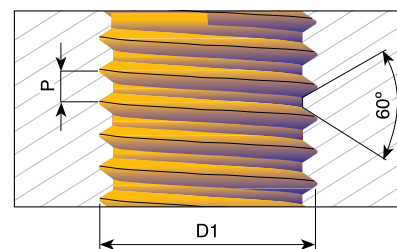
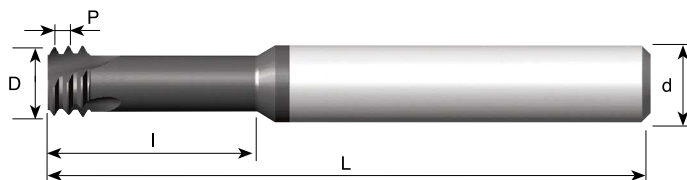


UN

Tools for Internal Thread



Left hand cutting
For CNC code use M04

Pitch TPI	UNC	UNF	Ordering Code	d	D	No. of Flutes	I	L	Thread depth
80		0	MTSH06012C4 80 UN	6	1.15	3	4.0	58	3xD1
72		1	MTSH06014C3 72 UN	6	1.45	3	3.7	58	2xD1
72		1	MTSH03015C6 72 UN	3	1.45	3	6.0	39	3xD1
64	1	2	MTSH06014C3 64 UN	6	1.40	3	3.8	58	2xD1
56	2	3	MTSH06016C4 56 UN	6	1.65	3	4.4	58	2xD1
56	2	3	MTSH06016C6 56 UN	6	1.65	3	6.6	58	3xD1
48	3	4	MTSH06019C5 48 UN	6	1.90	3	5.2	58	2xD1
40	4		MTSH06021C6 40 UN	6	2.10	3	6.3	58	2xD1
40	4		MTSH06021C8 40 UN	6	2.10	3	8.0	58	3xD1
40	5	6	MTSH06024C7 40 UN	6	2.45	3	7.0	58	2xD1
40	5	6	MTSH06024C9 40 UN	6	2.45	3	9.6	58	3xD1
36		8	MTSH06033C9 36 UN	6	3.30	3	9.0	58	2xD1
32	6		MTSH06025C7 32 UN	6	2.55	3	7.1	58	2xD1
32	6		MTSH06025C10 32 UN	6	2.55	3	10.5	58	3xD1
32	8		MTSH06032C9 32 UN	6	3.20	3	9.5	58	2xD1
32	8		MTSH06032C12 32 UN	6	3.20	3	12.5	58	3xD1
32		10	MTSH06037C10 32 UN	6	3.70	3	10.5	58	2xD1
32		10	MTSH06037C15 32 UN	6	3.70	3	15.0	58	3xD1
28		12	MTSH06042C11 28 UN	6	4.20	3	11.0	58	2xD1
28		1/4	MTSH0605C14 28 UN	6	5.00	3	14.5	58	2xD1
28		1/4	MTSH0605C19 28 UN	6	5.00	3	19.0	58	3xD1
24	10, 12		MTSH06035C10 24 UN	6	3.50	3	10.6	58	2xD1
24		5/16, 3/8	MTSH08066C17 24 UN	8	6.60	3	17.0	64	2xD1
24		5/16, 3/8	MTSH08066C24 24 UN	8	6.60	3	24.0	64	3xD1
20	1/4		MTSH06047C14 20 UN	6	4.75	3	14.0	58	2xD1
20	1/4		MTSH06047C19 20 UN	6	4.75	3	19.0	58	3xD1
20		7/16	MTSH0808C25 20 UN	8	8.00	3	25.0	64	2xD1
18	5/16		MTSH0606C17 18 UN	6	6.00	3	17.0	58	2xD1
18	5/16		MTSH0606C23 18 UN	6	6.00	3	23.0	58	3xD1
18		5/8	MTSH1212D35 18 UN	12	12.00	4	35.0	84	2xD1
16	3/8		MTSH08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	64	2xD1
14	7/16		MTSH08077C25 14 UN	8	7.70	3	25.0	64	2xD1
13	1/2		MTSH10092C27 13 UN	10	9.20	3	27.5	73	2xD1
12	9/16		MTSH12105C31 12 UN	12	10.50	3	31.5	84	2xD1
11	5/8		MTSH12114C34 11 UN	12	11.40	3	34.5	84	2xD1
10	3/4		MTSH16144D41 10 UN	16	14.40	4	41.5	105	2xD1

Order example: MTSH 06047C14 20 UN MT9