

# DMT三合一 钻孔 铣螺纹 倒角



▶性能卓越，带内冷孔，用于加工内螺纹  
\*工序一次加工完成，钻孔 铣螺纹 倒角

材质MT7：超细颗粒基体.TIAN涂层（ISO K10-K20）

## 优点

- 无需钻孔加工
- 加工时间短，加工性能卓越
- 适合盲孔、通孔加工
- 安全截面牙型加工
- 同一把适合左右螺纹切削
- 通用型，适合各种材料加工

## 目录：

产品编号  
ISO  
UN

## 页码：

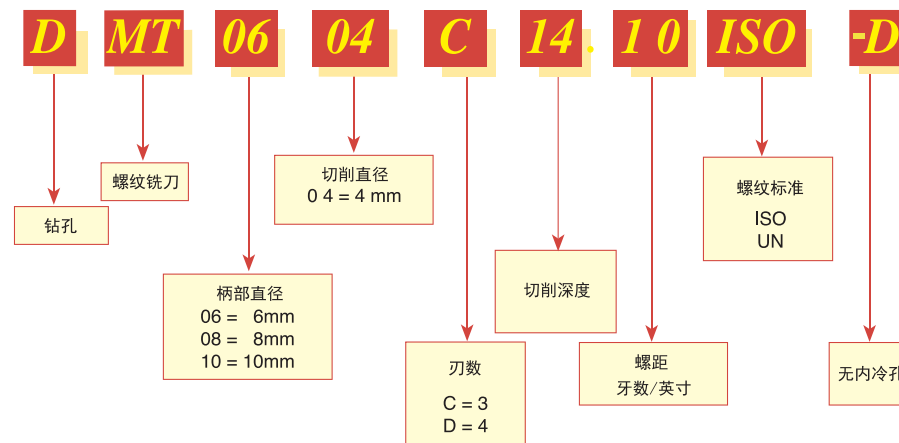
167  
168  
169

## 三合一螺纹铣刀



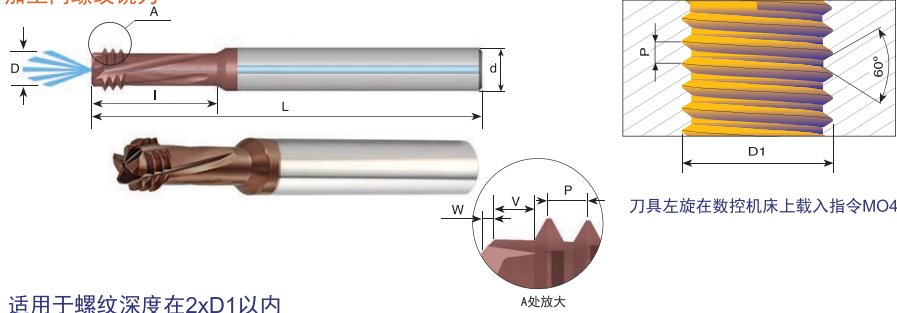
## 产品编号

## DMT三合一订货号



## ISO 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



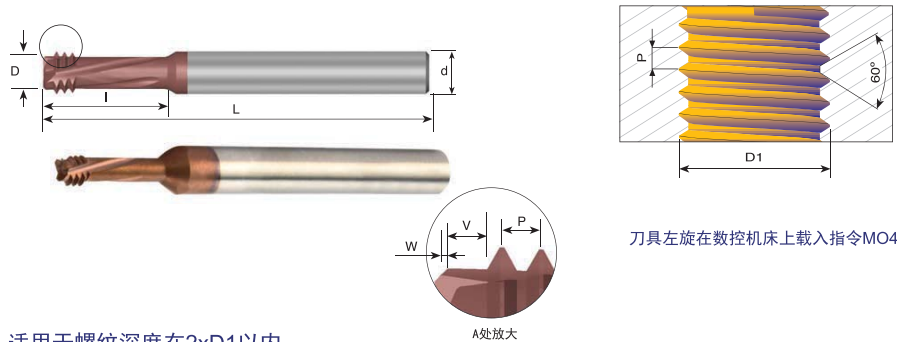
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
1.0	M6 - M9	<b>DMT08047C14 1.0 ISO</b>	8	4.70	3	14.0	0.4	1.0	64
1.25	M8 - M12	<b>DMT08061D18 1.25 ISO</b>	8	6.10	4	18.0	0.5	1.25	64
1.5	M10-M15	<b>DMT08078D23 1.5 ISO</b>	8	7.80	4	23.0	0.6	1.5	64
1.75	M12	<b>DMT1009D26 1.75 ISO</b>	10	9.00	4	26.0	0.6	1.75	73
2.0	M16-M23	<b>DMT12118D35 2.0 ISO</b>	12	11.80	4	35.0	0.6	2.0	84

订购实例: DMT 06032C11 0.7 ISO MT7  
材质MT7: 超细颗粒硬质合金.TIAN涂层 (ISO K10-K20)

## ISO 无内冷孔



刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

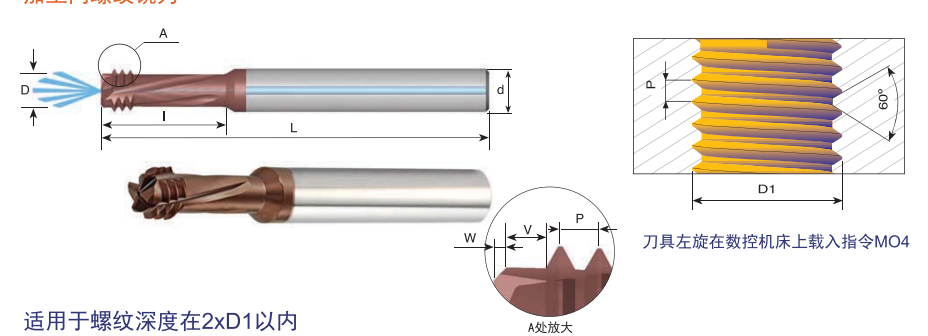
适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 mm	D1	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
0.7	M4	<b>DMT06032C11 0.7 ISO-D</b>	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58
0.8	M5	<b>DMT0604C14 0.8 ISO-D</b>	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58

订购实例: DMT 06032C11 0.7 ISO-D MT7

## UN 带轴向内冷孔

加工内螺纹铣刀



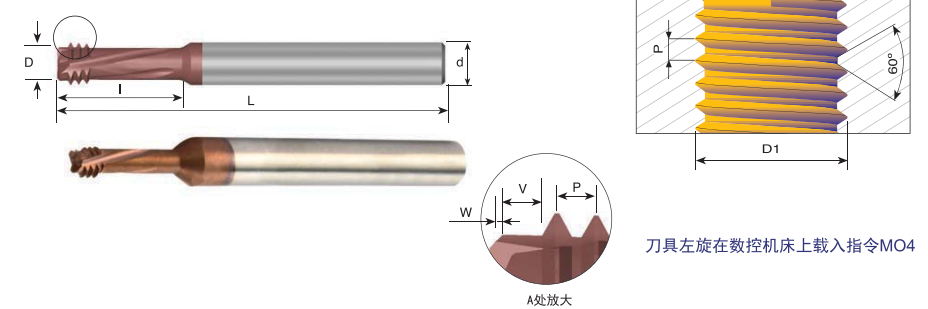
刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 牙数/英寸	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
28	1/4 - 3/8	<b>DMT0805C14 28 UN</b>	8	5.00	3	14.5	0.4	0.9	64
24	5/16 - 1/2	<b>DMT08065D17 24 UN</b>	8	6.50	4	17.0	0.5	1.05	64
20	1/4 - 3/8	<b>DMT08048C14 20 UN</b>	8	4.80	3	14.0	0.4	1.25	64
18	5/16 - 7/16	<b>DMT0806D17 18 UN</b>	8	6.00	4	17.0	0.5	1.4	64
16	3/8 - 1/2	<b>DMT08067C22 16 UN</b>	8	6.70	3	22.0	0.5	1.6	64

订购实例: DMT 08067C 22 16 UN MT7

## UN 无内冷孔



刀具左旋在数控机床上载入指令MO4

适用于螺纹深度在 $2 \times D1$ 以内

螺距 牙数/英寸	UNC	UNF	订货号	d	D	刃数	I	W	V	L
36		8	<b>DMT06033C12 36 UN-D</b>	6	3.30	3	12.0	0.2	0.7	58
32	8		<b>DMT06032C12 32 UN-D</b>	6	3.20	3	12.3	0.3	0.8	58
32		10	<b>DMT06038C14 32 UN-D</b>	6	3.80	3	14.0	0.3	0.8	58

订购实例: DMT 06032C 12 32 UN-D MT7