

TTX Type 60°/55° (Partial Profile)

(D.O.C. shows the value of radial ap.)

Thread Type	Pitch	Part Number	rε	Total D.O.C.	No. of Passes	1 Pass	2 Pass	3 Pass	4 Pass	5 Pass	6 Pass	7 Pass	8 Pass	9 Pass	10 Pass	11 Pass	12 Pass	
	mm & TPI																	
Metric	External Threading	0.50mm	TTX32R 6000	0.00	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02						
		0.50mm	6000S	0.00	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02						
		0.50mm	60005	0.05	0.33	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02							
		0.50mm	60005S	0.05	0.33	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02							
		0.70mm	TTX32R 6000	0.00	0.53	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.06	0.02					
		0.70mm	60005	0.05	0.48	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02						
		0.75mm	TTX32R 6000	0.00	0.57	8	0.10	0.10	0.10	0.08	0.08	0.05	0.04	0.02				
		0.75mm	60005	0.05	0.52	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02					
		0.80mm	TTX32R 6000	0.00	0.61	8	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02				
		0.80mm	60005	0.05	0.56	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02					
		1.00mm	TTX32R 6000	0.00	0.76	8	0.15	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.04	0.02				
		1.00mm	60005	0.05	0.71	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.02					
		1.00mm	6001	0.10	0.66	6	0.20	0.15	0.12	0.10	0.07	0.02						
		1.25mm	TTX32R 6001	0.10	0.85	7	0.25	0.20	0.13	0.10	0.10	0.05	0.02					
		1.50mm	6001	0.10	1.04	9	0.25	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.02			
1.75mm	6001	0.10	1.23	10	0.25	0.23	0.20	0.13	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02				
2.00mm	6001	0.10	1.42	11	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02	0.02		
(60°)	Parallel Pipe External Threading	28 TPI	TTX32R 5501	0.0039	0.0240	5	0.008	0.007	0.006	0.002	0.001							
		19 TPI	TTX32R 5501	0.0039	0.0374	8	0.008	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.002	0.001				
		19 TPI	5501S	0.0059	0.0354	7	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.003	0.001					
		14 TPI	TTX32R 5501S	0.0059	0.0504	10	0.010	0.008	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.003	0.002	0.001		
		11 TPI	5501S	0.0059	0.0657	12	0.010	0.009	0.008	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003	0.002	0.001
		11 TPI	5501S	0.0059	0.0657	12	0.010	0.009	0.008	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003	0.002	0.001
(55°)	Whitworth External Threading	24 TPI	TTX32R 5501	0.0039	0.0287	6	0.008	0.007	0.006	0.005	0.002	0.001						
		20 TPI	TTX32R 5501	0.0039	0.0354	7	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.003	0.001					
		20 TPI	TTX32R 5501S	0.0059	0.0331	7	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.002	0.001					
		18 TPI	TTX32R 5501S	0.0059	0.0374	8	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	0.002	0.001				
		16 TPI	5501S	0.0059	0.0433	9	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.005	0.004	0.002	0.001			
		14 TPI	5501S	0.0059	0.0504	10	0.010	0.008	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.003	0.002	0.001		
		12 TPI	5501S	0.0059	0.0598	11	0.010	0.008	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.004	0.002	0.001	
		11 TPI	5501S	0.0059	0.0657	12	0.010	0.009	0.008	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003	0.002	0.001

<How to use>

- 1) Select the insert with suitable corner-R (rε) determined by the pitch.
- 2) Do not exceed 0.0118" for the 1st D.O.C.
- 3) Final D.O.C. for Finishing shall be 0.0008" - 0.0020".
- 4) Pre chamfer thread diameter to thread minor diameter to improve insert life.
- 5) Coolant is recommended.

TTX Type

Suitable for threading to the shoulder.

Insert Part Number	Thread Type	Metric (mm)	Unified TPI	Parallel Pipe TPI	Whitworth TPI
TTX32R	6000	0.5~1.0	56~32	-	-
	60005	0.5~1.0	48~32	-	-
	6001	1.0~2.0	28~14	-	-
TTX32R	6000S	0.5	56~48	-	-
	60005S	0.5	48	-	-
TTX32R	5501	-	-	28~19	24~20
	5501S	-	-	19~11	20~14

GRADES **A**

INSERTS **B**

CBN & PCD **C**

TURNING **E**

BORING **F**

GRINDING **G**

CUT-OFF **H**

THREADING **J**

SOLID END MILLS **L**

MILLING **M**

SPARE PARTS **P**

TECHNICAL **R**

INDEX **T**