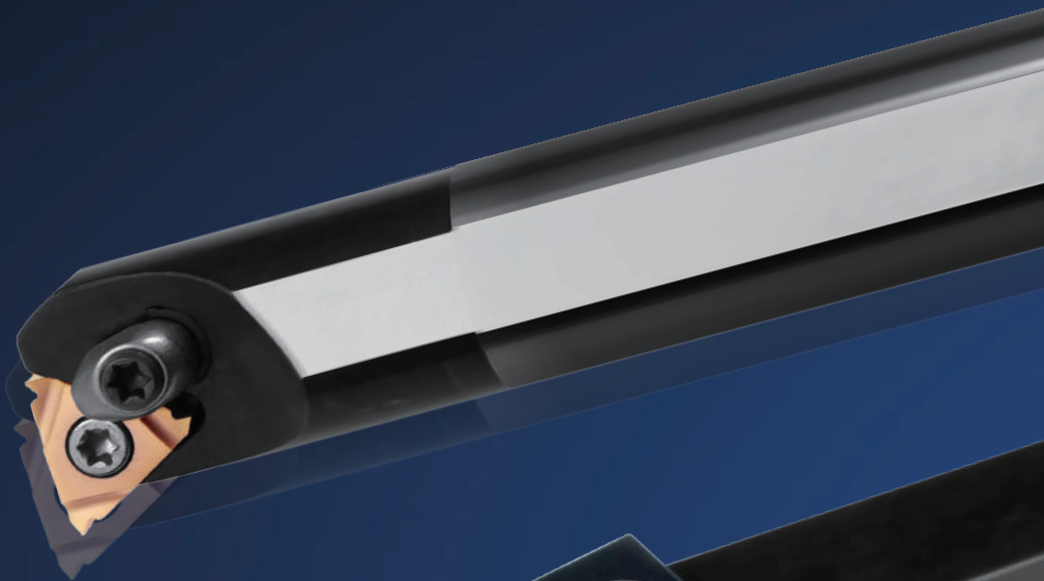


鎢鋼螺紋車刀片系列

CARBIDE THREADING INSERT SERIES



西門德克

鎢鋼外螺紋車刀片 Carbide Thread Inserts- External

泛用型 Partial Profile	ER 右刀片 - 泛用型 55° NEW 螺距 Pitch P.231 0.5~3.0	EL 左刀片 - 泛用型 55° NEW 螺距 Pitch P.231 0.5~3.0	ER 右刀片 - 泛用型 60° NEW 螺距 Pitch P.231 0.5~3.0	EL 左刀片 - 泛用型 60° NEW 螺距 Pitch P.231 0.5~3.0
	ER 右刀片 - ISO 規格 60° NEW 螺距 Pitch P.232 0.35~3.00	EL 左刀片 - ISO 規格 60° NEW 螺距 Pitch P.232 0.35~3.00	ER 右刀片 - UN 規格 60° NEW 螺距 Tpi P.233 Tpi 40~8	EL 左刀片 - UN 規格 60° NEW 螺距 Tpi P.233 Tpi 40~8

鎢鋼內螺紋車刀片 Carbide Thread Inserts- Internal

泛用型 Partial Profile	IR 右刀片 - 泛用型 55° NEW 螺距 Pitch P.234 0.5~3.0	IL 左刀片 - 泛用型 55° NEW 螺距 Pitch P.234 0.5~3.0	IR 右刀片 - 泛用型 60° NEW 螺距 Pitch P.234 0.5~3.0	IL 左刀片 - 泛用型 60° NEW 螺距 Pitch P.234 0.5~3.0
	IR 右刀片 - ISO 規格 60° NEW 螺距 Pitch P.235 0.35~3.00	IL 左刀片 - ISO 規格 60° NEW 螺距 Pitch P.235 0.35~3.00	IR 右刀片 - UN 規格 60° NEW 螺距 Tpi P.236 Tpi 40~8	IL 左刀片 - UN 規格 60° NEW 螺距 Tpi P.236 Tpi 40~8

類型 Type	說明 Description
 泛用型 Partial Profile	可加工一定範圍的螺距，如一片刀片可加工螺距 0.5~1.5mm。 The same partial profile type can be used to cut threads with different pitch from 0.5mm to 1.5mm.
 全牙型 Full Profile	可加工單一尺寸的螺距，加工牙型完整性佳、毛邊較少。 Each thread pitch of a particular standard requires a different insert. It gives you better dimensional accuracy, and a well finished thread with no burrs.

※ 外螺紋右刀片、外螺紋左刀片、內螺紋右刀片、內螺紋左刀片，四種刀片不能共用。

External right hand threading insert, external left hand threading insert, internal right hand threading insert and internal left hand threading insert are separate.

外徑螺紋車刀桿 External Threading Toolholders



SE

外螺紋車削 External Threading:



四角柄尺寸

P.238 10~32D



SE

外螺紋車削 External Threading:



四角柄尺寸

P.238 10~32D



SKE

外螺紋車削 External Threading:



四角柄尺寸

P.239 12~25D

內徑螺紋車刀桿 Internal Threading Toolholders



SN

內螺紋車削 Internal Threading:



最小車徑

P.240 ϕ 24~36



SN

內螺紋車削 Internal Threading:



最小車徑

P.240 ϕ 13~36

螺紋車刀片
編碼規範
Designations
For Threading
Insert

P.230

切削條件表
【螺紋車削】
Threading
Condition Table

P.241~242

技術資料
Technical
Data

P.243~244

11	E	R	A	60
1	2	3	4	5

1 刀片邊長 Insert Length

代號 2 碼 2 Code	A 尺寸 Size	圖 示 Diagram
11	11mm	
16	16mm	

2 螺紋類型 Application

代號 1 碼 1 Code	圖 示 Diagram
E	外螺紋 External
I	內螺紋 Internal

3 刀片方向 Hand of Insert

代號 1 碼 1 Code	說 明 Description	外螺紋 Thread External	內螺紋 Thread Internal
R	右刀片 Right Hand Insert		
L	左刀片 Left Hand Insert		

4 螺距 Thread Pitch

泛用型 Partial Profile			圖 示 Diagram
代號 Code	螺距 Pitch (mm)	牙 / 吋 Tpi (Inch)	
A	0.5 ~ 1.5	48 ~ 16	
AG	0.5 ~ 3.0	48 ~ 8	
G	1.75 ~ 3.0	14 ~ 8	
全牙型 Full Profile			※ Tpi(牙 / 吋) 英制換算成 公制公式： 25.4 ÷ Tpi = Pitch (mm) Ex. 36 Tpi → 25.4 ÷ 36 = 0.7mm
代號 Code	螺距 Pitch (mm)	牙 / 吋 Tpi (Inch)	
0.75	0.75	—	
36	—	36	
40	—	40	

5 螺紋牙型 Thread Profile

泛用型 Partial Profile	
代號 Code	說 明 Description
55	泛用型 55° Partial Profile 55°
60	泛用型 60° Partial Profile 60°

全牙型 Full Profile	
代號 Code	說 明 Description
ISO	ISO 規格 60° ISO Metric 60°
UN	UN 美製規格 60° UN Metric 60°

鎢鋼外螺紋車刀片 - 泛用型 - 55° / 60°

CARBIDE THREAD INSERTS- EXTERNAL- PARTIAL PROFILE- 55° / 60°



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	<ul style="list-style-type: none"> ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend 						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●							
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●								
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○								
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●								
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch		尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015	公制 (mm)	Tpi (牙/吋)	A	B	r	X	Y	
	11ERA55	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	11ELA55	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	16ERA55	●		0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ELA55	●		0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ERAG55	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ELAG55	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ERG55	●		1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.17	1.2	1.7	
	16ELG55	●		1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.17	1.2	1.7	

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.238,239

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	<ul style="list-style-type: none"> ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend 						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●							
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●								
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○								
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●								
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch		尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015	公制 (mm)	Tpi (牙/吋)	A	B	r	X	Y	
	11ERA60	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	11ELA60	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	16ERA60	●	●	0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ELA60	●	●	0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ERAG60	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ELAG60	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ERG60	●		1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.17	1.2	1.7	
	16ELG60	●	●	1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.17	1.2	1.7	

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.238,239

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

鎢鋼外螺紋車刀片

Carbide Thread Inserts- External

鎢鋼外螺紋車刀片 - 全牙型 - ISO 規格 60°

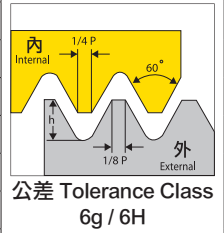
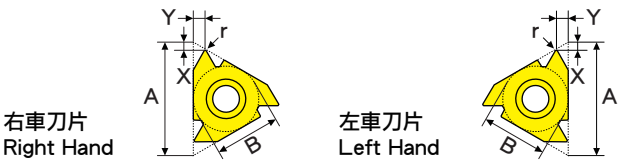
CARBIDE THREAD INSERTS- EXTERNAL- FULL PROFILE- ISO METRIC 60°



加工材質 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch 公制 (mm)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread	
		CM5515	CM6015		A	B	r	X	Y		
											CM5515
P 鋼材 Alloy Steels		●	●								
M 不銹鋼 Stainless Steels		●	●								
K 鑄鐵 Cast Iron		●	●								
N 鋁合金 Aluminum Alloys		○	○								
S 高溫合金 High Temp Alloys		●	●								
H 調質鋼 Hardened Steels		●	●								

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch 公制 (mm)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015		A	B	r	X	Y	
	11ER0.35ISO	●		0.35	11	6.35	0.04	0.8	0.4	
	11EL0.35ISO	●		0.35	11	6.35	0.04	0.8	0.4	
	11ER0.40ISO	●		0.40	11	6.35	0.04	0.7	0.4	
	11ER0.45ISO	●		0.45	11	6.35	0.05	0.7	0.4	
	11ER0.50ISO	●		0.50	11	6.35	0.05	0.6	0.6	
	11EL0.50ISO	●		0.50	11	6.35	0.05	0.6	0.6	
	11ER0.60ISO	●		0.60	11	6.35	0.07	0.6	0.6	
	11ER0.70ISO	●		0.70	11	6.35	0.07	0.6	0.6	
	11ER0.75ISO	●		0.75	11	6.35	0.08	0.6	0.6	
	11EL0.75ISO	●		0.75	11	6.35	0.08	0.6	0.6	
	11ER0.80ISO	●		0.80	11	6.35	0.09	0.6	0.6	
	11ER1.00ISO	●		1.00	11	6.35	0.12	0.7	0.7	
	11EL1.00ISO	●		1.00	11	6.35	0.12	0.7	0.7	
	11ER1.25ISO	●		1.25	11	6.35	0.15	0.8	0.9	
	11ER1.50ISO	●		1.50	11	6.35	0.18	0.8	1.0	
	11EL1.50ISO	●		1.50	11	6.35	0.18	0.8	1.0	
	16ER0.75ISO	●	●	0.75	16	9.52	0.08	0.6	0.6	
	16EL0.75ISO	●	●	0.75	16	9.52	0.08	0.6	0.6	
	16ER0.80ISO	●	●	0.80	16	9.52	0.09	0.6	0.6	
	16EL0.80ISO	●	●	0.80	16	9.52	0.09	0.6	0.6	
	16ER1.00ISO	●	●	1.00	16	9.52	0.12	0.7	0.7	
	16EL1.00ISO	●	●	1.00	16	9.52	0.12	0.7	0.7	
	16ER1.25ISO	●		1.25	16	9.52	0.15	0.8	0.9	
	16EL1.25ISO	●	●	1.25	16	9.52	0.15	0.8	0.9	
	16ER1.50ISO	●	●	1.50	16	9.52	0.18	0.8	1.0	
	16EL1.50ISO	●	●	1.50	16	9.52	0.18	0.8	1.0	
	16ER1.75ISO	●	●	1.75	16	9.52	0.21	0.9	1.2	
	16EL1.75ISO	●	●	1.75	16	9.52	0.21	0.9	1.2	
	16ER2.00ISO	●		2.00	16	9.52	0.25	1.0	1.3	
	16EL2.00ISO	●	●	2.00	16	9.52	0.25	1.0	1.3	
	16ER2.50ISO	●	●	2.50	16	9.52	0.31	1.1	1.5	
	16EL2.50ISO	●	●	2.50	16	9.52	0.31	1.1	1.5	
	16ER3.00ISO	●		3.00	16	9.52	0.38	1.2	1.6	
	16EL3.00ISO	●	●	3.00	16	9.52	0.38	1.2	1.6	

- 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting
- 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting
- ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting
- 不推薦 NO Recommend



公差 Tolerance Class 6g / 6H



刀桿頁數 Tool → Page : P.238,239

切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

鎢鋼外螺紋車刀片

Carbide Thread Inserts- External

※ 25.4 ÷ Tpi (英制單位 Inch) = Pitch (公制單位 Metric)

鎢鋼外螺紋車刀片 - 全牙型 - UN 規格 60°

CARBIDE THREAD INSERTS- EXTERNAL- FULL PROFILE- UN METRIC 60°



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend					
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●						
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●							
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○							
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●							
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●							
					右車刀片 Right Hand 左車刀片 Left Hand					
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch Tpi (牙/吋)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015		A	B	r	X	Y	
	11ER32UN	●		32	11	6.35	0.09	0.6	0.6	公差 Tolerance Class 2A / 2B
	11ER28UN	●		28	11	6.35	0.10	0.6	0.7	
	11EL28UN	●		28	11	6.35	0.10	0.6	0.7	
	11ER18UN	●		18	11	6.35	0.17	0.8	1.0	
	11ER16UN	●		16	11	6.35	0.18	0.9	1.1	
	16ER40UN	●		40	16	9.52	0.06	0.6	0.6	
	16EL40UN	●		40	16	9.52	0.06	0.6	0.6	
	16ER36UN	●		36	16	9.52	0.07	0.6	0.6	
	16EL36UN	●		36	16	9.52	0.07	0.6	0.6	
	16ER32UN	●		32	16	9.52	0.09	0.6	0.6	
	16EL32UN	●		32	16	9.52	0.09	0.6	0.6	
	16ER28UN	●		28	16	9.52	0.10	0.6	0.7	
	16EL28UN	●		28	16	9.52	0.10	0.6	0.7	
	16ER26UN	●		26	16	9.52	0.11	0.7	0.8	
	16EL26UN	●		26	16	9.52	0.11	0.7	0.8	
	16ER24UN	●		24	16	9.52	0.12	0.7	0.8	
	16EL24UN	●		24	16	9.52	0.12	0.7	0.8	
	16ER20UN	●		20	16	9.52	0.15	0.8	0.9	
	16EL20UN	●		20	16	9.52	0.15	0.8	0.9	
	16ER18UN	●		18	16	9.52	0.17	0.8	1.0	
	16EL18UN	●		18	16	9.52	0.17	0.8	1.0	
	16ER16UN	●		16	16	9.52	0.18	0.9	1.1	
	16EL16UN	●		16	16	9.52	0.18	0.9	1.1	
	16ER14UN	●		14	16	9.52	0.22	1.0	1.2	
	16EL14UN	●		14	16	9.52	0.22	1.0	1.2	
	16ER13UN	●		13	16	9.52	0.24	1.0	1.3	
	16EL13UN	●		13	16	9.52	0.24	1.0	1.3	
	16ER12UN	●		12	16	9.52	0.26	1.1	1.4	
	16EL12UN	●		12	16	9.52	0.26	1.1	1.4	
	16ER11.5UN	●		11.5	16	9.52	0.27	1.1	1.5	
	16EL11.5UN	●		11.5	16	9.52	0.27	1.1	1.5	
	16ER11UN	●		11	16	9.52	0.28	1.1	1.5	
16EL11UN	●		11	16	9.52	0.28	1.1	1.5		
16ER10UN	●		10	16	9.52	0.32	1.1	1.5		
16EL10UN	●		10	16	9.52	0.32	1.1	1.5		
16ER9UN	●		9	16	9.52	0.36	1.2	1.7		
16EL9UN	●		9	16	9.52	0.36	1.2	1.7		
16ER8UN	●		8	16	9.52	0.41	1.2	1.6		
16EL8UN	●		8	16	9.52	0.41	1.2	1.6		

鎢鋼內螺紋車刀片 - 泛用型 - 55° / 60°

CARBIDE THREAD INSERTS- INTERNAL- PARTIAL PROFILE- 55° / 60°



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	<ul style="list-style-type: none"> ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend 						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●							
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●								
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○								
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●								
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch		尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015	公制 (mm)	Tpi (牙/吋)	A	B	r	X	Y	
	11IRA55	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	11ILA55	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	16IRA55	●		0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ILA55	●		0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16IRAG55	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ILAG55	●		0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16IRG55	●		1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.12	1.2	1.7	
	16ILG55	●		1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.12	1.2	1.7	

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.240

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	<ul style="list-style-type: none"> ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend 						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●							
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●								
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○								
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●								
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch		尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015	公制 (mm)	Tpi (牙/吋)	A	B	r	X	Y	
	11IRA60	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	11ILA60	●		0.5~1.5	48~16	11	6.35	0.05	0.8	0.9	
	16IRA60	●	●	0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16ILA60	●	●	0.5~1.5	48~16	16	9.52	0.05	0.8	0.9	
	16IRAG60	●	●	0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16ILAG60	●	●	0.5~3.0	48~8	16	9.52	0.05	1.2	1.7	
	16IRG60	●	●	1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.12	1.2	1.7	
	16ILG60	●	●	1.75~3.0	14~8	16	9.52	0.12	1.2	1.7	

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.240

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

鎢鋼內螺紋車刀片

Carbide Thread Inserts- Internal

鎢鋼內螺紋車刀片 - 全牙型 - ISO 規格 60°

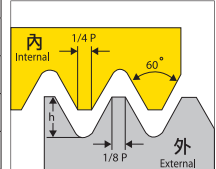
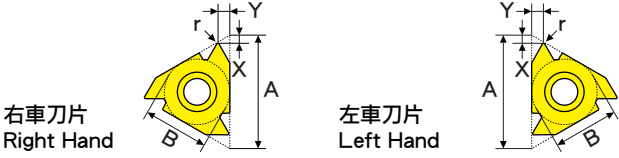
CARBIDE THREAD INSERTS- INTERNAL - FULL PROFILE- ISO METRIC 60°



加工材質 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch 公制 (mm)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread	
		CM5515	CM6015		A	B	r	X	Y		
P 鋼材 Alloy Steels		●	●								
M 不銹鋼 Stainless Steels		●	●								
K 鑄鐵 Cast Iron		●	●								
N 鋁合金 Aluminum Alloys		○	○								
S 高溫合金 High Temp Alloys		●	●								
H 調質鋼 Hardened Steels		●	●								

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch 公制 (mm)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015		A	B	r	X	Y	
	11R0.35ISO	●		0.35	11	6.35	0.02	0.8	0.3	
	11L0.35ISO	●		0.35	11	6.35	0.02	0.8	0.3	
	11R0.40ISO	●		0.40	11	6.35	0.02	0.8	0.4	
	11R0.50ISO	●		0.50	11	6.35	0.03	0.6	0.6	
	11L0.50ISO	●		0.50	11	6.35	0.03	0.6	0.6	
	11R0.70ISO	●		0.70	11	6.35	0.04	0.6	0.6	
	11R0.75ISO	●		0.75	11	6.35	0.04	0.6	0.6	
	11L0.75ISO	●		0.75	11	6.35	0.04	0.6	0.6	
	11R0.80ISO	●		0.80	11	6.35	0.04	0.6	0.6	
	11R1.00ISO	●		1.00	11	6.35	0.05	0.6	0.7	
	11L1.00ISO	●		1.00	11	6.35	0.05	0.6	0.7	
	11R1.25ISO	●		1.25	11	6.35	0.07	0.8	0.8	
	11L1.25ISO	●		1.25	11	6.35	0.07	0.8	0.8	
	11R1.50ISO	●		1.50	11	6.35	0.08	0.8	1.0	
	11L1.50ISO	●		1.50	11	6.35	0.08	0.8	1.0	
	16R0.75ISO	●	●	0.75	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16L0.75ISO	●	●	0.75	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16R0.80ISO	●	●	0.80	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16L0.80ISO	●	●	0.80	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16R1.00ISO	●	●	1.00	16	9.52	0.05	0.6	0.7	
	16L1.00ISO	●	●	1.00	16	9.52	0.05	0.6	0.7	
	16R1.25ISO	●	●	1.25	16	9.52	0.07	0.8	0.9	
	16L1.25ISO	●	●	1.25	16	9.52	0.07	0.8	0.9	
	16R1.50ISO	●	●	1.50	16	9.52	0.10	0.8	1.0	
	16L1.50ISO	●	●	1.50	16	9.52	0.10	0.8	1.0	
	16R1.75ISO	●	●	1.75	16	9.52	0.12	0.9	1.2	
	16L1.75ISO	●	●	1.75	16	9.52	0.12	0.9	1.2	
	16R2.00ISO	●	●	2.00	16	9.52	0.13	1.0	1.3	
	16L2.00ISO	●	●	2.00	16	9.52	0.13	1.0	1.3	
	16R2.50ISO	●	●	2.50	16	9.52	0.15	1.1	1.5	
	16L2.50ISO	●	●	2.50	16	9.52	0.15	1.1	1.5	
	16R3.00ISO	●	●	3.00	16	9.52	0.18	1.1	1.5	
	16L3.00ISO	●	●	3.00	16	9.52	0.18	1.1	1.5	

- 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting
- 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting
- ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting
- 不推薦 NO Recommend



公差 Tolerance Class 6g / 6H

鎢鋼內螺紋車刀片

Carbide Thread Inserts- Internal

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.240

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241

※ 25.4 ÷ Tpi (英制單位 Inch) = Pitch (公制單位 Metric)

鎢鋼內螺紋車刀片 - 全牙型 - UN 規格 60°

CARBIDE THREAD INSERTS- INTERNAL- FULL PROFILE- UN METRIC 60°



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	<ul style="list-style-type: none"> ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend 					
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●						
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●							
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○							
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●							
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●							
		右車刀片 Right Hand		左車刀片 Left Hand						
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade		螺距 Pitch	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015	Tpi (牙/吋)	A	B	r	X	Y	
	11IR32UN	●		32	11	6.35	0.04	0.6	0.6	公差 Tolerance Class 2A / 2B
	11IL32UN	●		32	11	6.35	0.04	0.6	0.6	
	11IR28UN	●		28	11	6.35	0.04	0.6	0.7	
	11IL28UN	●		28	11	6.35	0.04	0.6	0.7	
	11IR24UN	●		24	11	6.35	0.05	0.7	0.8	
	11IL24UN	●		24	11	6.35	0.05	0.7	0.8	
	11IR20UN	●		20	11	6.35	0.06	0.8	0.9	
	11IL20UN	●		20	11	6.35	0.06	0.8	0.9	
	11IR18UN	●		18	11	6.35	0.07	0.8	1.0	
	11IL18UN	●		18	11	6.35	0.07	0.8	1.0	
	11IR16UN	●		16	11	6.35	0.09	0.9	1.1	
	11IL16UN	●		16	11	6.35	0.09	0.9	1.1	

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.240

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.242

鎢鋼內螺紋車刀片 - 全牙型 - UN 規格 60°

CARBIDE THREAD INSERTS- INTERNAL - FULL PROFILE- UN METRIC 60°



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	●	●	● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	●	●							
K	鑄鐵 Cast Iron	●	●								
N	鋁合金 Aluminum Alloys	○	○								
S	高溫合金 High Temp Alloys	●	●								
H	調質鋼 Hardened Steels	●	●								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade			螺距 Pitch Tpi (牙/吋)	尺寸 Dimension (mm)					螺紋 Thread
		CM5515	CM6015			A	B	r	X	Y	
	16IR40UN	●			40	16	9.52	0.03	0.6	0.6	<p>公差 Tolerance Class 2A / 2B</p>
	16IL40UN	●			40	16	9.52	0.03	0.6	0.6	
	16IR36UN	●			36	16	9.52	0.03	0.6	0.6	
	16IL36UN	●			36	16	9.52	0.03	0.6	0.6	
	16IR32UN	●			32	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16IL32UN	●			32	16	9.52	0.04	0.6	0.6	
	16IR28UN	●			28	16	9.52	0.04	0.6	0.7	
	16IL28UN	●			28	16	9.52	0.04	0.6	0.7	
	16IR26UN	●			26	16	9.52	0.04	0.7	0.8	
	16IL26UN	●			26	16	9.52	0.04	0.7	0.8	
	16IR24UN	●			24	16	9.52	0.05	0.7	0.8	
	16IL24UN	●			24	16	9.52	0.05	0.7	0.8	
	16IR20UN	●			20	16	9.52	0.06	0.8	0.9	
	16IL20UN	●			20	16	9.52	0.06	0.8	0.9	
	16IR18UN	●			18	16	9.52	0.07	0.8	1.0	
	16IL18UN	●			18	16	9.52	0.07	0.8	1.0	
	16IR16UN	●			16	16	9.52	0.09	0.9	1.1	
	16IL16UN	●			16	16	9.52	0.09	0.9	1.1	
	16IR14UN	●			14	16	9.52	0.10	0.9	1.2	
	16IL14UN	●			14	16	9.52	0.10	0.9	1.2	
	16IR13UN	●			13	16	9.52	0.11	1.0	1.3	
	16IL13UN	●			13	16	9.52	0.11	1.0	1.3	
	16IR12UN	●			12	16	9.52	0.12	1.1	1.4	
	16IL12UN	●			12	16	9.52	0.12	1.1	1.4	
	16IR11.5UN	●			11.5	16	9.52	0.13	1.1	1.5	
	16IL11.5UN	●			11.5	16	9.52	0.13	1.1	1.5	
	16IR11UN	●			11	16	9.52	0.14	1.1	1.5	
	16IL11UN	●			11	16	9.52	0.14	1.1	1.5	
	16IR10UN	●			10	16	9.52	0.15	1.1	1.5	
	16IL10UN	●			10	16	9.52	0.15	1.1	1.5	
16IR9UN	●			9	16	9.52	0.17	1.2	1.7		
16IL9UN	●			9	16	9.52	0.17	1.2	1.7		
16IR8UN	●			8	16	9.52	0.19	1.1	1.5		
16IL8UN	●			8	16	9.52	0.19	1.1	1.5		

▶ 刀桿頁數 Tool → Page : P.240

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.242

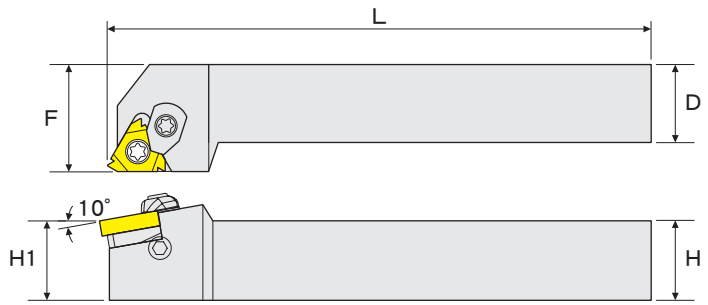
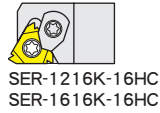
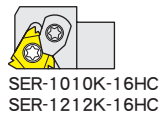
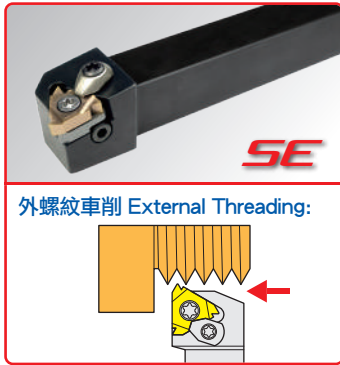
※ 25.4 ÷ Tpi (英制單位 Inch) = Pitch (公制單位 Metric)

鎢鋼內螺紋車刀片

Carbide Thread Inserts- Internal

外徑螺紋車刀桿

EXTERNAL THREADING TOOLHOLDERS



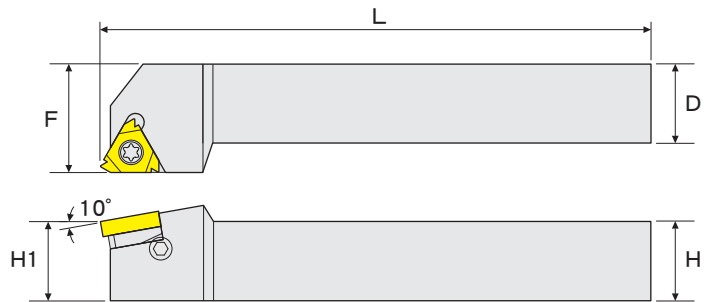
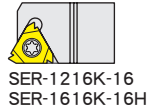
右車刀桿圖示 Right-Hand Shown

鋼材柄訂購編號 Order No. (Steel Shank)	尺寸 Dimension (mm)				搭配刀片 Insert	配件 Spare Parts
	H1 / H	F	L	D		
SE ^R / _L -1010K-16HC	10	10	125	10	16ER.. 16EL..	1
SE ^R / _L -1212K-16HC	12	12	125	12		
SE ^R / _L -1216K-16HC	12	16	125	16		
SE ^R / _L -1616K-16HC	16	16	125	16		
SE ^R / _L -1616K-16CL	16	20	125	16		2
SE ^R / _L -2020K-16CL	20	25	125	20		
SE ^R / _L -2525M-16CL	25	32	150	25		
SE ^R / _L -3232P-16CL	32	40	170	32		

配件 Spare Parts	Screw 	Shim 	Screw 	Wrench 	Clamp 	Wrench
1	MS3509A	—	—	—	—	ETF15
2	MS3512A	GXN16 / GXE16	HTM309	PL25	MC35-3V	ETF15

▶ 搭配刀片 Insert → Page : P.231~233

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241,242



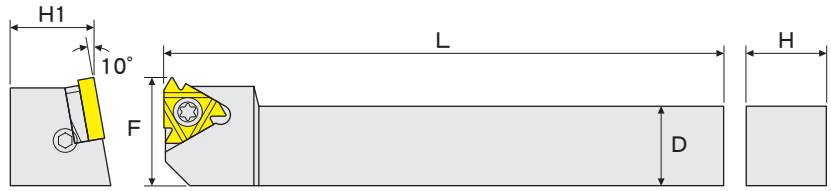
右車刀桿圖示 Right-Hand Shown

鋼材柄訂購編號 Order No. (Steel Shank)	尺寸 Dimension (mm)				搭配刀片 Insert	配件 Spare Parts
	H1 / H	F	L	D		
SE ^R / _L -1216K-16	12	16	125	16	16ER.. 16EL..	1
SE ^R / _L -1010K-16H	10	10	125	10		
SE ^R / _L -1212K-16H	12	12	125	12		
SE ^R / _L -1616K-16H	16	16	125	16		
SE ^R / _L -1616K-16	16	20	125	16		2
SE ^R / _L -2020K-16	20	25	125	20		
SE ^R / _L -2525M-16	25	32	150	25		
SE ^R / _L -3232P-16	32	40	170	32		

配件 Spare Parts	Screw 	Shim 	Screw 	Wrench 	Wrench
1	MS3509A	—	—	—	ETF15
2	MS3512A	GXN16 / GXE16	HTM309	PL25	ETF15

▶ 搭配刀片 Insert → Page : P.231~233

※ SER 刀桿搭配 GXE 墊片；SEL 刀桿搭配 GXN 墊片。



右車刀桿圖示 Right-Hand Shown

鋼材柄訂購編號 Order No. (Steel Shank)	尺寸 Dimension (mm)				搭配刀片 Insert	配件 Spare Parts
	H1 / H	F	L	D		
SKE ^R / _L -1212K-16	12	18	125	12	16ER.. 16EL..	1
SKE ^R / _L -1616K-16	16	22	125	16		2
SKE ^R / _L -2020K-16	20	27	125	20		
SKE ^R / _L -2525M-16	25	34	150	25		

配件 Spare Parts	Screw 	Shim 	Screw 	Wrench 	Wrench
1	MS3509A	—	—	—	ETF15
2	MS3512A	GXN16 / GXE16	HTM309	PL25	ETF15

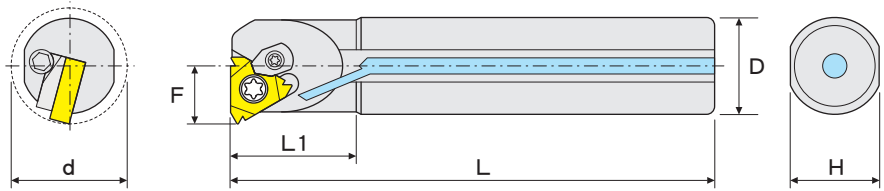
※ SER 刀桿搭配 GXE 墊片；SEL 刀桿搭配 GXN 墊片。SER right hand tools shim is GXE16 | SEL left hand tools shim is GXN16.

▶ 搭配刀片 Insert → Page : P.231~233

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241,242

內徑螺紋車刀桿

INTERNAL THREADING TOOLHOLDERS



右車刀桿圖示 Right-Hand Shown

鋼材柄訂購編號 Order No. (Steel Shank)		尺寸 Dimension (mm)				最小車徑 d	搭配刀片 Insert	配件 Spare Parts
無出水孔 Non-coolant	出水孔 Coolant	F	L1	L	D			
SN ^{R/L} -0020R-16CL	SN ^{R/L} -A0020R-16CL	12.0	40	200	20	24	16IR.. 16IL..	1
SN ^{R/L} -0025R-16CL	SN ^{R/L} -A0025R-16CL	14.5	45	200	25	29		
SN ^{R/L} -0032S-16CL	SN ^{R/L} -A0032S-16CL	18.5	45	250	32	36		

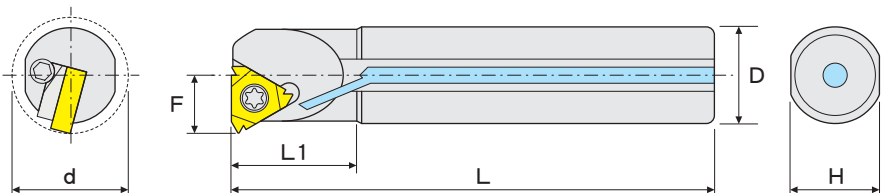
配件 Spare Parts	Screw	Shim	Screw	Wrench	Clamp	Wrench
1	MS3512A	GXN16 / GXE16	HTM309	PL25	MC35-3V	ETF15

※ SER 刀桿搭配 GXE 墊片；SEL 刀桿搭配 GXN 墊片。SER right hand tools shim is GXE16 | SEL left hand tools shim is GXN16.

▶ 搭配刀片 Insert → Page : P.234~237

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241,242

內徑螺紋車刀桿



右車刀桿圖示 Right-Hand Shown

鋼材柄訂購編號 Order No. (Steel Shank)		尺寸 Dimension (mm)				最小車徑 d	搭配刀片 Insert	配件 Spare Parts
無出水孔 Non-coolant	出水孔 Coolant	F	L1	L	D			
SN ^{R/L} -0010K-11-S10	SN ^{R/L} -A0010K-11-S10	6.5	22	125	10	13	11IR.. 11IL..	1
SN ^{R/L} -0012M-11-S12	SN ^{R/L} -A0012M-11-S12	8.0	26	150	12	16		
SN ^{R/L} -0016Q-16	SN ^{R/L} -A0016Q-16	10.0	36	180	16	19	16IR.. 16IL..	2
SN ^{R/L} -0020R-16	SN ^{R/L} -A0020R-16	12.0	40	200	20	24		3
SN ^{R/L} -0025R-16	SN ^{R/L} -A0025R-16	14.5	45	200	25	29		
SN ^{R/L} -0032S-16	SN ^{R/L} -A0032S-16	18.5	45	250	32	36		

配件 Spare Parts	Screw	Wrench	Shim	Screw	Wrench
1	MS2507G	ETF08	—	—	—
2	MS3509A	ETF15	—	—	—
3	MS3512A	ETF15	GXN16 / GXE16	HTM309	PL25

※ SER 刀桿搭配 GXE 墊片；SEL 刀桿搭配 GXN 墊片。SER right hand tools shim is GXE16 | SEL left hand tools shim is GXN16.

▶ 搭配刀片 Insert → Page : P.234~237

▶ 切削條件表 Turning Condition Table → Page : P.241,242

螺紋車削 THREADING

螺距 Pitch (mm)	外螺紋 (ISO 規格 60°) EXTERNAL (ISO METRIC 60°)																總切深 (單邊) All Cut
	走刀數 No. of Passes																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
0.50	0.102	0.102	0.076	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.356
0.75	0.178	0.152	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.508
0.80	0.178	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.533
1.00	0.178	0.178	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.660
1.25	0.178	0.178	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.813
1.50	0.229	0.203	0.178	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.965
1.75	0.229	0.203	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.143
2.00	0.254	0.229	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.270
2.50	0.279	0.254	0.203	0.178	0.152	0.127	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	1.600
3.00	0.279	0.254	0.203	0.178	0.152	0.152	0.127	0.127	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	1.880
3.50	0.330	0.305	0.254	0.203	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	2.210
4.00	0.330	0.330	0.254	0.229	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.127	0.102	0.076	—	—	2.515
4.50	0.381	0.330	0.279	0.229	0.229	0.203	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	—	—	2.819
5.00	0.406	0.381	0.330	0.279	0.229	0.229	0.203	0.178	0.178	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	—	—	3.124
5.50	0.432	0.406	0.330	0.279	0.229	0.229	0.203	0.178	0.178	0.178	0.152	0.152	0.127	0.127	0.127	0.102	3.429
6.00	0.457	0.432	0.356	0.305	0.279	0.229	0.229	0.203	0.203	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	3.734

螺距 Pitch (mm)	內螺紋 (ISO 規格 60°) INTERNAL (ISO METRIC 60°)																總切深 (單邊) All Cut
	走刀數 No. of Passes																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
0.50	0.102	0.102	0.076	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.356
0.75	0.178	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.483
0.80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.00	0.178	0.152	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.610
1.25	0.203	0.178	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.787
1.50	0.254	0.203	0.152	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.889
1.75	0.229	0.203	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.092
2.00	0.254	0.229	0.178	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.219
2.50	0.279	0.229	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	1.499
3.00	0.279	0.229	0.203	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	1.778
3.50	0.305	0.279	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	2.057
4.00	0.330	0.305	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	2.337
4.50	0.356	0.330	0.279	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	0.102	—	—	2.642
5.00	0.381	0.356	0.305	0.254	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	—	—	2.896
5.50	0.381	0.356	0.305	0.254	0.229	0.203	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	3.200
6.00	0.406	0.406	0.356	0.279	0.229	0.229	0.203	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	3.454

應用材質 Work Material	碳素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels		調質鋼 Hardened Steels		不銹鋼 Stainless Steels	鑄鐵 Cast Iron	鋁合金 Aluminum Alloys	高溫合金 High Temp Alloys
	HRC<20	HRC20~30	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~63	—	HRC<30	—	HRC<30
切削速度 Vc (m/min)	60~140	60~120	40~100	20~60	—	40~120	60~120	—	20~60

螺紋車削 THREADING

螺距 Tpi (牙/吋)	外螺紋 (UN 美製規格 60°) EXTERNAL (UN METRIC 60°)																總切深 (單邊) All Cut
	走刀數 No. of Passes																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
32	0.178	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.533
28	0.178	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.635
24	0.178	0.178	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.711
20	0.203	0.178	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.838
18	0.229	0.203	0.152	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.940
16	0.229	0.203	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.041
14	0.229	0.229	0.178	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.194
13	0.254	0.229	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.270
12	0.279	0.229	0.203	0.152	0.152	0.152	0.127	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.372
11	0.279	0.254	0.203	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	1.499
10	0.279	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	1.651
9	0.279	0.229	0.203	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	1.778
8	0.305	0.254	0.229	0.178	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	2.032

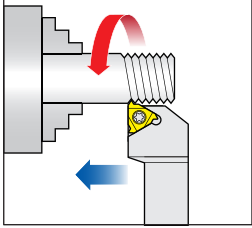
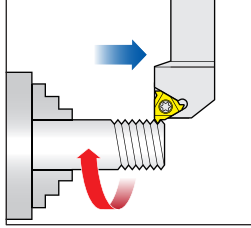
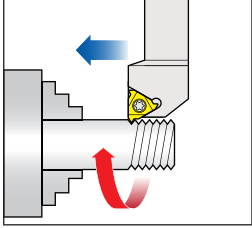
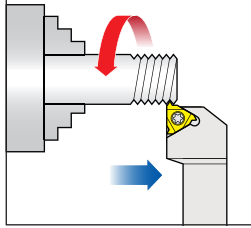
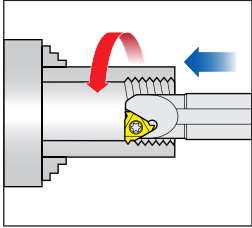
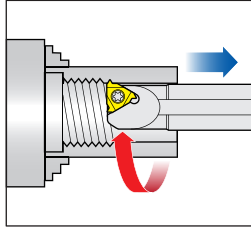
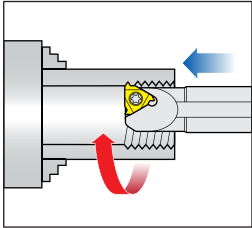
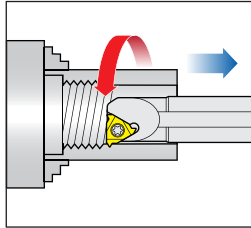
螺距 Tpi (牙/吋)	內螺紋 (UN 美製規格 60°) INTERNAL (UN METRIC 60°)																總切深 (單邊) All Cut
	走刀數 No. of Passes																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
32	0.178	0.152	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.508
28	0.178	0.152	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.610
24	0.178	0.152	0.152	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.660
20	0.203	0.178	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.787
18	0.229	0.178	0.152	0.127	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.864
16	0.229	0.178	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.940
14	0.229	0.203	0.152	0.152	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.118
13	0.254	0.229	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.194
12	0.279	0.229	0.178	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	—	1.245
11	0.279	0.229	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	—	1.397
10	0.279	0.229	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	—	1.499
9	0.279	0.229	0.178	0.152	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	—	1.651
8	0.305	0.279	0.203	0.178	0.152	0.152	0.127	0.102	0.102	0.102	0.102	0.076	—	—	—	—	1.880

應用材質 Work Material	碳素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels		調質鋼 Hardened Steels		不銹鋼 Stainless Steels	鑄鐵 Cast Iron	鋁合金 Aluminum Alloys	高溫合金 High Temp Alloys
	HRC<20	HRC20~30	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~63	—	HRC<30	—	HRC<30
切削速度 Vc (m/min)	60~140	60~120	40~100	20~60	—	40~120	60~120	—	20~60

螺紋車削 THREADING

螺紋車削 進刀方式 Infeed Methods	特色 Features	
	優點 Advantages	缺點 Disadvantages
 <p>徑向式進刀 Radial Infeed</p>	<ul style="list-style-type: none"> 最容易使用 (螺紋的標準程序) 。 Easiest to use. (Standard programme for threading) 應用廣泛 (切削條件易更改) 。 Wide application. (Cutting conditions easy to change.) 徑向式進刀是最簡單、快速的加工方式。 Radial infeed is the simplest and quickest method. 適合螺距小於 1.5mm(16Tpi) 加工。 For pitches of less than 1.5mm(16Tpi). 適合切屑較短的材質。 For material with short chips. 適合硬質材質的加工。 For work with hardened material. 切削刃左右兩側磨損均勻。 Uniform wear of the right and left sides of the cutting edge. 	<ul style="list-style-type: none"> 後段加工切削刃接觸工件面積大而產生震動。 Subject to vibration in the later passes due to long cutting edge in contact with workpiece. 切屑控制困難。 Difficult chip control. 無法使用在大螺距的螺紋加工。 Ineffective for large pitch threading. R 角加工負荷大。 Heavy load on the nose radius.
 <p>側向進刀 Flank Infeed</p>	<ul style="list-style-type: none"> 工序容易使用 (螺紋的半標準程序) 。 Relatively easy to use. (Semi-standard program for threading.) 適合大螺距和容易加工材質之應用。 Suitable for large pitch threads or materials that peel easily. 降低切削阻力。 Reduced cutting force. 良好排屑。 Good chip discharge. 	<ul style="list-style-type: none"> 刀片右側磨損較大。 Large flank wear of the right side of a cutting edge. 加工深度不易修改 (需要重新編程) 。 Relatively difficult to change cutting depth. (Re-programming necessary)
 <p>改進式側向進刀 Flank Infeed(Modified)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 防止切削刃右側磨損。 Preventing flank wear on the right side of the cutting edge. 適合大螺距和容易加工材質之應用。 Suitable for large pitch threads or materials that peel easily. 降低切削阻力。 Reduced cutting force. 良好排屑。 Good chip discharge. 	<ul style="list-style-type: none"> 加工工序複雜。 Complex machining programming. 加工深度不易修改 (需要重新編程) 。 Difficult to change cutting depth. (NC programming necessary)
 <p>交替式進刀 Incremental Infeed</p>	<ul style="list-style-type: none"> 適合大螺距和容易加工材質之應用。 Good for large pitch or materials that peel easily. 切削刃左右兩側磨損均勻。 Uniform wear of the right and left 降低切削阻力。 Reduced cutting force. 	<ul style="list-style-type: none"> 加工工序複雜。 Complex machining programming. 加工深度不易修改 (需要重新編程) 。 Difficult to change cutting depth. (NC programming necessary) 排屑控制困難。 Chips control is difficult.

螺紋車削 THREADING

螺紋 Thread	刀具進給方向 Thread Methods	
外螺紋 - 右螺紋 External- Right Hand Thread	 <p data-bbox="651 707 756 763">右車刀桿 Right Hand</p>	 <p data-bbox="1142 707 1248 763">左車刀桿 Left Hand</p>
外螺紋 - 左螺紋 External- Left Hand Thread	 <p data-bbox="651 1084 756 1140">左車刀桿 Left Hand</p>	 <p data-bbox="1142 1084 1248 1140">右車刀桿 Right Hand</p>
內螺紋 - 右螺紋 Internal- Right Hand Thread	 <p data-bbox="651 1460 756 1516">右車刀桿 Right Hand</p>	 <p data-bbox="1142 1460 1248 1516">左車刀桿 Left Hand</p>
內螺紋 - 左螺紋 Internal- Left Hand Thread	 <p data-bbox="651 1836 756 1892">左車刀桿 Left Hand</p>	 <p data-bbox="1142 1836 1248 1892">右車刀桿 Right Hand</p>