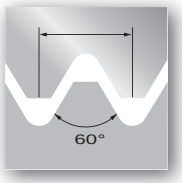
Threading

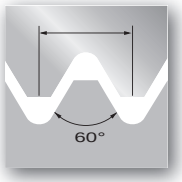
The table below provides recommendations for depths of cut for the different passes. These recommendations are intended as starting values for machining in steel and include stock 0,020mm - 0,075mm above crest. The suitable number of passes must be determined by optimom trials.



I.S.O Metric (ISO) 60°, External (mm)

Number of Passes	Pitch (mm)															
	0,5	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
	Radial in-feed per pass (mm)															
1	0,102	0,178	0,178	0,178	0,178	0,229	0,229	0,254	0,279	0,279	0,330	0,330	0,381	0,406	0,432	0,457
2	0,102	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203	0,203	0,229	0,254	0,254	0,305	0,330	0,330	0,381	0,406	0,432
3	0,076	0,102	0,127	0,127	0,152	0,178	0,152	0,178	0,203	0,203	0,254	0,254	0,279	0,330	0,330	0,356
4	0,076	0,076	0,076	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203	0,229	0,229	0,279	0,279	0,305
5	**0,356**	**0,508**	**0,533**	0,076	0,102	0,127	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178	0,178	0,229	0,229	0,229	0,279
6				**0,660**	0,076	0,076	0,102	0,127	0,127	0,152	0,178	0,178	0,203	0,229	0,229	0,229
7					**0,813**	**0,965**	0,102	0,102	0,127	0,127	0,152	0,152	0,178	0,203	0,203	0,229
8							0,076	0,076	0,102	0,127	0,152	0,152	0,178	0,178	0,178	0,203
9							**1,143**	**1,270**	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203
10									0,076	0,102	0,127	0,127	0,152	0,178	0,178	0,178
11									**1,600**	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178
12										0,076	0,076	0,127	0,127	0,152	0,152	0,152
13										**1,880**	**2,210**	0,102	0,127	0,127	0,127	0,152
14												0,076	0,102	0,102	0,127	0,152
15												**2,515**	**2,819**	**3,124**	0,127	0,127
16															0,102	0,102
															3,429	**3,734**

Last pass equals total depth of thread.



I.S.O Metric (ISO) 60°, Internal (mm)

Number of Passes	Pitch (mm)														
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
	Radial in-feed per pass (mm)														
1	0,102	0,178	0,178	0,203	0,254	0,229	0,254	0,279	0,279	0,305	0,330	0,356	0,381	0,381	0,406
2	0,102	0,127	0,152	0,178	0,203	0,203	0,229	0,229	0,229	0,279	0,305	0,330	0,356	0,356	0,406
3	0,076	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203	0,229	0,229	0,279	0,305	0,305	0,356
4	0,076	0,076	0,102	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,203	0,203	0,229	0,254	0,254	0,279
5	**0,356**	**0,483**	0,076	0,102	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203	0,229	0,229	0,229
6			**0,610**	0,076	0,076	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178	0,203	0,203	0,229
7				**0,787**	**0,889**	0,102	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178	0,178	0,203
8						0,076	0,076	0,102	0,102	0,152	0,152	0,152	0,152	0,178	0,178
9						**1,092**	**1,219**	0,102	0,102	0,127	0,127	0,152	0,152	0,152	0,178
10								0,076	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152	0,152
11								**1,499**	0,102	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152
12									0,076	0,076	0,102	0,127	0,152	0,152	0,152
13									**1,778**	**2,057**	0,102	0,102	0,127	0,152	0,152
14											0,076	0,102	0,102	0,127	0,152
15											**2,337**	**2,642**	**2,896**	0,127	0,127
16														0,102	0,102
														3,200	**3,454**

Last pass equals total depth of thread.