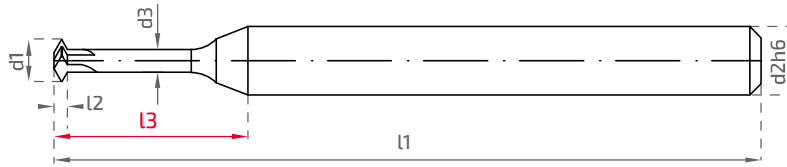


401

Thread Mill

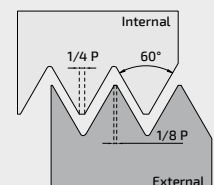


ISO METRIC INTERNAL 2xD1

Stock	Code	Thread	Pitch	d1	L2	L3	L1	d2	d3	Flute
	401316005	M1.6	0,35	1,18	0,4	5,0	32	3	0,64	3
	401416625	M1.6	0,35	1,18	0,4	6,25	32	3	0,64	4
	401318005	M1.8	0,35	1,38	0,5	5,0	32	3	0,7	3
	401420005	M2	0,4	1,5	0,56	5,0	32	3	0,9	4
	401425006	M2.5	0,45	1,95	0,6	6,0	32	3	1,15	4
	401430007	M3	0,5	2,4	0,6	7,0	32	3	1,6	4
	401435008	M3.5	0,6	2,8	0,74	8,0	32	3	1,8	4
	401440009	M4	0,7	3,1	0,82	9,0	44	5	1,98	4
	401450010	M5	0,8	3,6	0,98	10,0	44	5	2,2	4
	401460122	M6	1	4,1	0,98	12,2	44	5	2,7	4

Cutting Parameters

	Material	Hardness HB	Cutting Speed m/min (Vc)	Feedrate mm/Tooth Cutting Diameter						
				ø1	ø1,5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6
Steel	Low and Medium Carbon Steel	60-120	60-120	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
	High Carbon Steel	60-90	60-90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
	Alloys Steel	50-80	50-80	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07
Stainless Steel	Stainless Steel-Ferritic	70-100	70-100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
	Stainless Steel-Austenite	60-90	60-90	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
	Cast Steel	70-90	70-90	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07
Cast Iron	Cast Iron, Modular Cast Iron, Malleable Iron	40-80	40-80	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
	Aluminum ≤12%Si, Copper	100-200	100-200	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
	Aluminum >12% Si	60-140	60-140	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
Non Ferrous Material	Plastic, Bronze, Brass	50-200	50-200	0,09	0,1	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
	Nickel Alloys, Titanium Alloys	20-40	20-40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06
Super Alloys										



Steel	●
Stainless Steel	●
Hardened Steel ≤54 HRC	●
Hardened Steel >54 HRC	●
Cast	●
Grafit	●
Non Ferrous Material	●
HRSA	●
Titanium	●

● Recommended ● Acceptable ○ Not Recommended