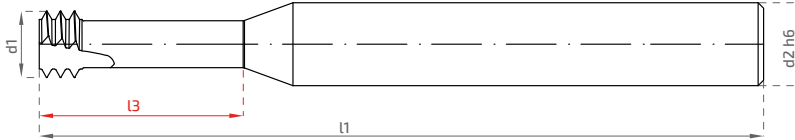


# 403 L

Left Helix, Left Cut



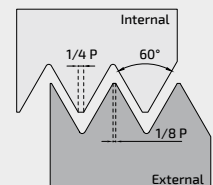
ISO METRIC THREAD								
INTERNAL THREADING - HELICAL								
ISO METRIC INTERNAL 2xD1								
Stock	Code	Thread	TP	d1	l3	l1	d2	Flute
	403L015045 ISO	M2	0.4	1.53	4.5	58	6	3
	403L016050 ISO	M2.2	0.45	1.65	5.0	58	6	3
	403L019055 ISO	M2.5	0.45	1.95	5.5	58	6	3
	403L023065 ISO	M3	0.5	2.37	6.5	58	6	3
	403L031090 ISO	M4	0.7	3.10	9.0	58	6	3
	403L038125 ISO	M5	0.8	3.80	12.5	58	6	3
	403L046140 ISO	M6	1.0	4.65	14.0	58	6	3
	403060180 ISO	M8	1.25	6.00	18.0	58	6	3
	403078230 ISO	M10	1.5	7.80	23.0	64	8	3
	403090260 ISO	M12	1.75	9.00	26.0	72	10	3
	403L118350 ISO	M16	2.0	11.80	35.0	82	12	4

ISO METRIC INTERNAL 3xD1								
Stock	Code	Thread	TP	d1	l3	l1	d2	Flute
	403L010040 ISO	M1.4	0.3	1.05	4.0	39	3	3
	403L015060 ISO	M2	0.4	1.53	6.0	39	3	3
	403L016070 ISO	M2.2	0.45	1.65	7.0	58	6	3
	403L019075 ISO	M2.5	0.45	1.95	7.5	58	6	3
	403L023095 ISO	M3	0.5	2.37	9.5	58	6	3
	403L027105 ISO	M3.5	0.6	2.75	10.5	58	6	3
	403L032125 ISO	M4	0.7	3.20	12.5	58	6	3
	403L038160 ISO	M5	0.8	3.80	16.0	58	6	3
	403L046200 ISO	M6	1.0	4.65	20.0	58	6	3
	403L060240 ISO	M8	1.25	6.00	24.0	58	6	3

Cutting Parameters																	
Material	Hardness HB	Cutting Speed m/min (Vc)	Feedrate mm/Tooth Cutting Diameter														
			ø1	ø1,5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16	
Super Alloys	Nickel Alloys	20- 40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	
	Titanium Alloys		0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	
	High Temperature Alloys		0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	
Hard Materials	Hardened Steel	45-50	60-70	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,1	0,11
		51-55	50-55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10
		56-52	40-50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09



403L Thread-Mill



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

● Recommended ○ Acceptable ○ Not Recommended

# 403 L

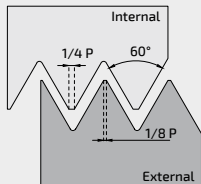
Left Helix, Left Cut

403 L Thread-Mill



UNC, UNF									
Unified Thread Internal Threading 2xD1									
Stock	Code	Thread Size		Pitch TPI	d1	L3	L1	d2	Flute
		Coarse UNC	Fine UNF						
	403L014037 UN		1	72	1.45	3.7	58	6	3
	403L014038 UN	1	2	64	1.40	3.8	58	6	3
	403L016044 UN	2	3	56	1.65	4.4	58	6	3
	403L019052 UN	3	4	48	1.90	5.2	58	6	3
	403L024070 UN	5	6	40	2.45	7.0	58	6	3
	403L033090 UN		8	36	3.30	9.0	58	6	3
	403L025071 UN	6		32	2.55	7.1	58	6	3
	403L032095 UN	8		32	3.20	9.5	58	6	3
	403L037105 UN		10	32	3.70	10.5	58	6	3
	403L042110 UN		12	28	4.20	11.0	58	6	3
	403L050145 UN		1/4	28	5.00	14.5	58	6	3
	403L035106 UN	10, 12		24	3.50	10.6	58	6	3
	403L066170 UN		5/16, 3/8	24	6.60	17.0	64	8	3
	403L047140 UN	1/4		20	4.75	14.0	58	6	3
	403L080250 UN		7/16	20	8.00	25.0	64	8	3
	403L060170 UN	5/16		18	6.00	17.0	58	6	4
	403L067220 UN	3/8		16	6.70	22.0	64	8	3
	403L077250 UN	7/16		14	7.70	25.0	64	8	3
	403L092275 UN	1/2		13	9.20	27.5	73	10	3
	403L105315 UN	9/16		12	10.50	31.5	84	12	3
	403L114345 UN	5/8		11	11.40	34.5	84	12	4
	403L144415 UN	3/4		10	14.40	41.5	105	16	

(UNC, UNF) Unified Thread Internal Threading 2xD1									
Stock	Code	Thread Size		Pitch TPI	d1	L3	L1	d2	Flute
		Coarse UNC	Fine UNF						
	403L011040 UN		0	80	1.15	4.0	58	6	3
	403L014060 UN		1	72	1.45	6.0	39	3	3
	403L016066 UN	2	3	56	1.65	6.6	58	6	3
	403L021080 UN	4		40	2.10	8.0	58	6	3
	403L024096 UN	5	6	40	2.45	9.6	58	6	3
	403L025105 UN	6		32	2.55	10.5	58	6	3
	403L032125 UN	8		32	3.20	12.5	58	6	3
	403L037150 UN		10	32	3.70	15.0	58	6	3
	403L050190 UN		1/4	28	5.00	19.0	58	6	3
	403L066240 UN		5/16, 3/8	24	6.60	24.0	64	8	3
	403L047190 UN	1/4		20	4.75	19.0	58	6	3
	403L060230 UN	5/16		18	6.00	23.0	58	6	3



Cutting Parameters															
Material	Hardness HB	Cutting Speed m/min (Vc)	Feedrate mm/Tooth Cutting Diameter												
			ø1	ø1,5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14
Nickel Alloys															
Titanium Alloys		20- 40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08
High Temperature Alloys	45-50	60-70	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08	0,09	0,11
	51-55	50-55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,10
	56-52	40-50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,09

Super Alloys  
Hard Materials

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

● Recommended ○ Acceptable ○ Not Recommended