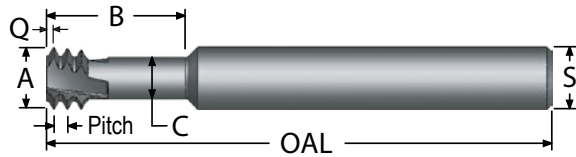


METRIC THREAD MILLS

LONG REACH (TMLR) - SOLID CARBIDE

FULL PROFILE



- Small thread milling is made easy with TMLR tools
- Minimal cutting pressure
- Thread sizes starting from M1.4-.3mm

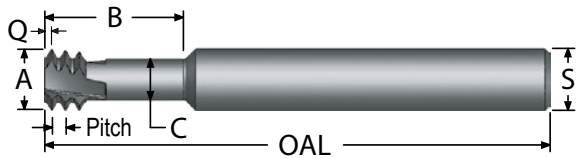
MIN ID THREAD /PITCH*	"A" TOOL DIA.	"B" LENGTH OF CUT	"C" NECK DIA.	"Q" LENGTH	"S" SHANK DIA.	OAL	FLUTES	ORDER #	
								UNCOATED	ALTiN+
								INTERNAL THREADS ONLY	
M1.4-.3	0.039	0.115	0.021	0.006	0.125	1.50	3	TMLR1.4-.3MM	TMLR1.4-.3MMA
M1.4-.3	0.039	0.150	0.021	0.006	0.125	1.50	3	TMLR1.4-.3MMEL	TMLR1.4-.3MMELA
M1.6-.35	0.045	0.135	0.023	0.007	0.125	1.50	3	TMLR1.6-.35MM	TMLR1.6-.35MMA
M1.6-.35	0.045	0.180	0.023	0.007	0.125	1.50	3	TMLR1.6-.35MMEL	TMLR1.6-.35MMELA
M2-.4	0.056	0.150	0.030	0.008	0.125	1.50	3	TMLRS2-.4MM	TMLRS2-.4MMA
M2-.4	0.056	0.200	0.030	0.008	0.125	1.50	3	TMLRS2-.4MMEL	TMLRS2-.4MMELA
M2-.4	0.056	0.150	0.030	0.008	0.250	2.50	3	TMLR2-.4MM	TMLR2-.4MMA
M2-.4	0.056	0.200	0.030	0.008	0.250	2.50	3	TMLR2-.4MMEL	TMLR2-.4MMELA
M2.5-.45	0.073	0.190	0.046	0.009	0.250	2.50	3	TMLR2.5-.45MM	TMLR2.5-.45MMA
M2.5-.45	0.073	0.250	0.046	0.009	0.250	2.50	3	TMLR2.5-.45MMEL	TMLR2.5-.45MMELA
M3-.5	0.090	0.225	0.059	0.010	0.250	2.50	3	TMLR3-.5MM	TMLR3-.5MMA
M3-.5	0.090	0.300	0.059	0.010	0.250	2.50	3	TMLR3-.5MMEL	TMLR3-.5MMELA
M4-.5	0.120	0.300	0.089	0.010	0.250	2.50	3	TMLR4-.5MM	TMLR4-.5MMA
M4-.5	0.120	0.500	0.089	0.010	0.250	2.50	3	TMLR4-.5MMEL	TMLR4-.5MMELA
M4-.7	0.120	0.300	0.079	0.014	0.250	2.50	3	TMLR4-.7MM	TMLR4-.7MMA
M4-.7	0.120	0.500	0.079	0.014	0.250	2.50	3	TMLR4-.7MMEL	TMLR4-.7MMELA
M5-.8	0.150	0.400	0.103	0.016	0.250	2.50	3	TMLR5-.8MM	TMLR5-.8MMA
M5-.8	0.150	0.600	0.103	0.016	0.250	2.50	3	TMLR5-.8MMEL	TMLR5-.8MMELA
M6-1	0.180	0.500	0.120	0.020	0.250	2.50	3	TMLR6-1MM	TMLR6-1MMA
M6-1	0.180	0.700	0.120	0.020	0.250	2.50	3	TMLR6-1MMEL	TMLR6-1MMELA

*Thread mills can cut any larger size internal thread of the same pitch

METRIC THREAD MILLS

LONG REACH (TMLR) - SOLID CARBIDE

FULL PROFILE



- Economical cost per hole
- Excels in difficult-to-thread materials
- ALTiN+ coating for higher Surface Feet per Minute

MIN ID THREAD/ PITCH*	"A" TOOL DIA.	"B" LENGTH OF CUT	"C" NECK DIA.	"Q" LENGTH	"S" SHANK DIA.	OAL	FLUTES	ORDER #	
								UNCOATED	ALTiN+
								INTERNAL THREADS ONLY	
M8-.75	0.234	0.600	0.190	0.015	0.250	2.50	3	TMLR8-.75MM	TMLR8-.75MMA
M8-.75	0.234	0.850	0.190	0.015	0.250	2.50	3	TMLR8-.75MMEL	TMLR8-.75MMELA
M8-1	0.234	0.600	0.175	0.020	0.250	2.50	3	TMLR8-1MM	TMLR8-1MMA
M8-1	0.234	0.850	0.175	0.020	0.250	2.50	3	TMLR8-1MMEL	TMLR8-1MMELA
M8-1.25	0.234	0.600	0.162	0.025	0.250	2.50	3	TMLR8-1.25MM	TMLR8-1.25MMA
M8-1.25	0.234	0.850	0.162	0.025	0.250	2.50	3	TMLR8-1.25MMEL	TMLR8-1.25MMELA
M10-1	0.310	0.750	0.250	0.020	0.375	3.50	3	TMLR10-1MM	TMLR10-1MMA
M10-1	0.310	1.000	0.250	0.020	0.375	3.50	3	TMLR10-1MMEL	TMLR10-1MMELA
M10-1.5	0.310	0.750	0.223	0.030	0.375	3.50	3	TMLR10-1.5MM	TMLR10-1.5MMA
M10-1.5	0.310	1.000	0.223	0.030	0.375	3.50	3	TMLR10-1.5MMEL	TMLR10-1.5MMELA
M12-1	0.370	0.800	0.310	0.020	0.375	3.50	3	TMLR12-1MM	TMLR12-1MMA
M12-1	0.370	1.200	0.310	0.020	0.375	3.50	3	TMLR12-1MMEL	TMLR12-1MMELA
M12-1.25	0.370	0.800	0.295	0.025	0.375	3.50	3	TMLR12-1.25MM	TMLR12-1.25MMA
M12-1.25	0.370	1.200	0.295	0.025	0.375	3.50	3	TMLR12-1.25MMEL	TMLR12-1.25MMELA
M14-1.5	0.450	1.200	0.360	0.030	0.500	4.00	4	TMLR14-1.5MM	TMLR14-1.5MMA
M14-1.5	0.450	1.650	0.360	0.030	0.500	4.00	4	TMLR14-1.5MMEL	TMLR14-1.5MMELA
M14-2	0.450	1.200	0.330	0.039	0.500	4.00	4	TMLR14-2MM	TMLR14-2MMA
M14-2	0.450	1.650	0.330	0.039	0.500	4.00	4	TMLR14-2MMEL	TMLR14-2MMELA

*Thread mills can cut any larger size internal thread of the same pitch