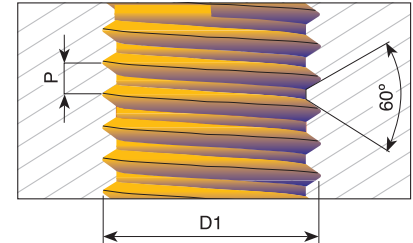
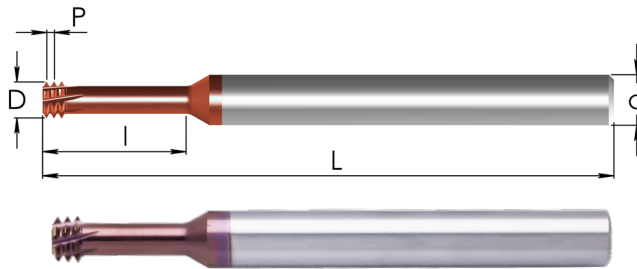


FSH ISO Tools for Internal Thread



Left hand cutting
For CNC code use M04

Grade	P	M	K	N	S	H
MT3	●	○	○	○	●	≤65 HRc

Pitch mm	M Coarse	M Fine	Ordering Code	d	D	No. of Flutes	I	L	Thread depth
0.45	M2.5		FSH 0602 E5 0.45 ISO	6	1.95	5	5.5	58	2xD1
0.45	M2.5		FSH 0602 E8 0.45 ISO	6	1.95	5	8.0	58	3xD1
0.5	M3	M4,M5	FSH 06024 E6 0.5 ISO	6	2.40	5	6.5	58	2xD1
0.5	M3	M4,M5	FSH 06024 E9 0.5 ISO	6	2.40	5	9.5	58	3xD1
0.7	M4		FSH 06032 E8 0.7 ISO	6	3.20	5	8.7	58	2xD1
0.7	M4		FSH 06032 E12 0.7 ISO	6	3.20	5	12.7	58	3xD1
0.8	M5		FSH 0604 E10 0.8 ISO	6	4.00	5	10.8	58	2xD1
0.8	M5		FSH 0604 E15 0.8 ISO	6	4.00	5	15.8	58	3xD1
1.0	M6	M8	FSH 06048 F13 1.0 ISO	6	4.80	6	13.0	58	2xD1
1.0	M6	M8	FSH 06048 F19 1.0 ISO	6	4.80	6	19.0	58	3xD1
1.25	M8	M10,M12	FSH 08064 G17 1.25 ISO	8	6.40	7	17.3	64	2xD1
1.25	M8	M10,M12	FSH 08064 G25 1.25 ISO	8	6.40	7	25.3	64	3xD1

Order example: FSH 0604 E10 0.8 ISO MT3

UN Tools for Internal Thread

Grade	P	M	K	N	S	H
MT3	●	○	○	○	●	≤65 HRc

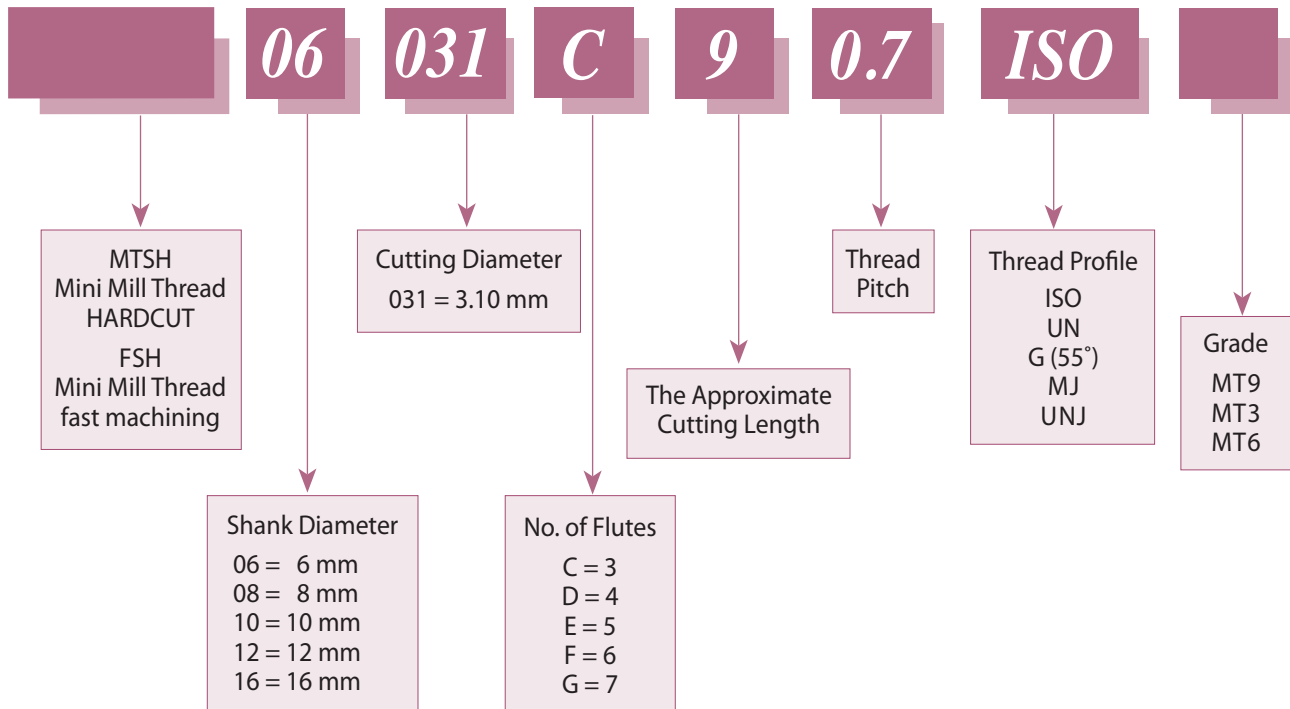
Pitch TPI	UNC	UNF	Ordering Code	d	D	No. of Flutes	I	L	Thread depth
40	4		FSH 06021 D6 40 UN	6	2.10	4	6.3	58	2xD1
40	4		FSH 06021 D9 40 UN	6	2.10	4	9.2	58	3xD1
40	5	6	FSH 06024 D7 40 UN	6	2.45	4	7.0	58	2xD1
40	5	6	FSH 06024 D10 40 UN	6	2.45	4	10.2	58	3xD1
32	6		FSH 06025 D7 32 UN	6	2.55	4	7.8	58	2xD1
32	6		FSH 06025 D11 32 UN	6	2.55	4	11.3	58	3xD1
32	8		FSH 06032 D9 32 UN	6	3.20	4	9.1	58	2xD1
32	8		FSH 06032 D13 32 UN	6	3.20	4	13.3	58	3xD1
32		10	FSH 06038 E10 32 UN	6	3.80	5	10.5	58	2xD1
32		10	FSH 06038 E15 32 UN	6	3.80	5	15.3	58	3xD1
28		1/4	FSH 06052 F13 28 UN	6	5.20	6	13.6	58	2xD1
28		1/4	FSH 06052 F20 28 UN	6	5.20	6	20.0	58	3xD1
24		5/16, 3/8	FSH 08066 F16 24 UN	8	6.60	6	16.9	64	2xD1
24		5/16, 3/8	FSH 08066 F24 24 UN	8	6.60	6	24.9	64	3xD1
20	1/4		FSH 06048 E14 20 UN	6	4.80	5	14.0	58	2xD1
20	1/4		FSH 06048 E20 20 UN	6	4.80	5	20.3	58	3xD1

Order example: FSH 08066 F24 24 UN MT3

● First choice ○ Alternative

Product Identification

Mini Mill-Thread MTSH Type Ordering Codes



MTH Type Ordering Codes

