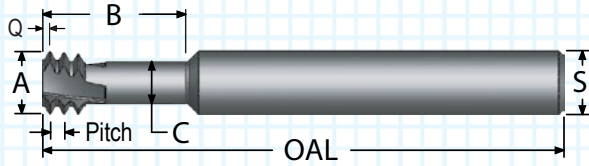


UN THREAD MILLS

LONG REACH (TMLR) - SOLID CARBIDE

FULL PROFILE



- Small thread milling is made easy with TMLR tools
- Economical cost per hole
- Minimal cutting pressure
- ALTiN+ coating for higher Surface Feet per Minute

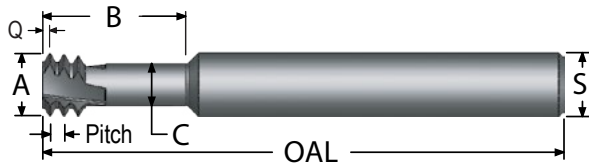
MIN ID THREAD /PITCH*	"A" TOOL DIA.	"B" LENGTH OF CUT	"C" NECK DIA.	"Q" LENGTH	"S" SHANK DIA.	OAL	FLUTES	ORDER #	
								UNCOATED	ALTiN+
								INTERNAL THREADS ONLY	
2-56	0.065	0.150	0.039	0.009	0.250	2.50	3	TMLR065-56	TMLR065-56A
2-56	0.065	0.200	0.039	0.009	0.250	2.50	3	TMLR065-56EL	TMLR065-56ELA
4-40	0.082	0.225	0.046	0.013	0.250	2.50	3	TMLR082-40	TMLR082-40A
4-40	0.082	0.300	0.046	0.013	0.250	2.50	3	TMLR082-40EL	TMLR082-40ELA
6-32	0.100	0.260	0.056	0.016	0.250	2.50	3	TMLR100-32	TMLR100-32A
6-32	0.100	0.400	0.056	0.016	0.250	2.50	3	TMLR100-32EL	TMLR100-32ELA
6-40	0.100	0.260	0.065	0.013	0.250	2.50	3	TMLR100-40	TMLR100-40A
6-40	0.100	0.400	0.065	0.013	0.250	2.50	3	TMLR100-40EL	TMLR100-40ELA
8-32	0.126	0.300	0.080	0.016	0.250	2.50	3	TMLR126-32	TMLR126-32A
8-32	0.126	0.500	0.080	0.016	0.250	2.50	3	TMLR126-32EL	TMLR126-32ELA
8-36	0.126	0.300	0.085	0.014	0.250	2.50	3	TMLR126-36	TMLR126-36A
8-36	0.126	0.500	0.085	0.014	0.250	2.50	3	TMLR126-36EL	TMLR126-36ELA
10-24	0.139	0.400	0.080	0.021	0.250	2.50	3	TMLR139-24	TMLR139-24A
10-24	0.139	0.600	0.080	0.021	0.250	2.50	3	TMLR139-24EL	TMLR139-24ELA
10-32	0.139	0.400	0.093	0.016	0.250	2.50	3	TMLR139-32	TMLR139-32A
10-32	0.139	0.600	0.093	0.016	0.250	2.50	3	TMLR139-32EL	TMLR139-32ELA
10-48	0.139	0.400	0.106	0.010	0.250	2.50	3	TMLR139-48	TMLR139-48A
10-48	0.139	0.600	0.106	0.010	0.250	2.50	3	TMLR139-48EL	TMLR139-48ELA
1/4-20	0.186	0.500	0.112	0.025	0.250	2.50	3	TMLR186-20	TMLR186-20A
1/4-20	0.186	0.700	0.112	0.025	0.250	2.50	3	TMLR186-20EL	TMLR186-20ELA
1/4-28	0.186	0.500	0.130	0.018	0.250	2.50	3	TMLR186-28	TMLR186-28A
1/4-28	0.186	0.700	0.130	0.018	0.250	2.50	3	TMLR186-28EL	TMLR186-28ELA
1/4-32	0.186	0.500	0.140	0.016	0.250	2.50	3	TMLR186-32	TMLR186-32A
1/4-32	0.186	0.700	0.140	0.016	0.250	2.50	3	TMLR186-32EL	TMLR186-32ELA
5/16-18	0.234	0.600	0.156	0.028	0.250	2.50	3	TMLR234-18	TMLR234-18A
5/16-18	0.234	0.850	0.156	0.028	0.250	2.50	3	TMLR234-18EL	TMLR234-18ELA
5/16-24	0.234	0.600	0.176	0.021	0.250	2.50	3	TMLR234-24	TMLR234-24A
5/16-24	0.234	0.850	0.176	0.021	0.250	2.50	3	TMLR234-24EL	TMLR234-24ELA
5/16-28	0.234	0.600	0.180	0.018	0.250	2.50	3	TMLR234-28	TMLR234-28A
5/16-28	0.234	0.850	0.180	0.018	0.250	2.50	3	TMLR234-28EL	TMLR234-28ELA
5/16-32	0.234	0.600	0.188	0.016	0.250	2.50	3	TMLR234-32	TMLR234-32A
5/16-32	0.234	0.850	0.188	0.016	0.250	2.50	3	TMLR234-32EL	TMLR234-32ELA
5/16-40	0.234	0.600	0.194	0.013	0.250	2.50	3	TMLR234-40	TMLR234-40A
5/16-40	0.234	0.850	0.194	0.013	0.250	2.50	3	TMLR234-40EL	TMLR234-40ELA

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

UN THREAD MILLS

LONG REACH (TMLR) - SOLID CARBIDE

FULL PROFILE



- Cuts UNC, UNF, UNEF, and UNS threads
- Cuts UNJ threads (internal only)
- Excels in difficult-to-thread materials
- ALTiN+ coating extends tool life

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	
3/8-16	0.285	0.750	0.191	0.031	0.375	3.50	3	TMLR285-16	TMLR285-16A
3/8-16	0.285	1.000	0.191	0.031	0.375	3.50	3	TMLR285-16EL	TMLR285-16ELA
3/8-24	0.285	0.750	0.222	0.021	0.375	3.50	3	TMLR285-24	TMLR285-24A
3/8-24	0.285	1.000	0.222	0.021	0.375	3.50	3	TMLR285-24EL	TMLR285-24ELA
3/8-32	0.285	0.750	0.235	0.016	0.375	3.50	3	TMLR285-32	TMLR285-32A
3/8-32	0.285	1.000	0.235	0.016	0.375	3.50	3	TMLR285-32EL	TMLR285-32ELA
7/16-14	0.340	0.800	0.235	0.036	0.375	3.50	3	TMLR340-14	TMLR340-14A
7/16-14	0.340	1.200	0.235	0.036	0.375	3.50	3	TMLR340-14EL	TMLR340-14ELA
7/16-18	0.340	0.800	0.258	0.028	0.375	3.50	3	TMLR340-18	TMLR340-18A
7/16-18	0.340	1.200	0.258	0.028	0.375	3.50	3	TMLR340-18EL	TMLR340-18ELA
7/16-20	0.340	0.800	0.265	0.025	0.375	3.50	3	TMLR340-20	TMLR340-20A
7/16-20	0.340	1.200	0.265	0.025	0.375	3.50	3	TMLR340-20EL	TMLR340-20ELA
1/2-12	0.370	0.800	0.245	0.042	0.375	3.50	3	TMLR370-12	TMLR370-12A
1/2-12	0.370	1.200	0.245	0.042	0.375	3.50	3	TMLR370-12EL	TMLR370-12ELA
1/2-13	0.370	0.800	0.255	0.038	0.375	3.50	3	TMLR370-13	TMLR370-13A
1/2-13	0.370	1.200	0.255	0.038	0.375	3.50	3	TMLR370-13EL	TMLR370-13ELA
1/2-18	0.370	0.800	0.287	0.028	0.375	3.50	3	TMLR370-18	TMLR370-18A
1/2-18	0.370	1.200	0.287	0.028	0.375	3.50	3	TMLR370-18EL	TMLR370-18ELA
1/2-20	0.370	0.800	0.295	0.025	0.375	3.50	3	TMLR370-20	TMLR370-20A
1/2-20	0.370	1.200	0.295	0.025	0.375	3.50	3	TMLR370-20EL	TMLR370-20ELA
1/2-32	0.370	0.800	0.315	0.016	0.375	3.50	3	TMLR370-32	TMLR370-32A
1/2-32	0.370	1.200	0.315	0.016	0.375	3.50	3	TMLR370-32EL	TMLR370-32ELA
5/8-11	0.470	1.200	0.335	0.045	0.500	4.00	4	TMLR470-11	TMLR470-11A
5/8-11	0.470	1.750	0.335	0.045	0.500	4.00	4	TMLR470-11EL	TMLR470-11ELA
3/4-10	0.495	1.200	0.345	0.050	0.500	4.00	4	TMLR495-10	TMLR495-10A
3/4-10	0.495	1.750	0.345	0.050	0.500	4.00	4	TMLR495-10EL	TMLR495-10ELA
3/4-12	0.495	1.200	0.370	0.042	0.500	4.00	4	TMLR495-12	TMLR495-12A
3/4-12	0.495	1.750	0.370	0.042	0.500	4.00	4	TMLR495-12EL	TMLR495-12ELA
3/4-16	0.495	1.200	0.395	0.031	0.500	4.00	4	TMLR495-16	TMLR495-16A
3/4-16	0.495	1.750	0.395	0.031	0.500	4.00	4	TMLR495-16EL	TMLR495-16ELA

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

THREAD MILLS
UN

SINGLE POINT

INDEXABLE TOOLS

PORT - CAVITY

SPECIALTY