

Vardex产品订货码

MiTM 铣刀用刀片

R	25	I	1.00	ISO	TM	VBX
1	2	3	4	5	6	7
1- 产品类别	2- 刀片类型	3- 加工类型	4- 螺距	5- 标准型	6- 产品系统	7- 刀片材质
R- MiTM 产品线	19, 24, 25, 40, 41	I- 内螺纹 E- 外螺纹 EI- 内/外螺纹 NC- 平衡刀片	0.5-6.0 mm 32-4 tpi	ISO- ISO 公制螺纹 UN- 美制UN W- BSW, BSP NPT- NPT NPTF- NPTF BSPT- BSPT	TM	VBX VTX

MiTM 刀柄

R	TM	C	25	17	-	26	S	2
1	2	3	4	5		6	7	8
1- 产品类别	2- 镗杆型式	3- 冷却类型	4- 刀杆柄径[mm]	5- 切削直径 [mm]				
R- MiTM 产品线 BR- MiTM 防震系统	TM- 标准刀柄 TMN- 锥度刀柄	C- 中心孔冷却	12, 20, 25, 32	10 - 36				
6- 悬伸 [mm]	7- 刀片类型	8- 排屑槽数						
19 - 80	A - 19 M - 24 S - 25 L - 40 B - 41	1 - 5						

MiTM 刀盘铣刀

R	TM	C	-	D36	-	16	-	25S	5
1	2	3		4		5		6	7
1- 产品类别	2- 镗杆型式	3- 冷却类型	4- 切削直径 [mm]	5- 联接中心孔径[mm]					
R- MiTM line	TM- 标准刀杆 TMN- 锥度刀杆	C- 中心孔冷却	36 - 58	16, 22, 27					
6- 刀片类型	7- 排屑槽数								
25S 40L 41B	5 - 8								

MiTM

Vardex产品线多排屑槽可转位螺纹铣削系统 (MiTM) 适合高速切削, 运用长条形螺纹刀片缩短加工节拍, 镀镍表面处理为MiTM刀杆带来优良的抗腐蚀特性。

MiTM 19 (A) 小孔径

标准型	锥度型
	
排屑槽数 (Z) 1	排屑槽数 (Z) 1
切削直径 (D2) 10.0-11.75	切削直径 (D2) 10.2
刀杆悬伸长度 (L1) 20.0-25.2	刀杆悬伸长度 (L1) 19.0

MiTM 24 (M) 中等孔径

标准型	锥度型
	
排屑槽数 (Z) 1-2	排屑槽数 (Z) 1
切削直径 (D2) 13.6-16	切削直径 (D2) 13.9
刀杆悬伸长度 (L1) 26-36	刀杆悬伸长度 (L1) 26

MiTM 25 (S) 标准型螺纹

标准型	锥度型	刀盒型	刀盒型 锥度型
			
排屑槽数 (Z) 2-5	排屑槽数 (Z) 2-4	排屑槽数 (Z) 5-8	排屑槽数 (Z) 5
切削直径 (D2) 17-30	切削直径 (D2) 17-28	切削直径 (D2) 36-52	切削直径 (D2) 36
刀杆悬伸长度 (L1) 26-80	刀杆悬伸长度 (L1) 26-43	刀杆悬伸长度 (L1) max.200	刀杆悬伸长度 (L1) max.200

MiTM 40 (L) 加长型螺纹

标准型	刀盒型	刀盒型 锥度型
		
排屑槽数 (Z) 3-4	排屑槽数 (Z) 6-8	排屑槽数 (Z) 6
切削直径 (D2) 22-30	切削直径 (D2) 44-52	切削直径 (D2) 45
刀杆悬伸长度 (L1) 43-80	刀杆悬伸长度 (L1) max.200	刀杆悬伸长度 (L1) max.200

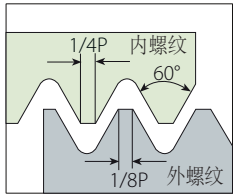
MiTM 41 (B) 大螺距型螺 纹

标准型	刀盒型
	
排屑槽数 (Z) 1-5	排屑槽数 (Z) 5-6
切削直径 (D2) 24.5-36	切削直径 (D2) 48-58
刀杆悬伸长度 (L1) 43-65	刀杆悬伸长度 (L1) max.200

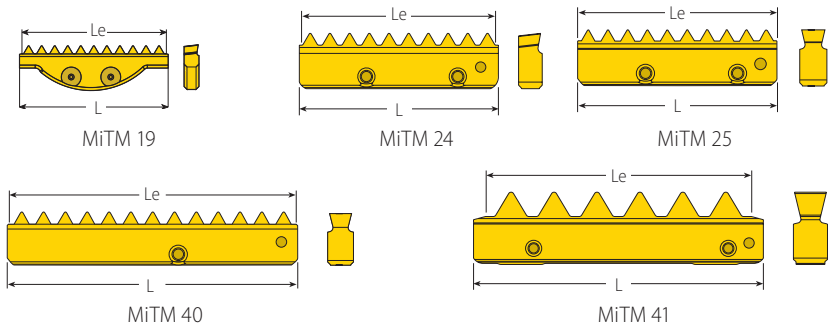


ISO 公制螺纹

内螺纹/外螺纹



标准参照: R262 (DIN 13)
公差等级: 6g/6H



标准型 MiTM

L	螺距	订货代码		切削刃	刀齿	刀杆
		外螺纹	内螺纹		Le	Zt
19	0.5		R19I0.50ISOTM...	1	20.0	40
	0.75		R19I0.75ISOTM...	1	20.0	27
	1.0		R19I1.00ISOTM...	1	20.0	20
	1.25		R19I1.25ISOTM...	1	20.0	16
	1.5		R19I1.50ISOTM...	1	19.5	13
	1.75		R19I1.75ISOTM...	1	19.25	11
	2.0		R19I2.0ISOTM...	1	20.0	10
24	0.5		R24I0.50ISOTM...	1	24.5	49
	0.75		R24I0.75ISOTM...	1	24.75	33
	1.0		R24I1.00ISOTM...	1	24.0	24
	1.25		R24I1.25ISOTM...	1	25.0	20
	1.5		R24I1.50ISOTM...	1	24.0	16
	1.75		R24I1.75ISOTM...	1	24.5	14
	2.0		R24I2.00ISOTM...	1	24.0	12
25	2.5		R24I2.50ISOTM...	1	25.0	10
	1.0	R25E1.00ISOTM...	R25I1.00ISOTM...	2	24.0	24
	1.25	R25E1.25ISOTM...	R25I1.25ISOTM...	2	23.75	19
	1.5	R25E1.50ISOTM...	R25I1.50ISOTM...	2	24.0	16
	2.0	R25E2.00ISOTM...	R25I2.00ISOTM...	2	24.0	12
	2.5	R25E2.50ISOTM...	R25I2.50ISOTM...	2	25.0	10
	3.0	*R25E3.00ISOTM...	*R25I3.00ISOTM...	2	24.0	8
40	1.0		R40I1.00ISOTM...	2	39.0	39
	1.5		R40I1.50ISOTM...	2	39.0	26
	2.0		R40I2.00ISOTM...	2	38.0	19
	2.5		R40I2.50ISOTM...	2	37.5	15
	3.0		R40I3.00ISOTM...	2	39.0	13
41	3.0	R41E3.00ISOTM...	R41I3.00ISOTM...	2	39.0	13
	3.5	R41E3.50ISOTM...	R41I3.50ISOTM...	2	38.5	11
	4.0	R41E4.00ISOTM...	R41I4.00ISOTM...	2	40.0	10
	4.5	R41E4.50ISOTM...	R41I4.50ISOTM...	2	40.5	9
	5.0	R41E5.00ISOTM...	R41I5.00ISOTM...	2	40.0	8
	5.5	R41E5.50ISOTM...	R41I5.50ISOTM...	2	38.5	7
	6.0	R41E6.00ISOTM...	R41I6.00ISOTM...	2	36.0	6

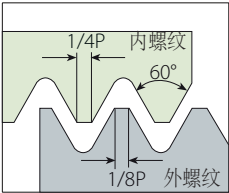
* 3.0ISO刀片不能用于RTMC2517...刀杆, 外螺纹3.0ISO刀片请使用CNC编程 (D2+0.5mm)

MiTM25,40,41规格刀片提供2个切削刃, 在难排屑工况下单一切削刃刀片可以特殊订货, 例如: R25I2.00ISOTM(S)...

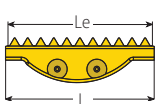


美制UN(不变螺距) - UNC, UNF, UNEF, UNS

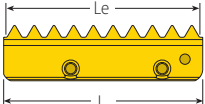
内螺纹/外螺纹



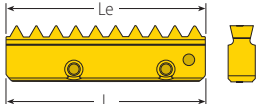
标准参照: ANSI B1.1:74
公差等级: 2A/2B



MiTM 19



MiTM 24



MiTM 25

标准型 MiTM



L mm	螺距		订货代码		刃口数	刀齿 Le	刀杆 Zt
	tpi	外螺纹	内螺纹	Le			
19	32		R19I32UNTM...	1	19.84	25	RTMC....A
	28		R19I28UNTM...	1	19.96	22	
	27		R19I27UNTM...	1	19.76	21	
	24		R19I24UNTM...	1	20.11	19	
	20		R19I20UNTM...	1	19.05	15	
	18		R19I18UNTM...	1	19.76	14	
	16		R19I16UNTM...	1	19.05	12	
	14		R19I14UNTM...	1	19.96	11	
	13		R19I13UNTM...	1	19.54	10	
24	12		R19I12UNTM...	1	19.05	9	RTMC....M
	32		R24I32UNTM...	1	24.61	31	
	28		R24I28UNTM...	1	24.49	27	
	24		R24I24UNTM...	1	24.34	23	
	20		R24I20UNTM...	1	24.13	19	
	18		R24I18UNTM...	1	23.99	17	
	16		R24I16UNTM...	1	23.81	15	
	14		R24I14UNTM...	1	23.59	13	
	12		R24I12UNTM...	1	23.28	11	
25	10		R24I10UNTM...	1	22.86	9	(B)RTMC....S
	20	R25E20UNTM...	R25I20UNTM...	2	24.13	19	
	18	R25E18UNTM...	R25I18UNTM...	2	23.99	17	
	16	R25E16UNTM...	R25I16UNTM...	2	23.81	15	
	14	R25E14UNTM...	R25I14UNTM...	2	23.58	13	
	12	R25E12UNTM...	R25I12UNTM...	2	23.28	11	
	10	R25E10UNTM...	R25I10UNTM...	2	22.86	9	
	9	*R25E9UNTM...	*R25I9UNTM...	2	22.58	8	
	8	*R25E8UNTM...	*R25I8UNTM...	2	22.22	7	

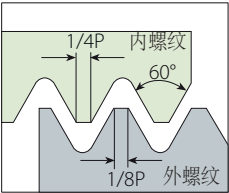
* 8 UN 和 9 UN 刀片不能用于 RTMC2517...刀杆。
对于 8 UN 外螺纹刀片,使用CNC编程时, 请调整D2至(D2 + 0.5mm)

MiTM25,40,41规格刀片提供2个切削刃, 在难排屑工况下单一切削刃刀片可以特殊订货, 例如: R25I20UNTM(S)...

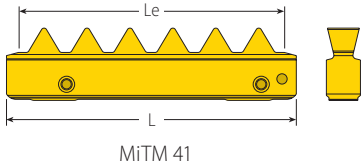
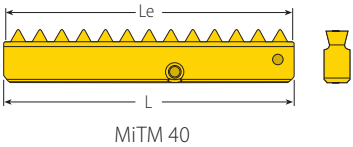


美制UN(不变螺距) - UNC, UNF, UNEF, UNS （续）

内螺纹/外螺纹



标准参照: ANSI B1.1:74
公差等级: 2A/2B



标准型 MiTM

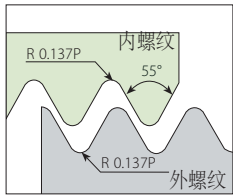
L		螺距	订货代码		刃口数	刀齿	刀杆
mm	tpi	外螺纹	内螺纹	Le	Zt		
40	20		R40I20UNTM...	2	39.37	31	(B)RTMC... L
	18		R40I18UNTM...	2	39.51	28	
	16		R40I16UNTM...	2	39.69	25	
	14		R40I14UNTM...	2	39.91	22	
	12		R40I12UNTM...	2	38.10	18	
	10		R40I10UNTM...	2	38.10	15	
	9		R40I9UNTM...	2	39.51	14	
	8		R40I8UNTM...	2	38.10	12	
41	8	R41E8UNTM...	R41I8UNTM...	2	38.10	12	RTMC... B
	7	R41E7UNTM...	R41I7UNTM...	2	39.91	11	
	6	R41E6UNTM...	R41I6UNTM...	2	38.10	9	
	5	R41E5UNTM...	R41I5UNTM...	2	35.56	7	
	4.5	R41E4.5UNTM...	R41I4.5UNTM...	2	39.51	7	
	4	R41E4UNTM...	R41I4UNTM...	2	38.10	6	

MiTM25,40,41规格刀片提供2个切削刃, 在难排屑工况下单一切削刃刀片可以特殊订货, 例如: R25I20UNTM(**S**)...

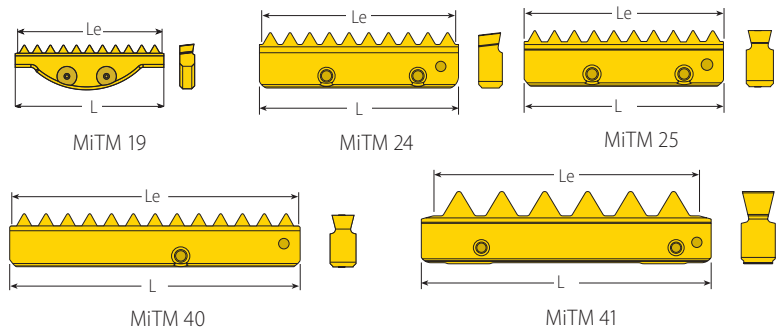


惠氏螺纹BSF、BSP(G)

内螺纹/外螺纹



标准参照: B.S.84:1956, DIN 259,
DIN ISO228/1:1982
公差等级: Medium Class A



标准型 MiTM

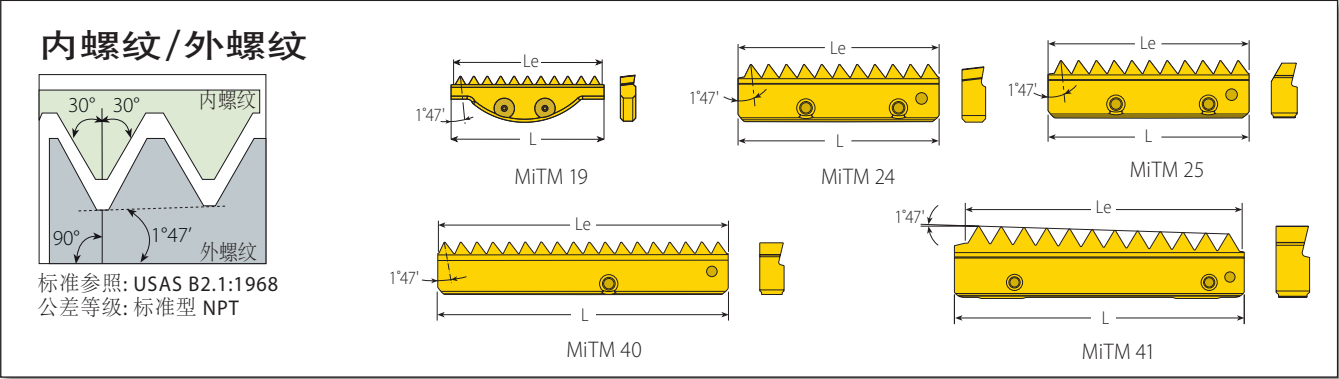


L	螺距	订货代码		刃口数	刀齿	刀杆
mm	tpi	外螺纹+ 内螺纹	内螺纹		Le	Zt
19	19	R19EI19WTM...		1	20.05	15
	16	R19EI16WTM...		1	19.05	12
	14	R19EI14WTM...		1	19.96	11
24	19	R24EI19WTM...		1	24.06	18
	14	R24EI14WTM...		1	23.59	13
	12	R24EI12WTM...		1	23.28	11
25	16	R25EI16WTM...		2	23.81	15
	14	R25EI14WTM...		2	23.58	13
	12	R25EI12WTM...		2	23.28	11
	11	R25EI11WTM...		2	23.09	10
40	16	R40EI16WTM...		2	39.69	25
	14	R40EI14WTM...		2	39.91	22
	12	R40EI12WTM...		2	38.10	18
	11	R40EI11WTM...		2	39.25	17
41	8		R41I8WTM...	2	38.10	12
	7		R41I7WTM...	2	39.91	11
	6		R41I6WTM...	2	38.10	9

MiTM25,40,41规格刀片提供2个切削刃, 在难排屑工况下单一切削刃刀片可以特殊订货, 例如: R25EI16WTM(S)...



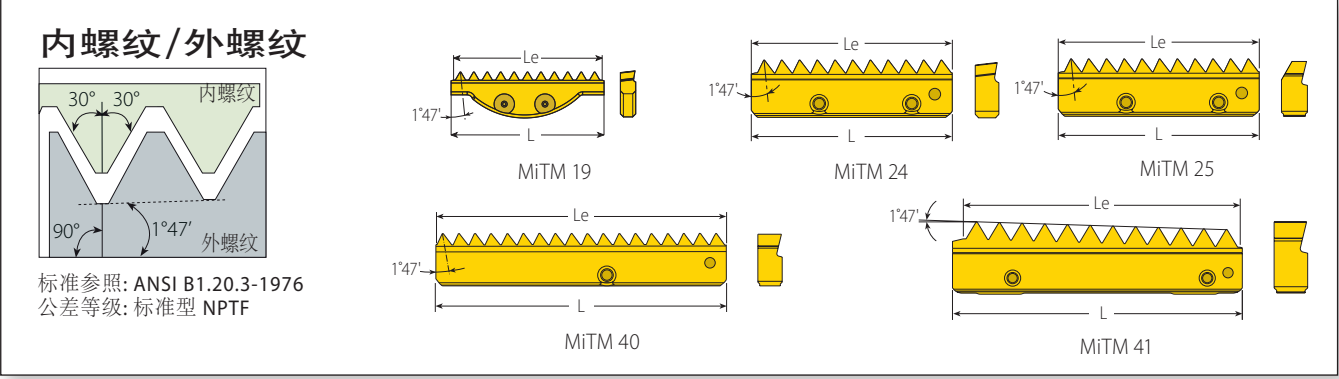
NPT型



标准型 MiTM

L	螺距	订货代码	刃口数	刀齿	刀杆
mm	tpi	外螺纹+ 内螺纹		Le	Zt
19	18	R19EI18NPT-TM...	1	19.76	14
24	18	R24EI18NPT-TM...	1	23.99	17
25	14	R25EI14NPT-TM...	1	23.58	13
	11.5	R25EI11.5NPT-TM...	1	24.30	11
	8	R25EI8NPT-TM...	1	22.22	7
40	11.5	R40EI11.5NPT-TM...	1	37.55	17
	8	R40EI8NPT-TM...	1	38.10	12
41	8	R41EI8NPT-TM...	1	38.10	12

NPTF型

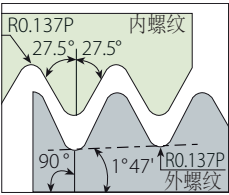


标准型 MiTM

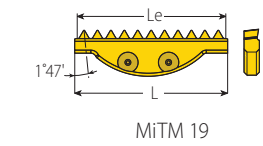
L	螺距	订货代码	刃口数	刀齿	刀杆
mm	tpi	外螺纹+ 内螺纹		Le	Zt
19	18	R19EI18NPTFTM...	1	19.76	14
24	18	R24EI18NPTFTM...	1	23.99	17
25	14	R25EI14NPTFTM...	1	23.58	13
	11.5	R25EI11.5NPTFTM...	1	24.30	11
	8	R25EI8NPTFTM...	1	22.22	7
40	11.5	R40EI11.5NPTFTM...	1	37.55	17
	8	R40EI8NPTFTM...	1	38.10	12
41	8	R41EI8NPTFTM...	1	38.10	12

BSPT型

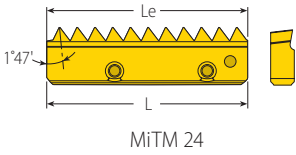
内螺纹/外螺纹



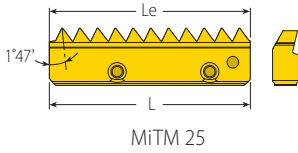
标准参照: B.S. 21:1985
公差等级: 标准型 BSPT



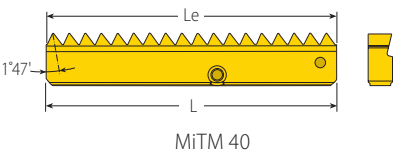
MiTM 19



MiTM 24

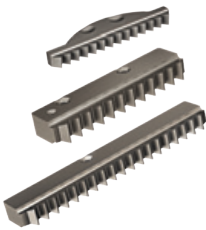


MiTM 25



MiTM 40

标准型 MiTM



L	螺距	订货代码	刃口数	刀齿	刀杆	
mm	tpi	外螺纹+ 内螺纹		Le	Zt	
19	19	R19EI19BSPT-TM...	1	20.05	15	RTMNC...A
24	19	R24EI19BSPT-TM...	1	24.06	18	RTMNC 2014-26M1
25	14	R25EI14BSPT-TM...	1	23.58	13	RTMNC....S
	11	R25EI11BSPT-TM...	1	23.09	10	
40	11	R40EI11BSPT-TM...	1	39.25	17	RTMNC-D45-22-40L6

平衡刀片

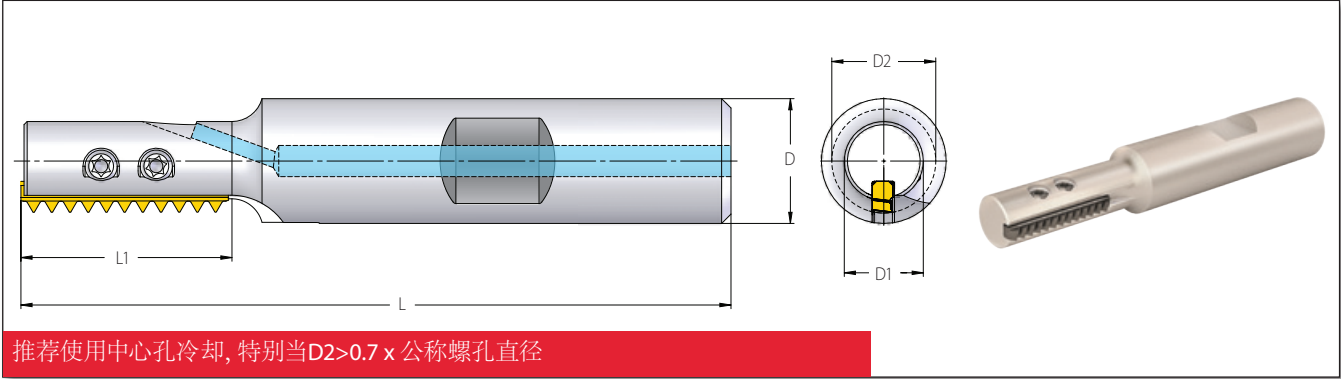


L	订货代码	刀齿	刀杆
mm	外螺纹+ 内螺纹	Zt	
24	R24NC	No 刀齿	RTMC... M
25	R25NC		(B)RTMC... S RTMNC... S
40	R40NC		(B)RTMC... L RTMNC... L
41	R41NC		RTMC... B

All Types

将未使用的刀座装上平衡刀片(R..NC), 因此确保刀具转动平衡, 预防加工不稳定和铁屑冲击未使用刀座

标准刀杆 (MiTM 19)

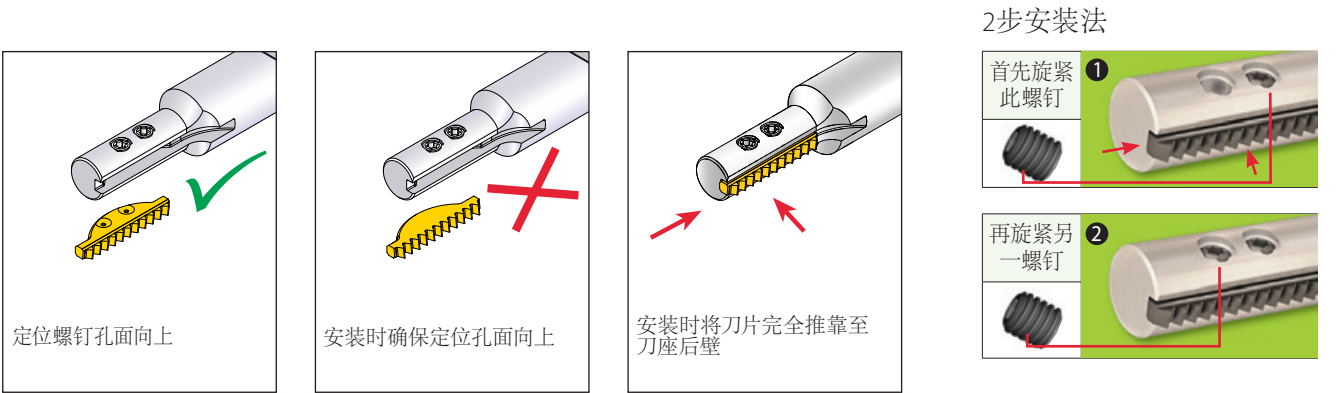


RTMC-用于标准螺纹

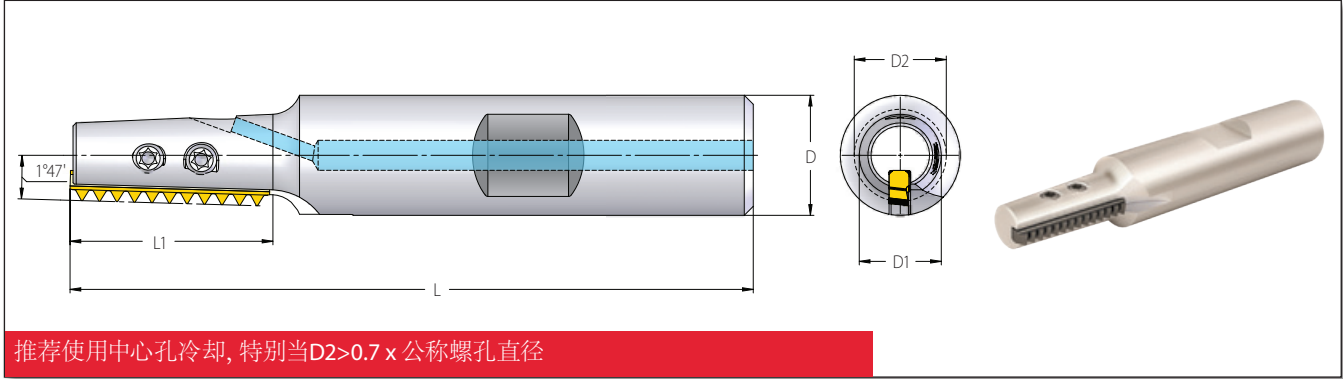
刀片类型		订货代码	尺寸		排屑槽数			刀杆配件	
mm			L	L1	D	D1	D2	Z	
19	RTMC1210-20A1	68	20	12	7.5	10	1		定位螺钉 x 2
	RTMC1212-25A1	73.5	25.2	12	8.7	11.75	1		梅花扳手

标准刀杆螺纹范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2 (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	BSP(G)	
RTMC1210-20A1	10	M12x1.75	M11x0.5; M11x0.75; M11.5x1; M12x1.25; M12x1.5	1/2-13	7/16-32UN; 7/16-28UNEF; 7/16-27UNS; 1/2-24UNS; 1/2-20UNF; 1/2-18UNS; 1/2-16UN; 1/2-14UNS	1/2-16	1/4-19	
RTMC1212-25A1	11.75	M14x2.0; M16x2.0	M12.5x0.5; M13x0.75; M13x1; M13.5x1.25; M14x1.5; M14x1.75	5/8-12	1/2-32UN; 5/16-28UNS; 5/16-27UNS; 5/16-24UNEF; 5/16-20UN; 5/16-18UNF; 5/16-16UN; 5/16-14UNS;	5/8-14	1/4-14	



锥度刀杆 (MiTM 19)



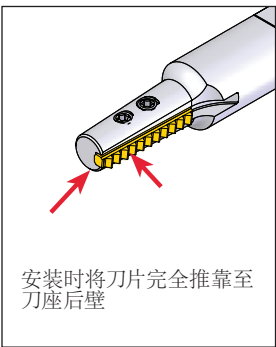
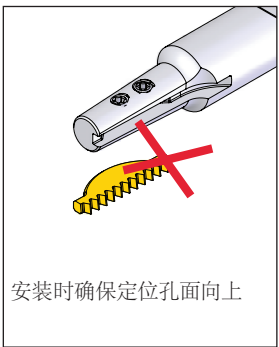
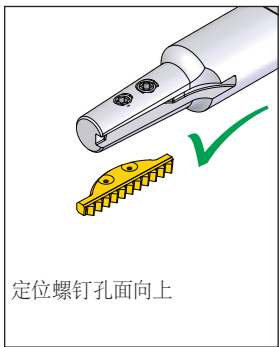
RTMNC - 用于锥度螺纹

刀片类型								刀杆配件	
订货代码		尺寸			排屑槽数				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺丝 x2	梅花扳手
19	RTMNC1210-19A1	66.5	19	12	8	10.6	1	SLD3IP6 (M3x0.5)	KIP6 使用包装内配套的Vardex梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为1.2Nm

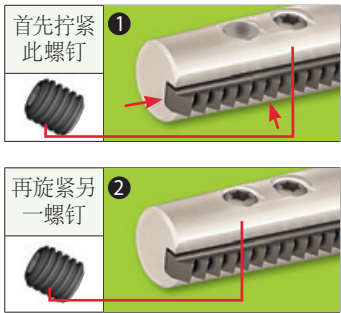
锥度刀杆螺纹加工范围

刀杆				
	D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC1210-19A1	10.6	1/4-18* 3/8-18	1/4-18* 3/8-18	1/4-19* 3/8-19

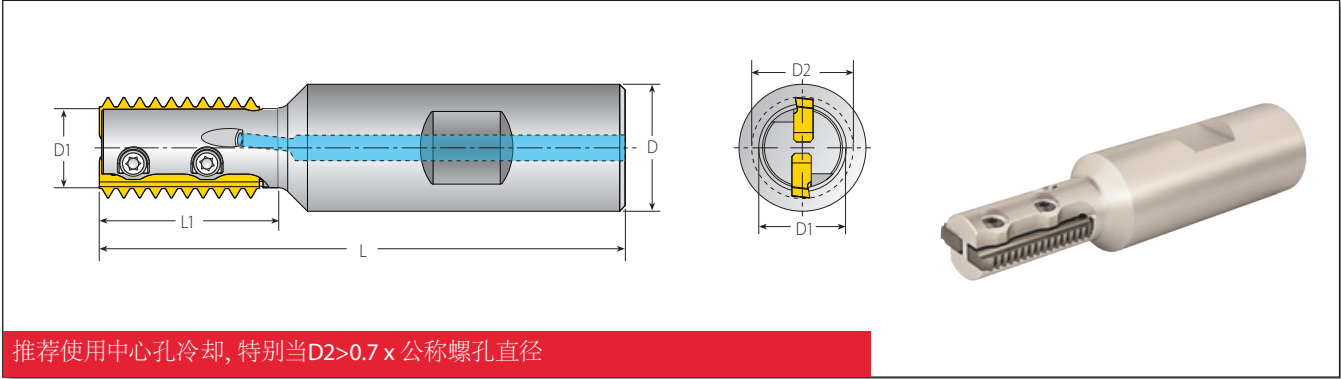
* 选用MiTM19刀杆时最大螺纹长度为10.5mm



2步安装法



标准刀杆 (MiTM 24)

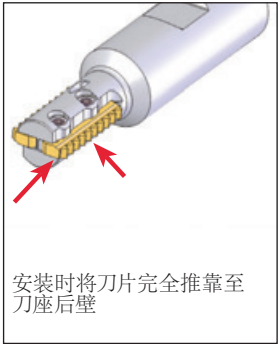
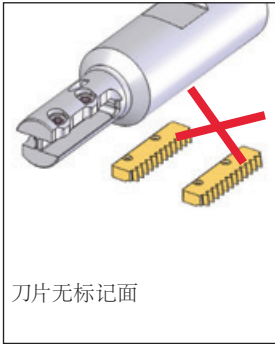
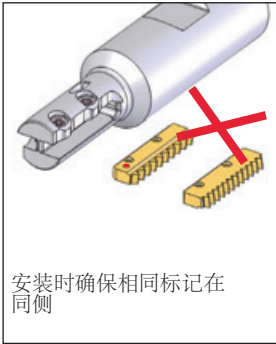
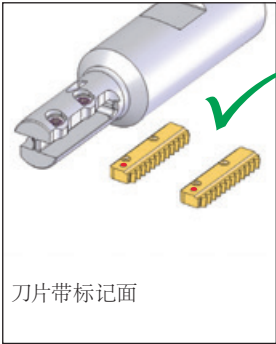


RTMC-用于标准螺纹

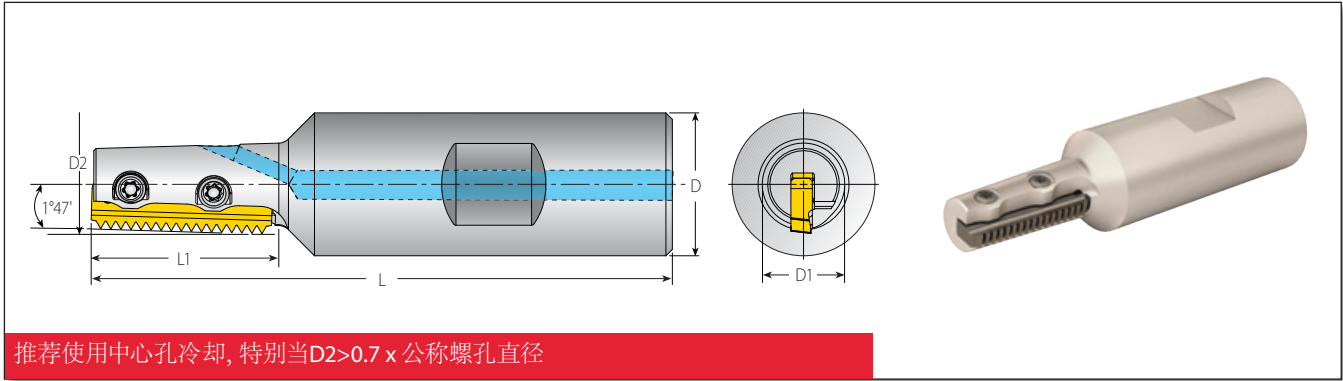
刀片类型		订货代码		尺寸		排屑槽数		刀杆配件	
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺丝 x2	梅花扳手
24	RTMC2013-26M1	82	26	20	10.7	13.6	1	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的Vardex 梅花扳手, 注意最大推荐 扭矩为1.2Nm
	RTMC2015-30M1	85	30	20	11.9	15.1	1		
	RTMC2016-28M2	83	28	20	12.6	16	2		
	RTMC2016-36M1	91	36	20	12.6	16	1		

标准刀杆螺纹加工范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2 (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	BSP(G)	
RTMC2013-26M1	13.6	M16x2	M14.5x0.5; M15x0.75; M15x1; M15x1.25; M16x1.5; M16x1.75	-	1/16-12UN; 5/8-14UNS; 5/8-16UN; 5/8-18UNF; 5/8-20UN; 5/8-24UNEF; 5/8-28UN; 5/8-32UN	1/16-14; 3/4-12	3/8-19; 1/2-14	
RTMC2015-30M1	15.1	M18x2.5	M16x0.5; M17x0.75; M17x1; M17x1.25; M17x1.5; M18x1.75; M18x2	3/4-10	3/4-12UN; 3/4-14UNS; 1/16-16UN; 1/16-20UN; 1/16-24UNEF; 1/16-28UN; 1/16-32UN	3/4-12	1/2-14	
RTMC2016-28M2	16	M20x2.5	M17x0.5; M17x0.75; M18x1; M18x1.25; M18x1.5; M18x1.75; M19x2	3/4-10	3/4-12UN; 3/4-14UNS; 3/4-16UN; 3/4-18UNS; 3/4-20UNEF; 1/16-24UNEF; 1/16-28UN; 1/16-32UN	3/4-12	1/2-14	
RTMC2016-36M1	16	M20x2.5	M17x0.5; M17x0.75; M18x1; M18x1.25; M18x1.5; M18x1.75; M19x2	3/4-10	3/4-12UN; 3/4-14UNS; 3/4-16UN; 3/4-18UNS; 3/4-20UNEF; 1/16-24UNEF; 1/16-28UN; 1/16-32UN	3/4-12	1/2-14	



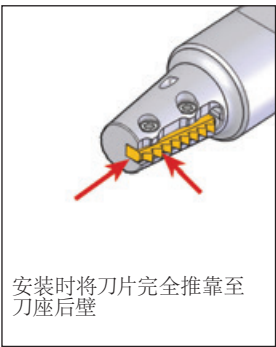
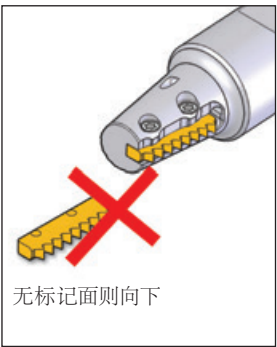
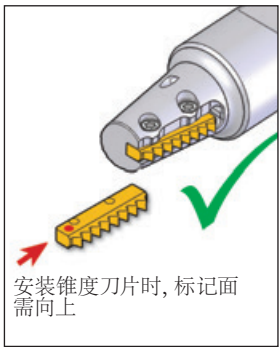
锥度刀杆 (MiTM 24)



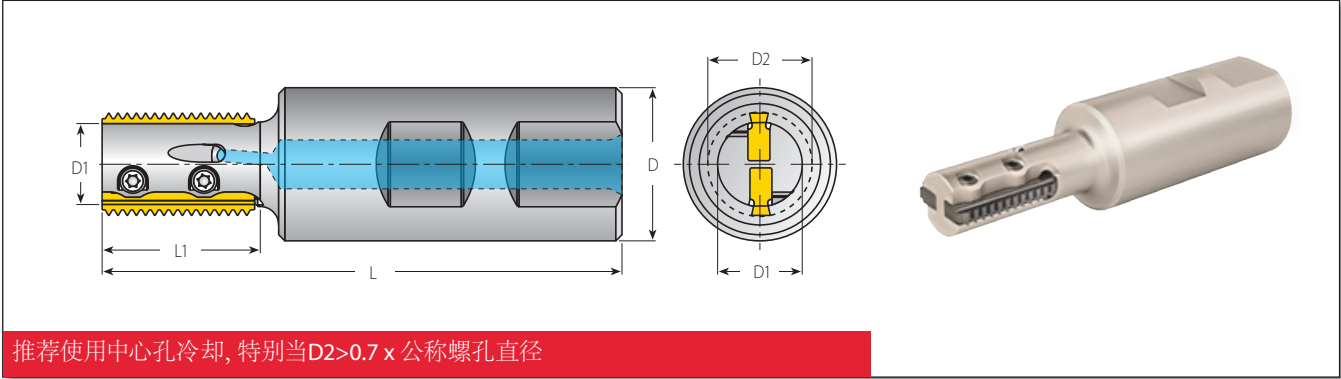
RTMC - 用于锥度螺纹								刀杆配件	
刀片类型	订货代码	尺寸			排屑槽数				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺丝 x2	梅花扳手
24	RTMNC2014-26M1	81	26	20	11.5	13.9	1	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的Vardex梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为1.2Nm

锥度刀杆螺纹加工范围

刀杆		螺纹直径		
	D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC2014-26M1	13.9	3/8-18	3/8-18	3/8-19



标准刀杆 (MiTM 25)

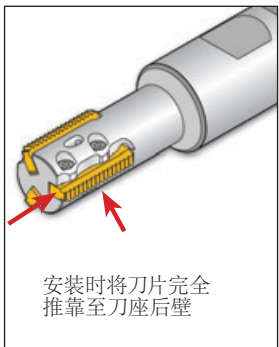
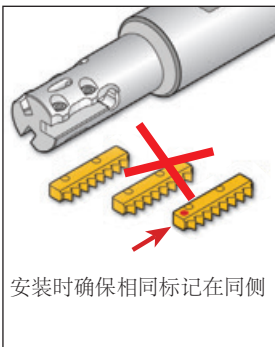
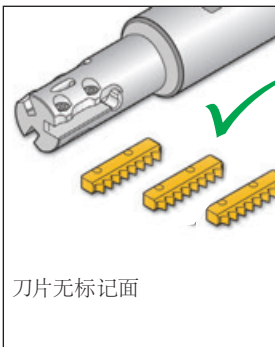
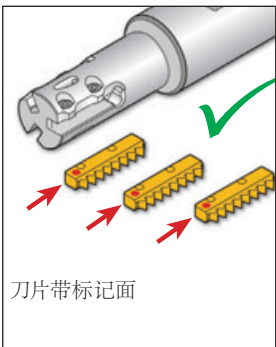


RTMC - 用于标准螺纹

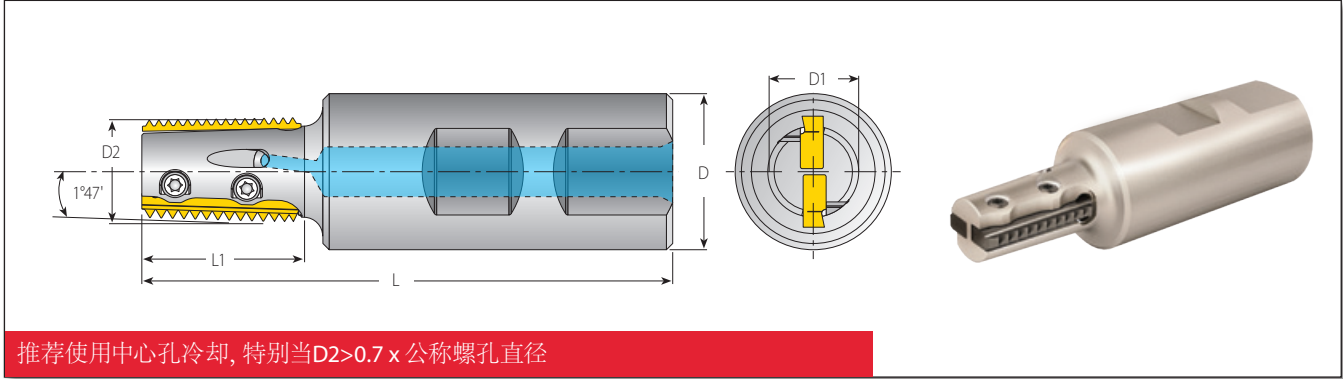
刀片类型		订货代码		尺寸		排屑槽数		刀杆配件	
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺丝 x2	梅花扳手
25	RTMC2517-26S2	85	26	25	14	17	2	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的Vardex 梅花扳手, 注意最大推荐 扭矩为1.2Nm
	RTMC2517-36S2	95	36		14	17	2		
	RTMC2519-32S2	92	32		15	19	2		
	RTMC2519-44S2	104	44		15	19	2		
	RTMC2520-37S3	96	37		16.5	20.5	3		
	RTMC2520-44S3	103	44		16.5	20.5	3		
	RTMC2522-43S3	102	43		18	22	3		
	RTMC2522-55S3	114	55		18	22	3		
	RTMC2530-55S5	115	55		26	30	5		
	BRTMC2530-80S4	140	80		26	30	4		

标准刀杆螺纹加工范围

刀杆		最小螺纹直径					
	D2 (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	BSP(G)
RTMC2517-26S2 RTMC2517-36S2	17	M20x2.5	M19x1; M19x1.5; M20x2	-	7/8-10UNS; 13/16-12UN; 7/8-14UNF; 3/4-16UNF; 3/4-18UNS; 3/4-20UNEF	7/8-11; 7/8-12; 7/8-14; 7/8-16	1/2-14
RTMC2519-32S2 RTMC2519-44S2	19	M22x2.5 M24x3	M21x1; M21x1.5; M22x2	7/8-9; 1-8	7/8-20UNEF; 7/8-18UNS; 7/8-16UN; 7/8-14UNF; 7/8-12UN; 7/8-10UNS	7/8-16; 7/8-14; 15/16-12; 15/16-11	5/8-14
RTMC2520-37S3 RTMC2520-44S3	20.5	M24x3	M22x1; M23x1.5; M23x2; M23.5x2.5	1-8	15/16-9UN; 1-10UNS; 15/16-12UN; 1-14UNS; 15/16-16UN; 7/8-18UNS; 7/8-20UNEF	1-11; 1-12; 1-14; 1-16	5/8-14
RTMC2522-43S3 RTMC2522-55S3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5; M25x2; M25x2.5	-	1 1/16-8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF; 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; 15/16-20UNEF	1-11; 1-12; 1-14; 1-16	3/4-14
RTMC2530-55S5 BRTMC2530-80S4	30	-	M32x1; M32x1.5; M33x2; M33x2.5; M34x3	-	1 3/8-8UN; 1 3/8-9UN; 1 3/8-10UN; 1 5/16-12UN; 1 3/8-14UNS; 1 5/16-16UN; 1 5/16-18UNEF; 1 5/16-20UN	1 3/8-11; 1 3/8-12; 1 3/8-14; 1 3/8-16	1-11



锥度刀杆 (MiTM 25)

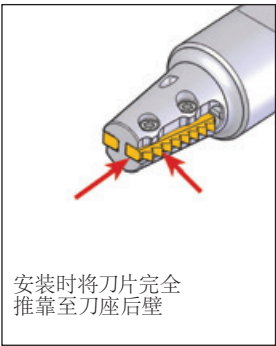
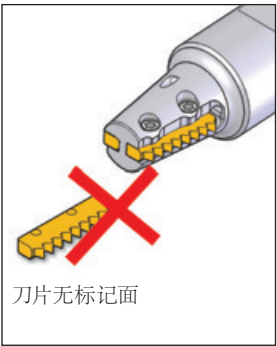
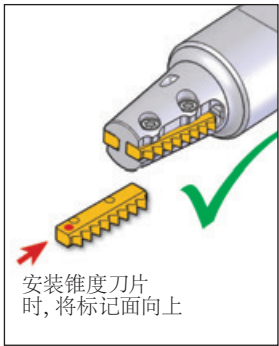


RTMNC - 用于锥度螺纹

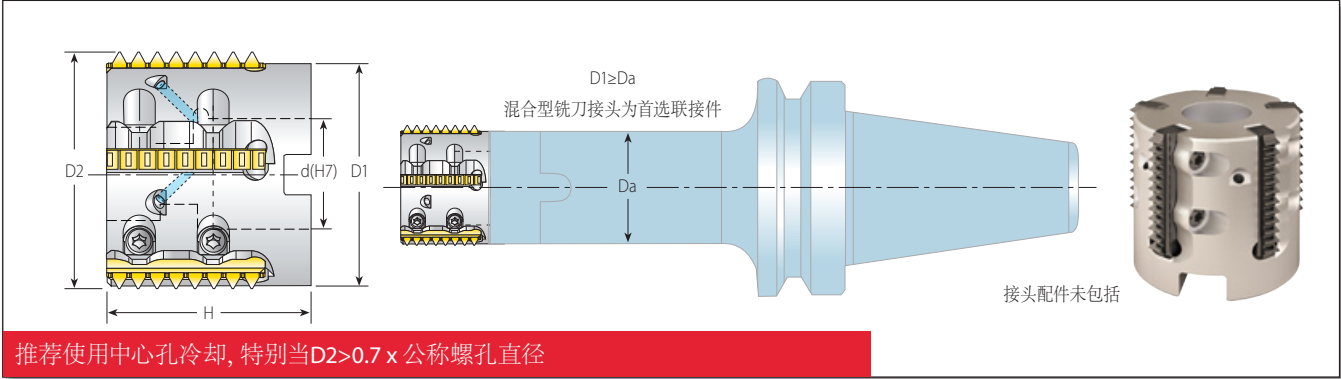
								刀杆配件	
刀片类型	订货代码	尺寸			排屑槽数				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺丝 x2	梅花扳手
25	RTMNC2517-26S2	85	26	25	14	17.2	2	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的Vardex 梅花扳手, 注意最大推荐 扭矩为1.2Nm
	RTMNC2522-43S3	102	43	25	18	22.2	3		
	RTMNC2528-43S4	103	43	25	25	28.4	4		

锥度刀杆螺纹加工范围

刀杆		螺纹直径		
	D2(mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC2517-26S2	17.2	½-14; ¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	½-14; ¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	½-14; ¾-14
RTMNC2522-43S3	22.2	¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	¾-14; 1-11; 1¼-11; 1½-11; 2-11; 2½-11; 3-11; 4-11; 5-11; 6-11
RTMNC2528-43S4	28.4	1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	1-11; 1¼-11; 1½-11; 2-11; 2½-11; 3-11; 4-11; 5-11; 6-11



盘铣刀 (MiTM 25)



锥度和标准盘铣刀

刀片类型							刀杆配件		
订货代码		尺寸		排屑槽数					
mm		D1	D2	d(H7)	H	Z	定位螺钉 x2	梅花扳手	联接螺钉
标准型	25	RTMC-D36-16-25S5	32	36	16	33.5	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的 VarDEX梅花扳手, 注意 最大推荐扭矩为 1.2Nm	M8x1.25x35
		RTMC-D44-22-25S6	40	44	22	38.0			M10x1.50x35
		RTMC-D52-27-25S8	48	52	27	40.0			M12x1.75x30
锥形		RTMNC-D36-16-25S5	32	35.9*	16	33.5			M8x1.25x35

* 当选用8NPT和8NPTF时CNC程序为36.4mm

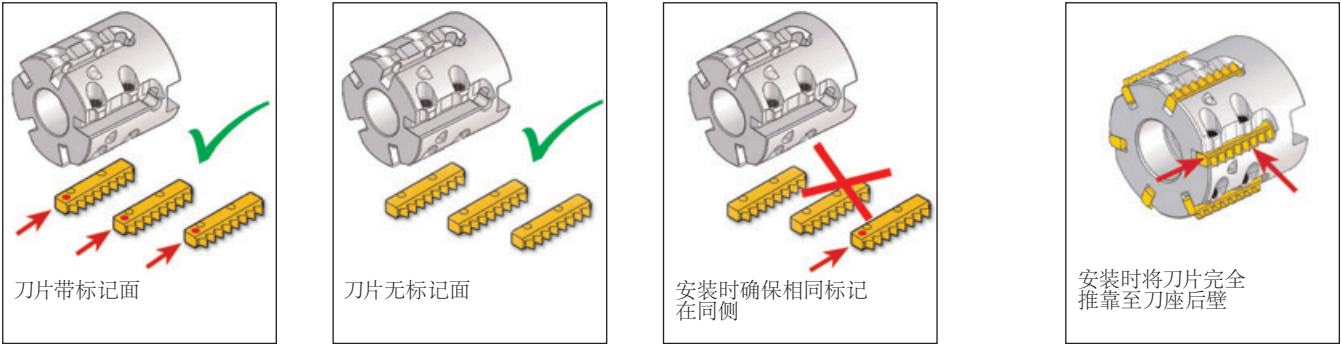
标准刀杆螺纹加工范围

刀杆		最小螺纹直径				
		D2(mm)	ISO (细牙)	UN/UNF/UNEF/UNS	BSW	BSP(G)
标准型	RTMC-D36-16-25S5	36	M38x1; M39x1.5; M39x2; M40x3	1 ¹ / ₁₆ -12UN; 1 ¹ / ₈ -14UNS; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ¹ / ₂ -18UNEF; 1 ¹ / ₂ -20UN	1 ³ / ₄ -16 1 ³ / ₄ -12	1 ¹ / ₄ -11
	RTMC-D44-22-25S6	44	M48x1; M48x1.5; M48x2; M48x3	1 ⁷ / ₁₆ -12UN; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ¹ / ₁₆ -20UN; 1 ¹ / ₁₆ -8UN; 1 ¹ / ₈ -10UNS; 1 ¹ / ₈ -14UNS	2-16 2-12	1 ¹ / ₂ -11
	RTMC-D52-27-25S8	52	M55x1; M55x1.5; M55x2; M56x3	2 ¹ / ₄ -8UN; 2 ¹ / ₄ -10UN; 2 ¹ / ₄ -12UN; 2 ¹ / ₄ -14UN; 2 ¹ / ₄ -16UN; 2 ¹ / ₄ -18UN; 2 ¹ / ₄ -20UN	2 ¹ / ₄ -16 2 ¹ / ₄ -12	2-11

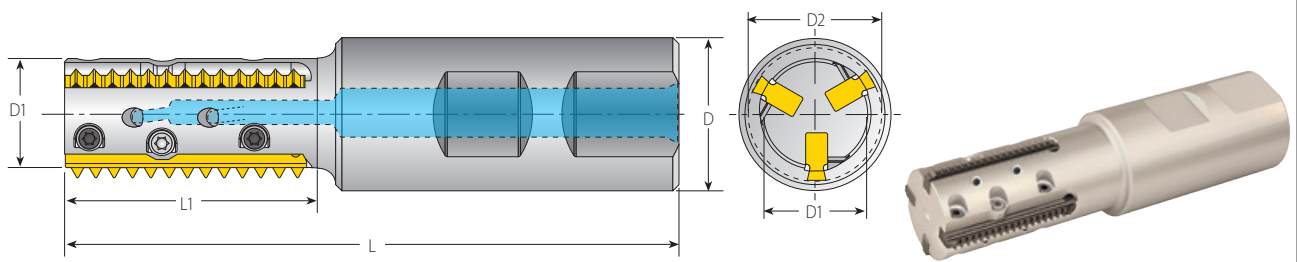
锥度刀杆螺纹加工范围

刀杆		螺纹 直径			
		D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
锥形	RTMNC-D36-16-25S5	35.9*	1 ¹ / ₄ -11.5; 1 ¹ / ₂ -11.5; 2-11.5 2 ¹ / ₂ -8 (and up)	1 ¹ / ₄ -11.5; 1 ¹ / ₂ -11.5; 2-11.5 2 ¹ / ₂ -8; 3-8	1 ¹ / ₂ -6x11

* 对于8NPT 和8NPTF刀片, CNC编程时, 调整加工D2为36.4mm



标准刀杆 (MiTM 40)



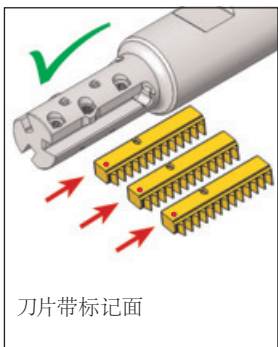
推荐使用中心孔冷却, 特别当D2>0.7 x 公称螺孔直径

RTMC - 用于标准螺纹

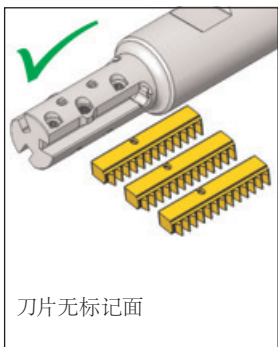
RTMC - 用于标准螺纹								刀杆配件		
刀片类型	订货代码	尺寸			排屑槽数					
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	定位螺钉	压紧螺钉 x2	梅花扳手
40	RTMC2522-43L3	102	43	25	18	22	3	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的 Vardex梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为 1.2Nm
	RTMC2522-65L3	124	65	25	18	22	3			
	RTMC3230-55L4	117	55	32	26	30	4			
	BRTMC3230-80L3	142	80	32	26	30	3			

标准刀杆螺纹加工范围

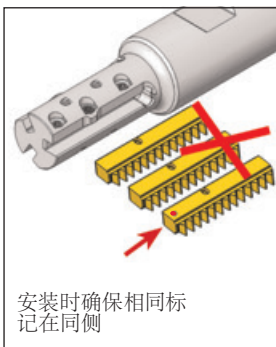
刀杆		最小 螺纹直径						
	D2 (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS		BSF	BSP(G)
RTMC2522-43L3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5 M25x2; M25x2.5	-	1 ¹ / ₁₆ -8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF; 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; 1 ⁵ / ₁₆ -20UNEF		1-11; 1-12; 1-14; 1-16;	¾-14
RTMC2522-65L3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5 M25x2; M25x2.5	-	1 ¹ / ₁₆ -8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; 1 ⁵ / ₁₆ -20UNEF		1-11; 1-12; 1-14; 1-16;	¾-14
RTMC3230-55L4	30	-	M32x1; M32x1.5 M33x2; M33x2.5; M34x3	-	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ³ / ₈ -9UN; 1 ³ / ₈ -10UN; 1 ¹ / ₁₆ -12UN; 1 ³ / ₈ -14UNS; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ³ / ₈ -18UNEF; 1 ¹ / ₁₆ -20UN		1 ³ / ₈ -11; 1 ³ / ₈ -12; 1 ³ / ₈ -14; 1 ³ / ₈ -16	1-11
BRTMC3230-80L3	30	-	M32x1; M32x1.5 M33x2; M33x2.5; M34x3	-	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ³ / ₈ -9UN; 1 ³ / ₈ -10UN; 1 ⁵ / ₁₆ -12UN; 1 ³ / ₈ -14UNS; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ³ / ₈ -18UNEF; 1 ¹ / ₁₆ -20UN		1 ³ / ₈ -11; 1 ³ / ₈ -12; 1 ³ / ₈ -14; 1 ³ / ₈ -16	1-11



刀片带标记面

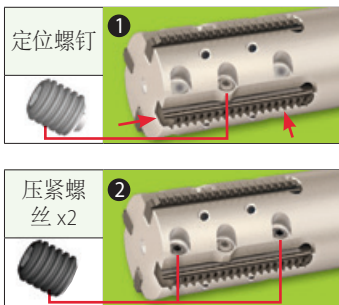


刀片无标记面

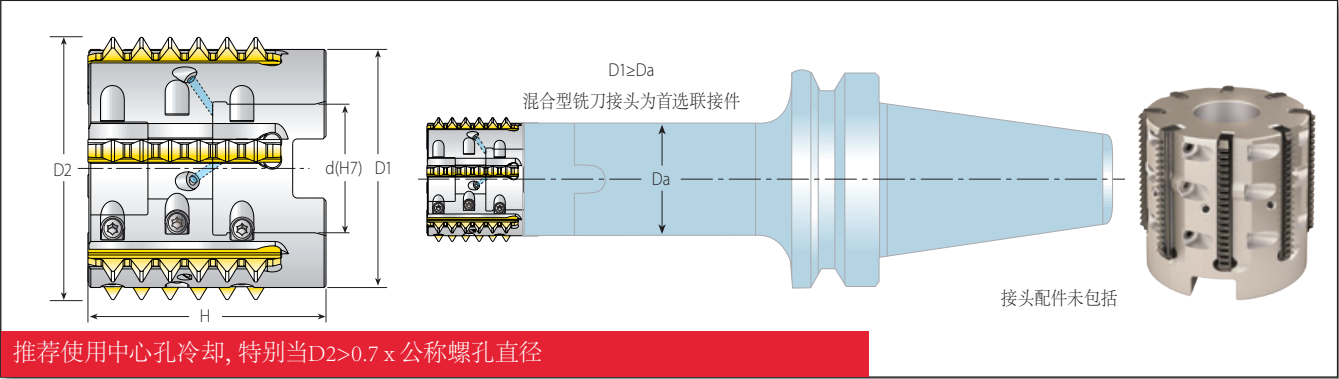


安装时确保相同标记在同侧

2步安装法



盘铣刀 (MiTM 40)



Conical and 标准型 Shell Mills

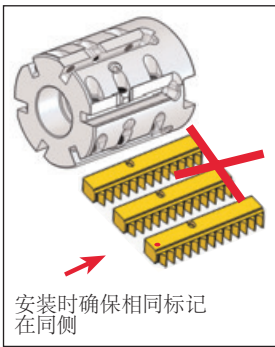
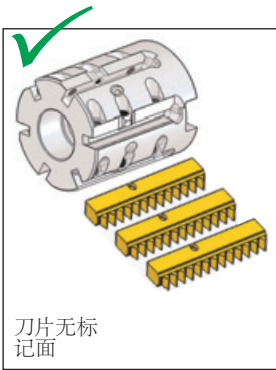
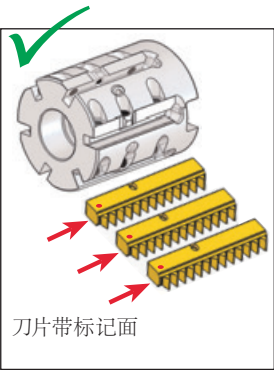
刀片类型		订货代码	尺寸			排屑槽数	刀杆配件			
mm			D1	D2	d(H7)	H	Z	定位螺钉	压紧螺丝 x2	梅花扳手
标准型	40	RTMC-D44-22-40L6	40	44	22	48	6	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的 Vardex 梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为1.2Nm
		RTMC-D52-27-40L8	48	52	27	50	8			M10x1.5x40
锥形		RTMNC-D45-22-40L6	40	45	22	48	6			M12x1.75x40

标准刀杆螺纹加工范围

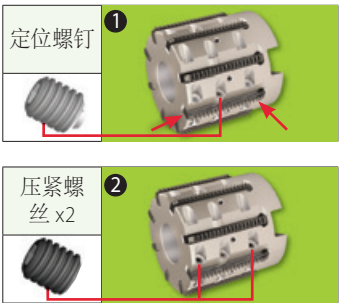
刀杆		最小螺纹直径				
		D2 (mm)	ISO (细牙)	UN/UNF/UNEF/UNS		BSP(G)
标准型	RTMC-D44-22-40L6	44	M48x1; M48x1.5; M48x2; M48x3	1 7/8-12UN; 1 13/16-16UN; 1 13/16-20UN; 1 15/16-8UN; 1 7/8-10UNS; 1 7/8-14UNS		2-16 2-12
	RTMC-D52-27-40L8	52	M55x1; M55x1.5; M55x2; M56x3	2 1/4-8UN; 2 1/4-10UN; 2 1/4-12UN; 2 1/4-14UN; 2 1/4-16UN; 2 1/4-18UN; 2 1/4-20UN		2 1/4-16 2 1/4-12

锥度刀杆螺纹加工范围

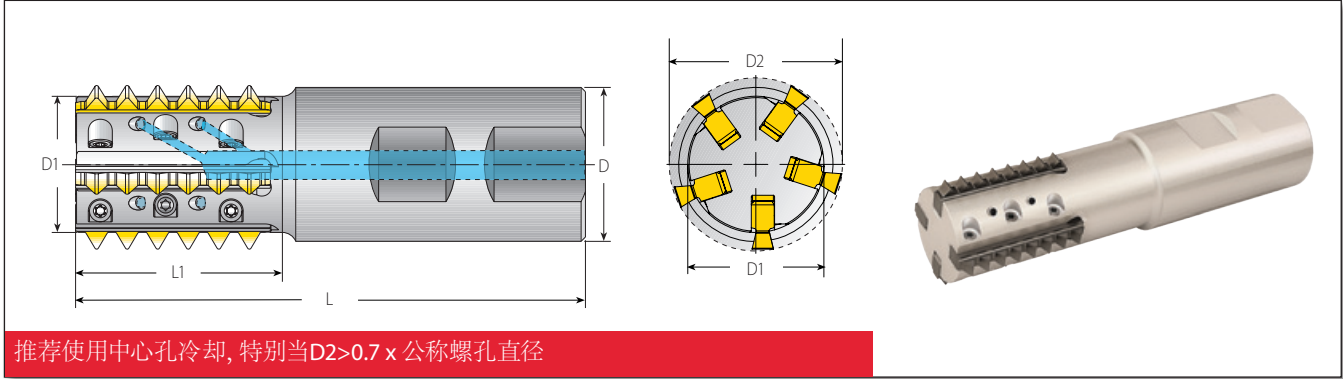
刀杆		最小 螺纹直径			
		D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
锥形	RTMNC-D45-22-40L6	45	2-11.5; 2 1/2-8 (and up)	2-11.5; 2 1/2-8; 3-8	2-6x11



2 步安装法



标准刀杆 (MiTM 41)



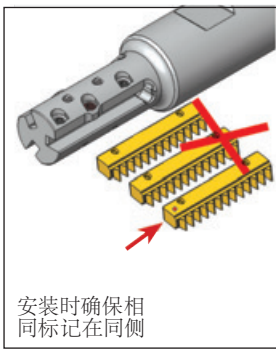
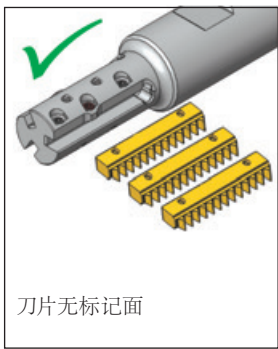
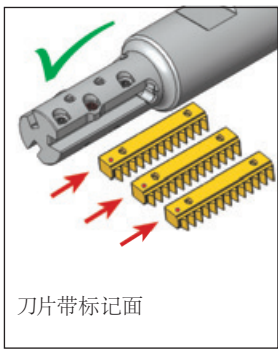
RTMC - 用于标准螺纹

刀片类型		订货代码		尺寸		排屑槽数		刀杆配件		
mm		L	L1	D	D1	D2*	Z	定位螺钉 x2	压紧螺钉	梅花扳手
41	RTMC2521-45B1	105	45	25	16.0	21.2	1	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的 Vardex梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为 1.2Nm
	RTMC2524-43B2	104	43	25	19.2	24.5	2			
	RTMC3230-43B3	106.5	43	32	24.2	30.0	3			
	RTMC3230-65B3	128.5	65	32	24.2	30.0	3			
	RTMC3236-43B5	106	43	32	28.3	35.9	5			
	RTMC3236-65B4	128	65	32	28.3	35.9	4			

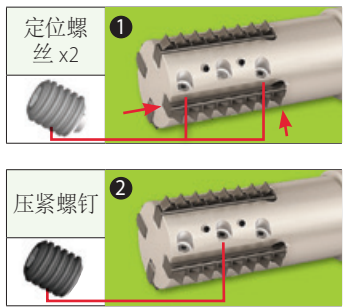
标准刀杆螺纹加工范围

刀杆		最小螺纹直径						
	D2* (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSW/BSF	NPT	NPTF
RTMC2521-45B1	21.2	M27x3; M30x3.5; M33x3.5; M36x4; M39x4	M30x3; M42x4	1-8, 1 ¹ / ₈ -7; 1 ¹ / ₄ -7; 1 ³ / ₈ -6; 1 ¹ / ₂ -6	1 ¹ / ₁₆ -8UN; 1 ¹ / ₁₆ -6UN	1-8BSW; 1 ¹ / ₈ -7BSW	-	-
RTMC2524-43B2	24.5	M30x3.5; M36x4	M28x3; M45x4	1 ¹ / ₈ -7; 1 ³ / ₈ -6	1 ¹ / ₈ -8UN; 1 ¹ / ₁₆ -6UN	1 ³ / ₈ -8BSF; 1 ¹ / ₄ -7BSW	-	-
RTMC3230-43B3	30.0	M36x4; M42x4.5	M34x3; M34x3.5; M45x4	1 ³ / ₈ -6	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ¹ / ₁₆ -6UN	1 ³ / ₈ -8BSF; 1 ³ / ₄ -7BSF; 1 ¹ / ₂ -6BSW	-	-
RTMC3230-65B3	30.0	M36x4; M42x4.5	M34x3; M34x3.5; M45x4	1 ³ / ₈ -6	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ¹ / ₁₆ -6UN	1 ³ / ₈ -8BSF; 1 ³ / ₄ -7BSF; 1 ¹ / ₂ -6BSW	-	-
RTMC3236-43B5	35.9	M42x4.5; M48x5; M56x5.5; M64x6	M40x3; M40x3.5; M42x4; M70x6	1 ³ / ₄ -5; 2-4.5; 2 ¹ / ₂ -4	1 ¹ / ₈ -8UN; 1 ¹ / ₈ -6UN	1 ³ / ₈ -8BSF; 1 ³ / ₄ -7BSF; 1 ¹ / ₈ -6BSF	2 ¹ / ₂ -8	2 ¹ / ₂ -8
RTMC3236-65B4	35.9	M42x4.5; M48x5; M56x5.5; M64x6	M40x3; M40x3.5; M42x4; M70x6	1 ³ / ₄ -5; 2-4.5; 2 ¹ / ₂ -4	1 ¹ / ₈ -8UN; 1 ¹ / ₈ -6UN	1 ³ / ₈ -8BSF; 1 ³ / ₄ -7BSF; 1 ¹ / ₈ -6BSF	2 ¹ / ₂ -8	2 ¹ / ₂ -8

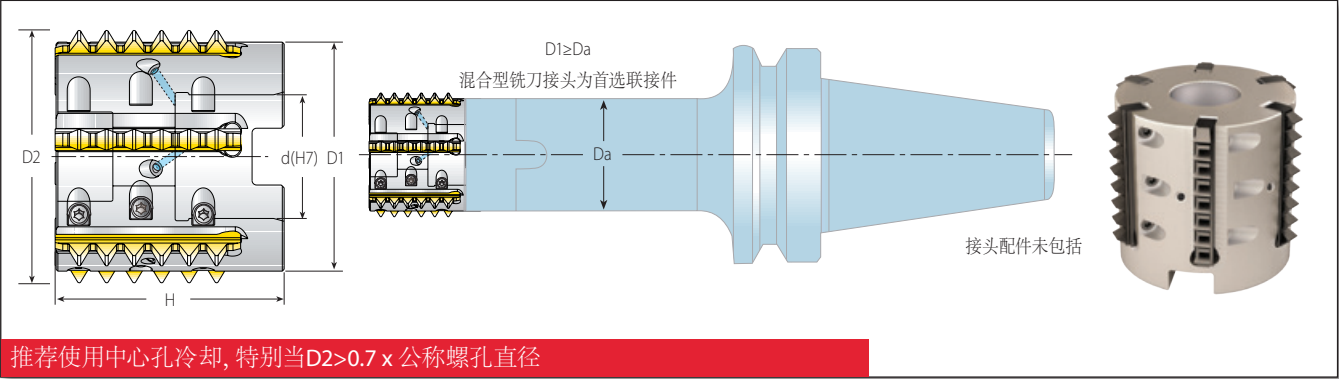
* 外螺纹加工时刀片R41E...用于CNC程序(D2+0.6mm)



2 步安装法



盘铣刀 (MiTM 41)



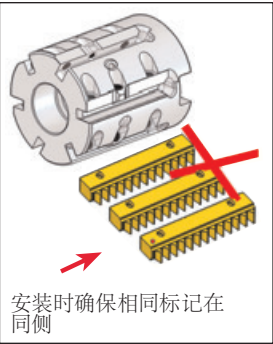
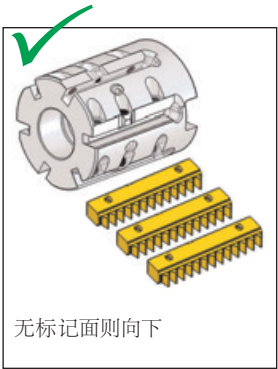
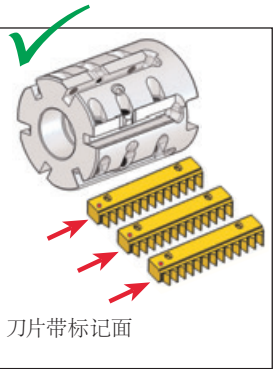
标准型盘铣刀

刀片类型							刀杆配件			
订货代码	尺寸			排屑槽数						
mm	D1	D2*	d(H7)	H	Z		定位螺钉 x2	压紧螺钉	梅花扳手	刀杆螺丝
41	RTMC-D48-22-41B5	40	47.9	22	50	5	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 使用包装内配套的 Vardex 梅花扳手, 注意最大推荐扭矩为1.2Nm	M10x1.5x40
	RTMC-D58-27-41B6	50	57.9	27	50	6				M12x1.75x40

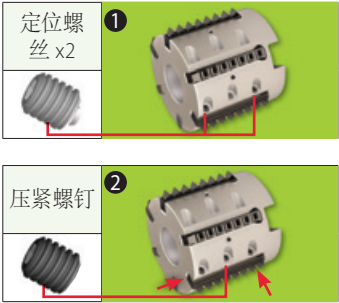
标准刀杆螺纹加工范围

刀杆		最小螺纹直径							
	D2* (mm)	ISO (粗牙)	ISO (细牙)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	NPT	NPTF	
RTMC-D48-22-41B5	47.9	M56x5.5; M64x6	M55x4; M70x6;	2¼-4.5; 2½-4	2⅝-8UN; 2⅝-6UN	2¼-8; 2¼-6	2½-8	2½-8	
RTMC-D58-27-41B6	57.9	M68x6	M64x4; M70x6	2¾-4	2⅞-8UN; 2⅞-6UN	2½-8; 2¾-6	2½-8	2½-8	

* R41E... 系列刀片, 在CNC编程外螺纹加工时, 调整D2值为(D2+0.6mm)



2 步安装法



推荐材质, 切削速度Vc [m/min]和进给f[mm/齿]

材料组	编号	材料		硬度 布氏	Vc [m/min]		进给 f [mm/tooth]	
					VBX	VTX	(不包括MiTM19)	(针对MiTM19)
P 钢	1	非合金钢	低碳 (C=0.1-0.25%)	125	100-210	90-180	0.1-0.35	0.06-0.2
	2		中碳 (C=0.25-0.55%)	150	100-180	90-170	0.1-0.4	0.06-0.25
	3		高碳 (C=0.55-0.85%)	170	100-170	90-160	0.1-0.35	0.06-0.2
	4	低合金钢 (合金含量≤5%)	非硬化	180	80-140	90-155	0.1-0.4	0.06-0.25
	5		淬硬	275	80-150	80-160	0.1-0.35	0.06-0.2
	6		淬硬	350	70-140	70-150	0.1-0.3	0.06-0.2
	7	高合金钢 (合金含量>5%)	退火	200	60-130	70-115	0.1-0.35	0.06-0.2
	8		淬硬	325	70-110	60-100	0.1-0.2	0.06-0.1
	9	铸钢	低合金 (合金含量 <5%)	200	100-170	100-170	0.1-0.3	0.06-0.2
	10		高合金 (合金含量 >5%)	225	70-120	70-130	0.1-0.2	0.06-0.1
M 不锈钢	11	不锈钢铁素体	非硬化	200	100-170	120-180	0.1-0.3	0.06-0.2
	12		淬硬	330	100-170	120-180	0.1-0.2	0.06-0.1
	13	不锈钢奥氏体	奥氏体	180	70-140	100-140	0.1-0.3	0.06-0.2
	14		超级奥氏体	200	70-140	100-140	0.1-0.2	0.06-0.1
	15	不锈钢铁素体铸件	非硬化	200	70-140	100-140	0.1-0.3	0.06-0.2
	16		淬硬	330	70-140	100-140	0.1-0.2	0.06-0.1
	17	不锈钢奥氏体铸件	奥氏体	200	70-120	100-120	0.1-0.3	0.06-0.2
	18		淬硬	330	70-120	100-120	0.1-0.2	0.06-0.1
K 铸铁	28	可锻铸铁	铁素体 (短屑)	130	60-130	100-120	0.05-0.16	0.03-0.1
	29		珠光体 (长屑)	230	60-120	80-100	0.04-0.1	0.02-0.06
	30	灰铸铁	低拉伸强度	180	60-130	80-100	0.1-0.3	0.06-0.2
	31		高拉伸强度	260	60-100	80-100	0.1-0.2	0.06-0.1
	32	球磨铸铁	铁素体	160	60-125	80-100	0.1-0.3	0.06-0.2
	33		珠光体	260	50-90	60-90	0.1-0.2	0.06-0.1
N Non-非铁金属	34	铝合金-锻造件	未时效	60	100-250	-	0.15-0.55	0.09-0.3
	35		时效	100	100-180	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	36	铝合金	铸件	75	150-400	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	37		铸件 & 时效	90	150-280	-	0.1-0.4	0.06-0.25
	38	铝合金	铸件 硅含量 13-22%	130	80-150	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	39	铜和铜合金	黄铜	90	120-210	100-200	0.15-0.5	0.09-0.3
	40		青铜和不含铅铜	100	120-210	100-200	0.1-0.4	0.06-0.25
S 抗热、耐热材料	19	高温合金	退火 (铁基)	200	20-45	20-40	0.1-0.2	0.06-0.1
	20		时效 (铁基)	280	20-30	20-30	0.04-0.1	0.02-0.06
	21		退火 (镍或钴基)	250	15-20	15-20	0.04-0.1	0.02-0.06
	22		时效 (镍或钴基)	350	10-15	10-15	0.04-0.1	0.02-0.06
	23	钛合金	纯度 99.5 钛	400Rm	70-140	70-120	0.04-0.1	0.02-0.06
	24		α+β 合金	1050Rm	20-50	20-50	0.04-0.1	0.02-0.06
H 淬硬材料	25	高硬钢	淬硬& 退火	45-50HRc	15-45	15-45	0.06-0.12	0.04-0.07
	26			51-55HRc	15-40	15-40	0.04-0.08	0.02-0.05

材质

材质	应用	示例
VBX	TiCN涂层, 钢件加工通用材质	
VTX	TiAlN涂层, 不锈钢加工材质	