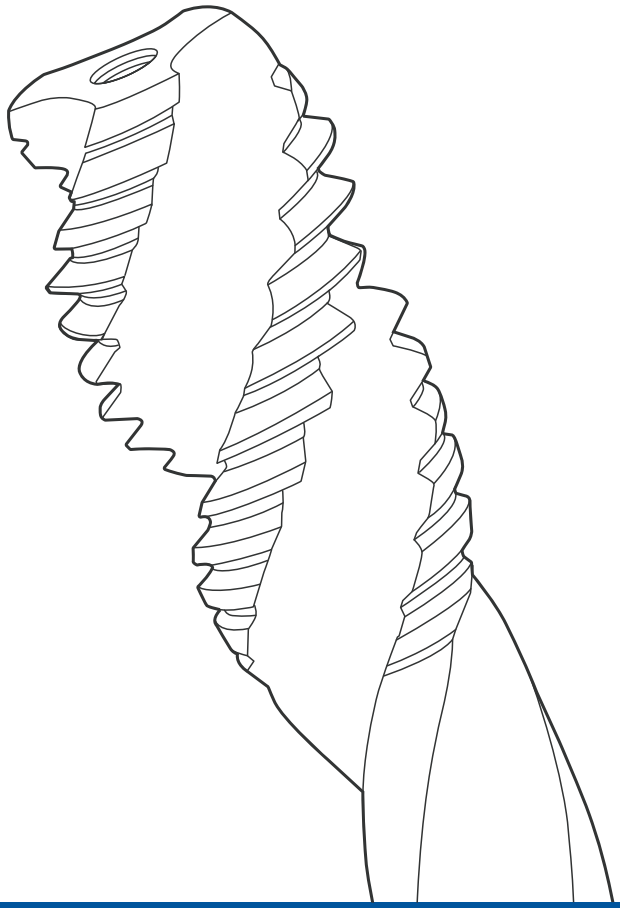
shaping your dreams

# DIN-Taps

DIN规格尺寸丝锥系列



# 标记说明

Icons legend

## 螺纹种类 | Thread type

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| M | 公制螺纹<br>Metric | MF | 公制细牙螺纹<br>Metric fine | UNC | 美制粗牙螺纹<br>UNC |
| UNF | 美制细牙螺纹<br>UNF | UNJC | 美制J系列粗牙螺纹<br>UNJC | UNJF | 美制J系列细牙螺纹<br>UNJF |
| Rc | 锥管螺纹<br>Rc (PT) | G | 平行管螺纹<br>G | | |

## 刀具材质 | Tool material

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| CARBIDE | 硬质合金<br>Carbide | HSS-Co | 含钴高速钢<br>HSS Cobalt (Co8) | HSSE | 高钒高速钢<br>HSS-EV3 |
| CPM | 粉末高速钢<br>High grade powder metallurgy HSS (XPM) (Co10+V5) | | | | |

## 表面处理 | Surface treatment

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| V | V 涂层<br>V Coating | FX | FX 涂层<br>FX Coationg | H | 氧化处理<br>Steam Oxide |
| HR | HR 涂层<br>HR Coating | EgiAs | EgiAs 涂层<br>EgiAs Coating | N | 氮化处理<br>Nitride Oxide |
| VI | VI 涂层<br>VI Coating | TP | TP 涂层<br>TP Coating | TiN | TiN 涂层<br>TiN Coating |

## 刀具精度 | Tool tolerance

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 4HX | 4HX 精度<br>4HX tolerance | 5HX | 5HX 精度<br>5HX tolerance | 6HX | 6HX 精度<br>6HX tolerance |
| 2BX | 2BX 精度<br>2BX tolerance | 3BX | 3BX 精度<br>3BX tolerance | 3B | 3B 精度<br>3B tolerance |
| ISO 6H | ISO 6H 精度<br>ISO 6H tolerance | m7 | 表示钻头许容差<br>Tolerance for drill diameter | | |

## 螺旋角 | Helix angle

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 10° | 10°<br>10 degree | 15° | 15°<br>15 degree | 30° | 30°<br>30 degree |
| 40° | 40°<br>40 degree | 35~40° | 35°~40°<br>35~40 degree | 35~45° | 35°~45°<br>35~45 degree |
| 45° | 45°<br>45 degree | 45~50° | 45°~50°<br>45~50 degree | 50° | 50°<br>50 degree |

# 标记说明

Icons legend

## 切削锥部 | Chamfer length

B/5 — 5牙 Form B (5 pitch)

B/4 — 4牙 Form B (4 pitch)

C/2.5 — 2.5牙 Form C (2.5pitch)

C/3 — 3牙 Form C (3 pitch)

E/1.5 — 1.5牙 Form B (1.5 pitch)

## 底孔类型 | Hole specification

盲孔 For blind holes

通孔 For through holes

≥2D — 攻丝深度 Threading depth

## 加工材料 | Recommendation

P ● 钢件 Steel (Full recommendation)

M ● 不锈钢 Stainless (Full recommendation)

K ● 铸件 Cast iron (Full recommendation)

P ○ 钢件 Steel (Suitable)

M ○ 不锈钢 Stainless (Suitable)

K ○ 铸件 Cast iron (Suitable)

N ● 非铁合金 Non-ferrous (Full recommendation)

S ● 耐热合金 Super alloys (Full recommendation)

H ● 高硬度钢 Hardened material (Full recommendation)

N ○ 非铁合金 Non-ferrous (Suitable)

S ○ 耐热合金 Super alloys (Suitable)

H ○ 高硬度钢 Hardened material (Suitable)

## 刀具形状 | Tool type

DIN 371 — 加固柄 Reinforced shank

DIN 376 — 直柄 Straight shank

侧冷油孔 Side through

中心油孔 Center through

SHRINK FIT — 推荐热缩刀柄 Shrink Holder

## 其他 | Others

A — A 系列产品 A-brand product

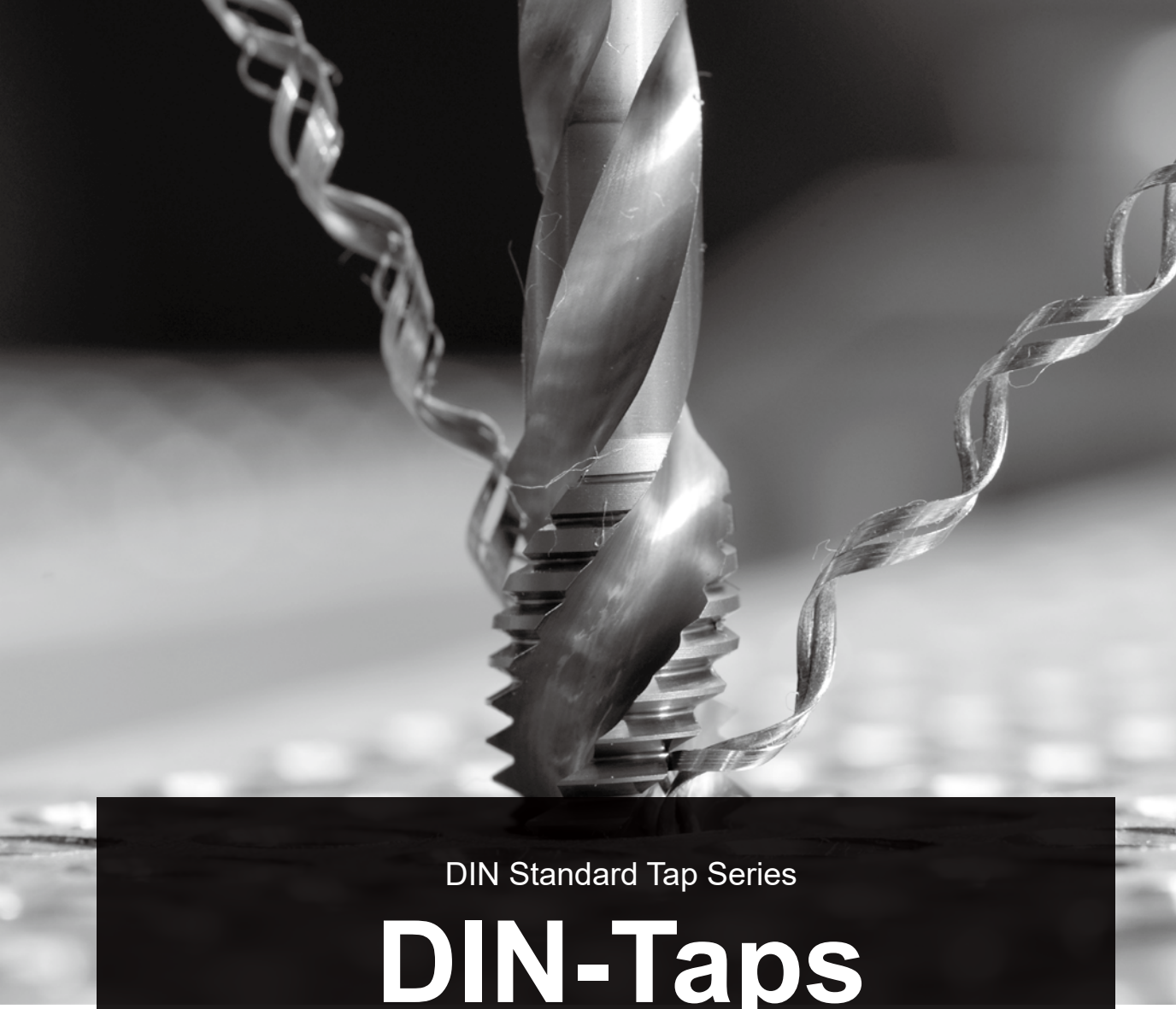
DIN 371 — DIN规格 DIN Standard

SPEED FEED — 切削条件页码 Page of Cutting Condition

# 材料对照表

Material Overview

| 材 料 | | | Work material |
|---|---|---|---|
| P | C ～ 0.25% | 低碳钢 | Low carbon steel |
| | C0.25% ～ 0.45% | 中碳钢 | Medium carbon steel |
| | C0.45% ～ | 高碳钢 | High carbon steel |
| | SCM | 合金钢 | Alloy steel |
| H | 25 ～ 35HRC | 调质钢 | Hardened steel |
| | 35 ～ 45HRC | | |
| | 45 ～ 50HRC | | |
| | 50 ～ 60HRC | | |
| M | SUS | 不锈钢 | Stainless steel |
| K | FC | 铸铁 | Cast iron |
| | FCD | 球墨铸铁 | Ductile cast iron |
| N | Cu | 铜 | Copper |
| | AL | 铝 | Aluminium |
| | AC,ADC | 铝合金铸件 | Cast aluminium alloys |
| S | Ti | 钛合金 | Titanium |
| | Ni | 镍基合金 | Nickel alloys |



DIN Standard Tap Series

# DIN-Taps

## DIN规格尺寸丝锥系列

除了常规的JIS规格丝锥外，OSG还为广大德系设备客户提供DIN规格丝锥。
该系列涵盖了OSG最为主流的丝锥产品，可以应对在实际加工中遇到的各项困难。
在2020年，产品线进一步扩充，新增了C-OIL-XPF硬质合金挤压丝锥等多款强力产品。

In addition to the JIS taps, OSG also provides DIN taps.
It covers the most mainstream taps of OSG, which can solve various difficulties in processing.
In 2020, DIN-tap series will be expanded, more powerful products such as C-OIL-XPF carbide forming tap will be added.

# 刀具选型表

Selection Chart

| 类型 Type | 品名 Product | 材料 Material | 涂层 Coating | 切削锥长 Pitches | 油孔 Oil Hole | 通孔 Through | 盲孔 Blind | M | MF | UNC/ UNJC | UNF/UNJF | Rc | G |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 螺旋槽丝锥 | A-SFT | CPM | V | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.11 | P.12 | P.13 | P.14 | | |
| | A-SFT FORM E | CPM | V | E/1.5 | - | ○ | ◉ | P.15 | | | | | |
| | A-LT-SFT | CPM | V | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.16 | | | | | |
| | A-OIL-SFT | CPM | V | C/2.5 | | ○ | ◉ | P.17 | P.18 | | | | |
| | A-SFT LH | CPM | V | C/2.5 | - | - | ◉ | P.19 | | | | | |
| | A-CSF | CARBIDE | FX | C/2.5 | | ○ | ◉ | P.20 | P.21 | | | | |
| | A-CSF Form E | CARBIDE | FX | E/1.5 | | ○ | ◉ | P.22 | P.23 | | | | |
| | EX-SFT | HSSE | - | C/2.5 | - | - | ◉ | P.24 | P.25 | | | | |
| | EX-SUS-SFT | HSSE | H | C/2.5 | - | - | ◉ | P.26 | P.27 | | | | |
| | EX-H-SFT | HSSE | H | C/2.5 | - | - | ◉ | P.28 | P.29 | | | | |
| | Z-SFT | CPM | V | C/2.5 C/3 | - | ○ | ◉ | P.30 | P.31 | | | | |
| | Z-OIL-SFT | CPM | V | C/2.5 | | ○ | ◉ | P.32 | | | | | |
| | Σ-SFT | HSSE | TP | C/2.5 | - | - | ◉ | P.33 | P.34 | | | | |
| | S-SFT | HSSE | H | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.35 | P.36 | | | | |
| | H-SFT | CPM | H | C/2.5 C/3 | - | ○ | ◉ | P.37 | P.38 | P.39 | P.40 | | |
| | SFT | HSSE | - | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.41 | P.42 | | | | |
| | V-TI-SFT | CPM | V | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.43 | | P.44 | P.45 | | |
| | WHR-NI-SFT | CPM | HR | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.46 | | P.47 | P.48 | | |
| | M-SFT-DUPLEX | CPM | TiN | C/2.5 | - | - | ◉ | P.49 | | | | | |
| | HXL-SFT | HSSE | H | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.50 | | | | | |
| | VXL-SFT | HSSE | H | C/2.5 | - | ○ | ◉ | P.51 | | | | | |
| 刃倾角丝锥 | A-POT | CPM | V | B/4 | - | ◉ | - | P.52 | P.53 | P.54 | P.55 | | |
| | A-LT-POT | CPM | V | B/4 | - | ◉ | - | P.56 | | | | | |

| P | | | | H | | | | M | K | | N | | | S | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C ~0.25% | C0.25% ~0.45% | C 0.45%~ | SCM | 25～35HRC | 35～45HRC | 45～50HRC | 50～60HRC | SUS | FC | FCD | Cu | AL | AC,ADC | Ti | Ni |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | ○ | | ○ | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | ◉ | | | ◉ | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | | | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ○ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | | | ○ | | ○ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | | ◉ | | | | | | | |
| | | ◉ | ○ | ◉ | ◉ | | | | | ○ | | | | ○ | ○ |
| ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | ○ | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | | | | | | | ◉ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | ◉ |
| ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | ◉ | | | | | | ◉ | ◉ |
| ○ | ○ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ○ | ◉ | ◉ | | | | | |
| ○ | ○ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ○ | | | | | | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |

# 刀具选型表

Selection Chart

| 类型 Type | 品名 Product | 材料 Material | 涂层 Coating | 切削锥长 Pitches | 油孔 Oil Hole | 通孔 Through | 盲孔 Blind | M | MF | UNC/ UNJC | UNF/UNJF | Rc | G |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 刃倾角丝锥 | A-POT LH | CPM | V | B/4 | - | ◉ | - | P.57 | | | | | |
| | EX-POT | HSSE | - | B/5 | - | ◉ | - | P.58 | P.59 | | | | |
| | EX-SUS-POT | HSSE | H | B/4 | - | ◉ | - | P.60 | P.61 | | | | |
| | EX-H-POT | HSSE | H | B/5 | - | ◉ | - | P.62 | P.63 | | | | |
| | Z-POT | CPM | V | B/4 | - | ◉ | - | P.64 | P.65 | | | | |
| | Z-OIL-POT | CPM | V | B/4 | | ◉ | - | P.66 | | | | | |
| | Σ-POT | HSSE | TP | B/5 | - | ◉ | - | P.67 | P.68 | | | | |
| | S-POT | HSSE | H | B/4 | - | ◉ | - | P.69 | P.70 | | | | |
| | H-POT | CPM | H | B/5 | - | ◉ | - | P.71 | P.72 | | | | |
| | POT | HSSE | - | B/4 | - | ◉ | - | P.73 | P.74 | | | | |
| | V-TI-POT | CPM | V | B/5 | - | ◉ | - | P.75 | | P.76 | P.77 | | |
| | WHR-NI-POT | CPM | HR | B/5 | - | ◉ | - | P.78 | | P.79 | P.80 | | |
| | RXL-RFT | HSSE | V | B/4 | - | ◉ | - | P.81 | | | | | |
| 直槽丝锥 | A-CHT (Center) | CARBIDE | FX | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.82 | P.83 | | | | |
| | A-CHT (Side) | CARBIDE | FX | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.84 | P.85 | | | | |
| | A-CHT Form E (Center) | CARBIDE | FX | E/1.5 | | ◉ | ◉ | P.86 | P.87 | | | | |
| | A-CHT Form E (Side) | CARBIDE | FX | E/1.5 | | ◉ | ◉ | P.88 | P.89 | | | | |
| | A-CHT-DIN | CARBIDE | FX | C/2.5 | | - | ◉ | P.90 | | | | | |
| | A-CHT-DIN Form E | CARBIDE | FX | E/1.5 | | - | ◉ | P.91 | | | | | |
| | FC-HT | HSSE | N | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.92 | P.93 | | | | |
| | VP-DC-MT | CPM | V | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.94 | P.95 | | | | |
| | VP-DC-MT (FormE) | CPM | V | E/1.5 | - | ◉ | ◉ | P.96 | | | | | |
| | VPO-DC-MT (Center) | CPM | V | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.97 | P.98 | | | | |

| P | | | | H | | | | M | K | | N | | | S | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C ~0.25% | C0.25% ~0.45% | C 0.45%~ | SCM | 25~35HRC | 35~45HRC | 45~50HRC | 50~60HRC | SUS | FC | FCD | Cu | AL | AC,ADC | Ti | Ni |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| | ○ | ○ | ○ | | | | | | | ○ | ○ | ◉ | ○ | | |
| | | | | | | | | ◉ | | | ◉ | | | | |
| ◉ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ○ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | | | ○ | | ○ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | | ◉ | | ○ | | | | | |
| | | ◉ | | ◉ | ◉ | | | | | ○ | | | | ○ | ○ |
| ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | ○ | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | | | | | | | ◉ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | ◉ |
| ○ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ○ | | | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | · | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | | | | | | | | ◉ | ◉ | | | | | |
| | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |

# 刀具选型表

Selection Chart

| 类型 Type | 品名 Product | 材料 Material | 涂层 Coating | 切削锥长 Pitches | 油孔 Oil Hole | 通孔 Through | 盲孔 Blind | M | MF | UNC/ UNJC | UNF/UNJF | Rc | G |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 直槽丝锥 | VPO-DC-MT (Side) | CPM | V | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.99 | P.100 | | | | |
| | VPO-DC-MT (FormE) | CPM | V | E/1.5 | | ◉ | ◉ | P.101 | | | | | |
| | OXL-MT | HSSE | H | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.102 | | | | | |
| | VO-HT | HSSE | V | B/4 | | ◉ | ◉ | P.103 | | | | | |
| 管用螺纹 | A-TPT | CPM | V | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | | | | | P.104 | |
| | A-SFT (A-SPT) | CPM <G3/4 HSSE G3/4≤ | V | C/2.5 | - | ○ | ◉ | | | | | | P.105 |
| | A-POT (A-SPT) | CPM <G3/4 HSSE G3/4≤ | V | B/4 | - | ◉ | - | | | | | | P.106 |
| 挤压丝锥 | A-XPF | CPM | VI | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.107 | P.108 | | | | |
| | A-OIL-XPF | CPM | VI | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.109 | P.110 | | | | |
| | S-XPF | HSS-Co | V | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.111 | P.112 | P.113 | P.114 | | |
| | S-XPF 6GX | HSS-Co | V | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.115 | P.116 | | | | |
| | S-OIL-XPF | HSS-Co | V | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.117 | P.118 | | | | |
| | S-LT-XPF | HSS-Co | V | C/2.5 | | ◉ | ◉ | P.119 | | | | | |
| | S-XPF FORM D | HSS-Co | V | D/4 | - | ◉ | - | P.120 | P.121 | | | | |
| | S-XPF FORM E | HSS-Co | V | E/1.5 | - | ◉ | ◉ | P.122 | P.123 | | | | |
| | C-OIL-XPF | CARBIDE | V | C/2.5 | M5 | ◉ | ◉ | P.124 | P.125 | | | | |
| | VP-NRT | CPM | V | C/2.5 | - | ◉ | ◉ | P.126 | P.127 | | | | |

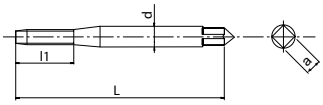
| P | | | | H | | | | M | K | | N | | | S | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C ~0.25% | C0.25% ~0.45% | C 0.45%~ | SCM | 25~35HRC | 35~45HRC | 45~50HRC | 50~60HRC | SUS | FC | FCD | Cu | AL | AC,ADC | Ti | Ni |
| | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| ○ | ○ | ◉ | ○ | ○ | | | | | ◉ | ◉ | | | | | |
| | | | ◉ | ◉ | | | | | ◉ | ◉ | | | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | | | | | | ○ | ○ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ○ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ○ | | | | ◉ | | | | ○ | ○ | ○ | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | ◉ | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |
| ◉ | ◉ | ○ | ○ | | | | | ◉ | | | | ◉ | ◉ | | |

# A-SFT

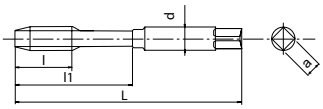
一般材料都可加工

## A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥

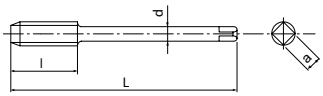
Type 1




Type 2




Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

| A | M | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | 5HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | ＜M1.4 | | | |

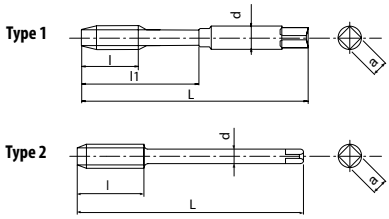
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48139111 | M1X0.25 | 40 | - | 5 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139113 | M1.2X0.25 | 40 | - | 5 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139115 | M1.4X0.3 | 40 | - | 6 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 7 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139119 | M1.7X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139120 | M1.8X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48139125 | M2X0.4 | 45 | 3.2 | 10 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139127 | M2.2X0.45 | 45 | 3.6 | 11 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139128 | M2.3X0.4 | 45 | 3.6 | 12 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139133 | M2.5X0.45 | 50 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139136 | M2.6X0.45 | 50 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139137 | M2.6X0.35 | 50 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48139138 | M3X0.5 | 56 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139142 | M3.5X0.6 | 56 | 4.8 | 20 | 4 | 3 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139143 | M3.5X0.35 | 56 | 4.8 | 20 | 4 | 3 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139144 | M4X0.7 | 63 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139147 | M4.5X0.75 | 70 | 6 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139148 | M4.5X0.5 | 70 | 6 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139149 | M5X0.8 | 70 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139152 | M5.5X0.9 | 80 | 7.2 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139155 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139158 | M7X1 | 80 | 8 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139160 | M7X0.75 | 80 | 8 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139161 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139165 | M9X1.25 | 90 | 10 | 35 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139169 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48139179 | M12X1.75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48139191 | M14X2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48139202 | M16X2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48139214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 3 | DIN376 |
| 48139228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 3 | DIN376 |
| 48139238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 3 | DIN376 |
| 48139247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 3 | DIN376 |
| 101503921 | M27x3 | 160 | 36 | - | 20 | 16 | 4 | 3 | DIN376 |
| 101503922 | M30x3.5 | 180 | 42 | - | 22 | 18 | 4 | 3 | DIN376 |
| 101503923 | M33x3.5 | 180 | 42 | - | 25 | 20 | 4 | 3 | DIN376 |
| 101503924 | M36x4 | 200 | 48 | - | 28 | 22 | 4 | 3 | DIN376 |
| 101503925 | M42x4.5 | 200 | 54 | - | 32 | 24 | 4 | 3 | DIN376 |

# A-SFT

一般材料都可加工

## A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

A | MF | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 374

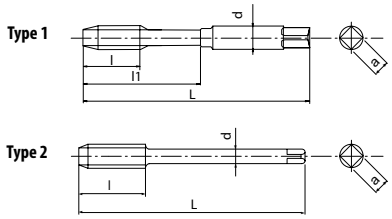
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48139601 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139603 | MF8X1 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139604 | MF8X0.75 | 80 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139605 | MF9X1 | 90 | 10 | 35 | 9 | 7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139606 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139607 | MF10X1 | 90 | 12 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48139162 | MF8X1 | 90 | 10 | - | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139163 | MF8X0.75 | 80 | 8 | - | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | - | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139171 | MF10X1 | 90 | 10 | - | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139180 | MF12X1.5 | 100 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139181 | MF12X1.25 | 100 | 12 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139182 | MF12X1 | 100 | 12 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139192 | MF14X1.5 | 100 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139203 | MF16X1.5 | 100 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48139216 | MF18X1.5 | 110 | 16 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48139230 | MF20X1.5 | 125 | 16 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48139240 | MF22X1.5 | 125 | 16 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48139250 | MF24X1.5 | 140 | 16 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN374 |

# A-SFT

一般材料都可加工

## A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 |

m/min

A | UNC | CPM | V | C/2.5 | 45° | 2BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

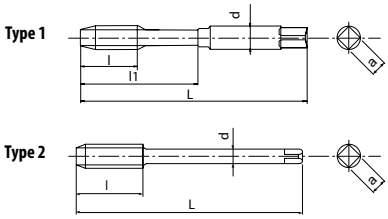
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48139453 | No.2-56UNC | 45 | 3.6 | 11 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139455 | No.3-48UNC | 50 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139457 | No.4-40UNC | 56 | 5.1 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139459 | No.5-40UNC | 56 | 5.1 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139461 | No.6-32UNC | 56 | 6.4 | 20 | 4 | 3 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139464 | No.8-32UNC | 63 | 6.4 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139466 | No.10-24UNC | 70 | 8.5 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139468 | No.12-24UNC | 80 | 8.5 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139471 | 1/4-20UNC | 80 | 10.2 | 30 | 7 | 5.5 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139474 | 5/16-18UNC | 90 | 11.3 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139479 | 3/8-16UNC | 100 | 12.7 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139484 | 7/16-14UNC | 100 | 14.5 | - | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139489 | 1/2-13UNC | 110 | 15.6 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139494 | 9/16-12UNC | 110 | 16.9 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139501 | 5/8-11UNC | 110 | 18.5 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139515 | 3/4-10UNC | 125 | 25.4 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139526 | 7/8-9UNC | 140 | 28.2 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139538 | 1-8UNC | 160 | 31.8 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN2184-1 |

# A-SFT

一般材料都可加工

## A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

A | UNF | CPM | V | C/2.5 | 45° | 2BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

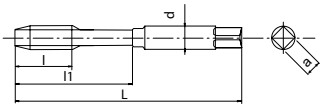
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48139454 | No.2-64UNF | 45 | 3.6 | 11 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139456 | No.3-56UNF | 50 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139458 | No.4-48UNF | 56 | 5.1 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139460 | No.5-44UNF | 56 | 5.1 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139462 | No.6-40UNF | 56 | 6.4 | 20 | 4 | 3 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139465 | No.8-36UNF | 63 | 6.4 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139467 | No.10-32UNF | 70 | 8.5 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139469 | No.12-28UNF | 80 | 8.5 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139472 | 1/4-28UNF | 80 | 10.2 | 30 | 7 | 5.5 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139476 | 5/16-24UNF | 90 | 11.3 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139481 | 3/8-24UNF | 90 | 12.7 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48139486 | 7/16-20UNF | 100 | 14.5 | - | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139491 | 1/2-20UNF | 100 | 15.6 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139496 | 9/16-18UNF | 100 | 16.9 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139504 | 5/8-18UNF | 100 | 18.5 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139517 | 3/4-16UNF | 110 | 25.4 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139528 | 7/8-14UNF | 125 | 28.2 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN2184-1 |
| 48139539 | 1-12UNF | 140 | 31.8 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN2184-1 |

# A-SFT FORM E

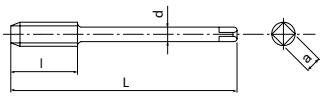
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用 Form E (1.5P 切削锥长)；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 3-30 | 3-30 | 3-30 | 3-8 | 3-30 | 3-30 | 3-8 | 3-8 | m/min |

A | M | CPM | V | E/1.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

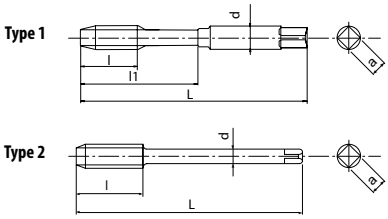
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48203138 | M3X0.5 | 56 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203144 | M4X0.7 | 63 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203149 | M5X0.8 | 70 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203155 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203161 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203169 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48203179 | M12X1.75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48203191 | M14X2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48203202 | M16X2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |

# A-LT-SFT

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工；
- 柄长加长型。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-25 | 15-25 | 10-25 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

A | M | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

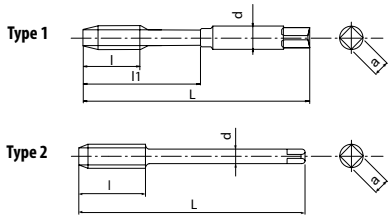
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48208125 | M2X0.4 | 80 | 3.2 | 10 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48208133 | M2.5X0.45 | 100 | 3.6 | 13 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48208138 | M3X0.5 | 100 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48208144 | M4X0.7 | 125 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48208149 | M5X0.8 | 160 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48208155 | M6X1 | 160 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48208161 | M8X1.25 | 180 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48208169 | M10X1.5 | 200 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48209179 | M12X1.75 | 200 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48209191 | M14X2 | 200 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48209202 | M16X2 | 200 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48209214 | M18X2.5 | 200 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48209228 | M20X2.5 | 200 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-OIL-SFT

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

A | M | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

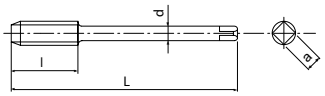
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48140155 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48140161 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48140169 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48140179 | M12X1.75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48140191 | M14X2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48140202 | M16X2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48140214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48140228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48140238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48140247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-OIL-SFT

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

A | MF | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 374

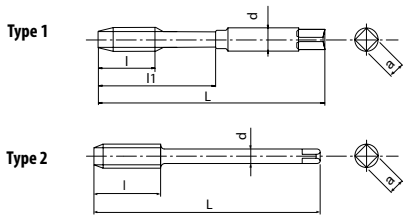
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48140162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48140170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48140171 | MF10X1 | 90 | 10 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48140180 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48140192 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48140203 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48140216 | MF18X1.5 | 110 | 16 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 48140230 | MF20X1.5 | 125 | 16 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |

# A-SFT LH

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工；
- 左螺旋式样。

| P | P | P | P | N | N | M | S | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

A | M | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 376 | LH

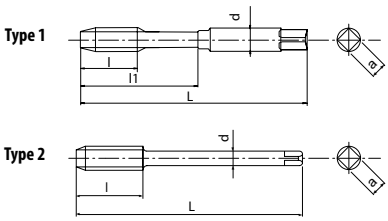
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48217138 | M3X0.5 | 56 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217144 | M4X0.7 | 63 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217149 | M5X0.8 | 70 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217155 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217161 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217169 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48217179 | M12X1.75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48217191 | M14X2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48217202 | M16X2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48217214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48217228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48217238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48217247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

## A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。
- 仅外部给油时：5-15m/min

10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min

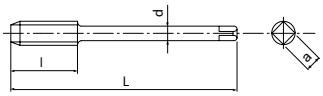
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48267149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48267155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48267161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48267169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48267179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |

# A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。
- 仅外部给油时：5-15m/min

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min |

A | MF | CARBIDE | FX | C/2.5 | 15° | 6HX | DIN 374

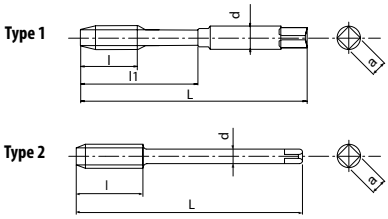
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48267162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48267170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48267171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48267180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48267181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48267182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48267192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48267203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48267230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |

# A-CSF FORM E

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

A | M | CARBIDE | FX | E/1.5 | 15° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

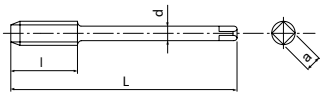
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48266149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48266155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48266161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48266169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48266179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |

# A-CSF FORM E

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

A | MF | CARBIDE | FX | E/1.5 | 15° | 6HX | DIN 374

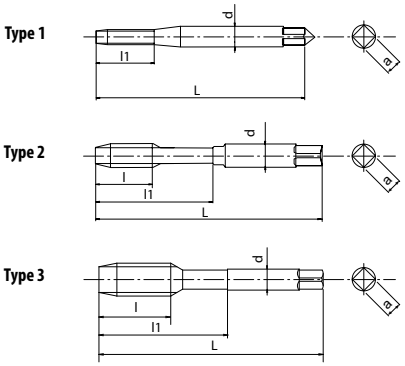
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48266162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48266170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48266171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48266180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48266181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48266182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48266192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48266203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |

# EX-SFT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等的盲孔加工

## EX 系列一般加工用螺旋槽丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | K | N | N | N |
|---|---|---|---|---|---|
| C0.25%～0.45% | SCM | FCD | Cu | AL | AC,ADC |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 6-11 | 10-20 | 10-15 m/min |

| M | HSSE | C/2.5 | 35~45° | 5HX | 6HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | <M1.4 | | | | |

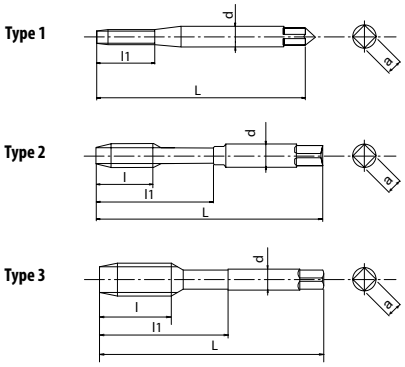
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236001 | M1X0.25 | 40 | 5.5 | 8.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236002 | M1.2X0.25 | 40 | 5.5 | 9.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236003 | M1.4X0.3 | 40 | 7 | 11.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236004 | M1.6X0.35 | 40 | 8 | 13.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236005 | M1.7X0.35 | 40 | 8 | 13.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236006 | M1.8X0.35 | 40 | 8 | 13.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236007 | M2X0.4 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236009 | M2.2X0.45 | 45 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236010 | M2.3X0.4 | 45 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236011 | M2.5X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236013 | M2.6X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236014 | M3X0.5 | 56 | 5 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN371 |
| 30236015 | M3.5X0.6 | 56 | 6 | 20 | 4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30236017 | M4X0.7 | 63 | 7 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30236019 | M4.5X0.75 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236020 | M5X0.8 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236021 | M6X1 | 80 | 10 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236023 | M8X1.25 | 90 | 13 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30236025 | M10X1.5 | 100 | 15 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30236028 | M12X1.75 | 110 | 18 | 44 | 9 | 7 | 3 | DIN376 |
| 30236031 | M14X2 | 110 | 20 | 44 | 11 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30236034 | M16X2 | 110 | 20 | 44 | 12 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30236036 | M18X2.5 | 125 | 25 | 50 | 14 | 11 | 3 | DIN376 |
| 30236038 | M20X2.5 | 140 | 25 | 56 | 16 | 12 | 3 | DIN376 |
| 30236040 | M22X2.5 | 140 | 25 | 56 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |
| 30236042 | M24X3 | 160 | 30 | 64 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |

# EX-SFT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等的盲孔加工

## EX 系列一般加工用螺旋槽丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | K | N | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.25%～0.45% | SCM | FCD | Cu | AL | AC,ADC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 6-11 | 10-20 | 10-15 | m/min |

MF | HSSE | C/2.5 | 35~45° | 5HX | 6HX | DIN 371 | DIN 374

＜M2.5

单位 :mm Unit:mm

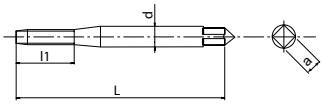
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236008 | MF2X0.25 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236012 | MF2.5X0.35 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236016 | MF3.5X0.35 | 56 | 5 | 20 | 4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30236018 | MF4X0.5 | 63 | 6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30236022 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236024 | MF8X1 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30236027 | MF10X1 | 90 | 12 | 35 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30236026 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30236029 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30236030 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30236032 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 40 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236033 | MF14X1.25 | 100 | 16 | 40 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236035 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 40 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236037 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 44 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 30236039 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 50 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 30236041 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 50 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30236043 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 56 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |

# EX-SUS-SFT

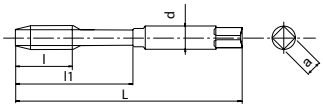
适用于不锈钢、铜的盲孔加工

EX 系列螺旋槽丝锥

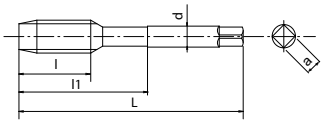
Type 1




Type 2




Type 3




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。

| M | N |
|---|---|
| SUS | Cu |
| 5-8 | 6-11 |

m/min

M | HSSE | H | C/2.5 | 45~50° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

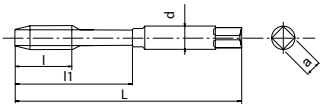
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236074 | M2X0.4 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236075 | M2.5X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30236076 | M3X0.5 | 56 | 5 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN371 |
| 30236077 | M4X0.7 | 63 | 7 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30236078 | M5X0.8 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236079 | M6X1 | 80 | 10 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30236080 | M8X1.25 | 90 | 13 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30236081 | M10X1.5 | 100 | 15 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30236083 | M12X1.75 | 110 | 18 | 44 | 9 | 7 | 3 | DIN376 |
| 30236086 | M14X2 | 110 | 20 | 44 | 11 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30236088 | M16X2 | 110 | 20 | 44 | 12 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30236090 | M18X2.5 | 125 | 25 | 50 | 14 | 11 | 3 | DIN376 |
| 30236092 | M20X2.5 | 140 | 25 | 56 | 16 | 12 | 3 | DIN376 |
| 30236094 | M22X2.5 | 140 | 25 | 56 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |
| 30236096 | M24X3 | 160 | 30 | 64 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |

# EX-SUS-SFT

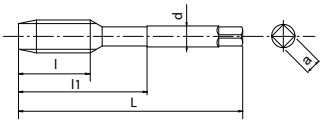
适用于不锈钢、铜的盲孔加工

EX 系列螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。

| M | N |
|---|---|
| SUS | Cu |
| 5-8 | 6-11 |

m/min

MF | HSSE | H | C/2.5 | 45~50° | 6HX | DIN 371 | DIN 374

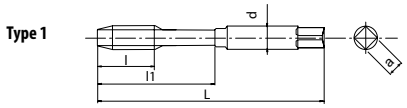
单位 :mm Unit:mm

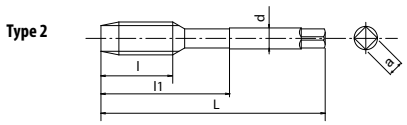
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236082 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30236084 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30236085 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30236087 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 40 | 11 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30236089 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 40 | 12 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30236091 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 44 | 14 | 11 | 2 | DIN374 |
| 30236093 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 50 | 16 | 12 | 2 | DIN374 |
| 30236095 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 50 | 18 | 14.5 | 2 | DIN374 |
| 30236097 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 56 | 18 | 14.5 | 2 | DIN374 |

# EX-H-SFT

适用于低 · 中碳素钢的加工

EX 系列一般用氧化处理螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 低 · 中碳素钢用丝锥。

| P | P |
|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% |
| 8-13 | 7-12 |

m/min

M | HSSE | H | C/2.5 | 35~45° | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

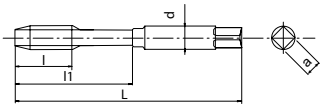
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236126 | M3X0.5 | 56 | 5 | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN371 |
| 30236127 | M4X0.7 | 63 | 7 | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN371 |
| 30236128 | M5X0.8 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN371 |
| 30236129 | M6X1 | 80 | 10 | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN371 |
| 30236130 | M8X1.25 | 90 | 13 | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN371 |
| 30236132 | M10X1.5 | 100 | 15 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30236135 | M12X1.75 | 110 | 18 | 44 | 9 | 7 | 2 | DIN376 |
| 30236252 | M14X2 | 110 | 20 | 44 | 11 | 9 | 2 | DIN376 |
| 30236140 | M16X2 | 110 | 20 | 44 | 12 | 9 | 2 | DIN376 |
| 30236142 | M18X2.5 | 125 | 25 | 50 | 14 | 11 | 2 | DIN376 |
| 30236254 | M20X2.5 | 140 | 25 | 56 | 16 | 12 | 2 | DIN376 |
| 30236146 | M22X2.5 | 140 | 25 | 56 | 18 | 14.5 | 2 | DIN376 |
| 30236148 | M24X3 | 160 | 30 | 64 | 18 | 14.5 | 2 | DIN376 |

# EX-H-SFT

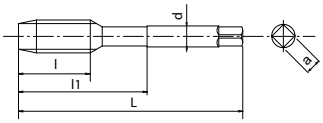
适用于低 · 中碳素钢的加工

EX 系列一般用氧化处理螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 低 · 中碳素钢用丝锥。

| P | P |
|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% |
| 8-13 | 7-12 |

m/min

MF | HSSE | H | C/2.5 | 35~40° | 6HX | DIN 371 | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

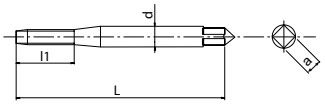
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236131 | MF8X1 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN371 |
| 30236133 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30236134 | MF10X1 | 90 | 12 | 35 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30236136 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30236137 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30236253 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 40 | 11 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30236141 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 40 | 12 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30236143 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 44 | 14 | 11 | 2 | DIN374 |
| 30236255 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 50 | 16 | 12 | 2 | DIN374 |
| 30236147 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 50 | 18 | 14.5 | 2 | DIN374 |
| 30236256 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 56 | 18 | 14.5 | 2 | DIN374 |

# Z-SFT

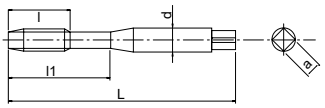
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

## Z 系列螺旋槽丝锥

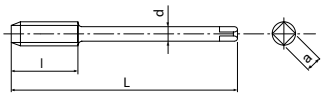
Type 1




Type 2




Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 10-25 | 10-25 | 10-25 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-15 | m/min |

| M | CPM | V | C/2.5 | C/3 | 50° | ISO 6H | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 仅 M2~M6 | | | | | | |

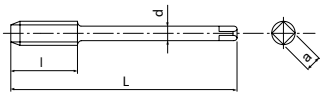
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 80512568 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN 371 |
| 80513368 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN 371 |
| 80513868 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80514468 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80514968 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80515568 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80516168 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80516968 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 80617968 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 9 | 7 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 80619168 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 80620268 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 80621468 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 80622868 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 81623868 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 81624768 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 81626268 | M27X3 | 160 | 30 | - | 20 | 16 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 81627168 | M30X3.5 | 180 | 35 | - | 22 | 18 | 4 | 3 | DIN 376 |

# Z-SFT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列螺旋槽丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 粉末高速钢材质；
• 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 10-25 | 10-25 | 10-25 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-15 | m/min |

MF | CPM | V | C/2.5 | 50° | ISO 6H | | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

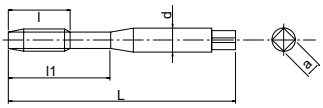
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48029171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN 374 |
| 48029170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN 374 |
| 48029182 | MF12X1 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48029180 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48029176 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48029192 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 11 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48029203 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 12 | 9 | 5 | DIN 374 |
| 48029216 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 14 | 11 | 5 | DIN 374 |
| 48029230 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 16 | 12 | 5 | DIN 374 |
| 48029240 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 5 | DIN 374 |
| 48029250 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 18 | 14.5 | 5 | DIN 374 |

# Z-OIL-SFT

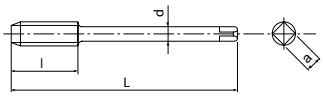
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 10-25 | 10-25 | 10-25 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-15 | m/min |

| M | CPM | V | C/2.5 | 50° | ISO 6H | | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

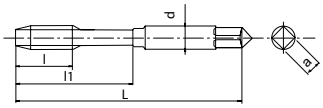
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 80515588 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 80516188 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 80516988 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8.0 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 80617988 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 80619188 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 80620288 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 80621488 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 80622888 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN 376 |

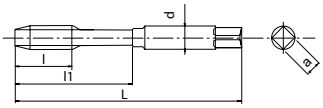
# 高性能螺旋槽丝锥

- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形、高强度螺纹部设计
- HSSE高速钢材质
- 不等导程设计

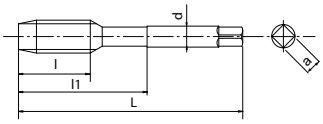
Type 1




Type 2




Type 3




| P ○ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | H ◉ | K ○ | N ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | 25～35HRC | FCD | AC,ADC | |
| 4-13 | 3-12 | 3-12 | 3-12 | 3-8 | 3-12 | 5-15 | m/min |

M | HSSE | TP | 45° | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

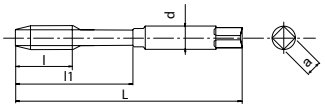
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 990006 | M3X0.5 | 56 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990016 | M4X0.7 | 63 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990026 | M5X0.8 | 70 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990036 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990286 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 990306 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 990326 | M12X1.75 | 110 | 14 | 44 | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 990346 | M14X2 | 110 | 16 | 44 | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 990366 | M16X2 | 110 | 16 | 50 | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |

(SGM)
# Σ-SFT

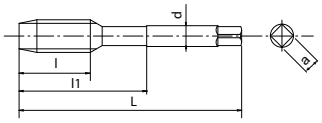
最适合加工中·高碳素钢、铝合金铸件，也可加工软钢、球墨铸铁等

## 高性能螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形、高强度螺纹部设计
- HSSE高速钢材质
- 不等导程设计

| P ○ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | H ◉ | K ○ | N ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | 25～35HRC | FCD | AC,ADC | |
| 4-13 | 3-12 | 3-12 | 3-12 | 3-8 | 3-12 | 5-15 | m/min |

MF | HSSE | TP | 45° | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

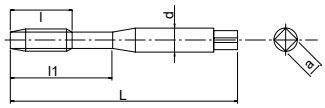
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 990296 | MF8X1 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990316 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 40 | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN374 |
| 990466 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 990336 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 40 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 990356 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 40 | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 990376 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 42 | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN374 |

# S-SFT

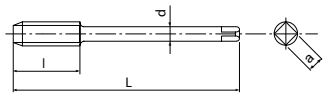
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

S 系列螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P | P | P | P | M |
|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS |
| 10-15 | 8-14 | 8-14 | 7-11 | 7-12 |

m/min

M | HSSE | H | C/2.5 | 40° | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

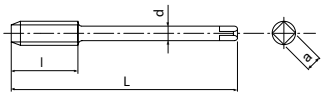
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48223138 | M3X0.5 | 56 | 5 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223144 | M4X0.7 | 63 | 7 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223149 | M5X0.8 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223155 | M6X1 | 80 | 10 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223161 | M8X1.25 | 90 | 13 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223169 | M10X1.5 | 100 | 15 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48223179 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48223247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |

# S-SFT

适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

## S 系列螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P | P | P | P | M |
|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS |
| 10-15 | 8-14 | 8-14 | 7-11 | 7-12 |

m/min

MF | HSSE | H | C/2.5 | 40° | ISO 6H | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

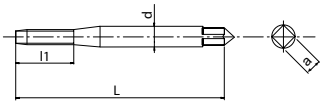
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48223139 | MF3X0.35 | 56 | 4 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 48223145 | MF4X0.5 | 63 | 5.6 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 48223151 | MF5X0.5 | 70 | 6.4 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 48223157 | MF6X0.5 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 48223156 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 48223163 | MF8X0.75 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48223162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48223167 | MF9X1 | 90 | 10 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48223172 | MF10X0.75 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48223171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48223170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48223176 | MF11X1 | 90 | 12 | 8 | 6.2 | 3 | DIN374 |
| 48223182 | MF12X1 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48223181 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48223180 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48223194 | MF14X1 | 100 | 16 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48223193 | MF14X1.25 | 100 | 16 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48223192 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48223204 | MF16X1 | 100 | 16 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48223203 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48223218 | MF18X1 | 110 | 20 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 48223216 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 48223232 | MF20X1 | 125 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 48223230 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 48223220 | MF20X2 | 140 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 48223241 | MF22X1 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 48223240 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 48223239 | MF22X2 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 48223251 | MF24X1 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 48223250 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 48223249 | MF24X2 | 140 | 24 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |

# H-SFT

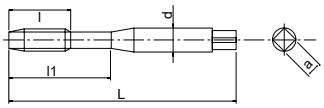
适用于中高碳钢、调质钢加工

H 系列螺旋槽丝锥

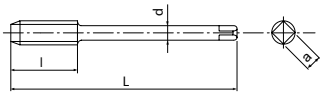
Type 1




Type 2




Type 3




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P ◉ | P ○ | K ○ | S ○ | S ○ | H ◉ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | 1-3 | 4-8 | 4-8 | m/min |

| M | CPM | H | C/2.5 | C/3 | 15° | ISO 6H | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 仅 M2 | | | | | | |

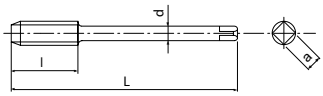
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 83212560 | M2x0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 83213360 | M2.5x0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 83213860 | M3x0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83214460 | M4x0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83214960 | M5x0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83215560 | M6x1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83216160 | M8x1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83216960 | M10x1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 83317960 | M12x1.75 | 110 | 18 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 83319160 | M14x2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 83320260 | M16x2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 83321460 | M18x2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 3 | DIN376 |
| 83322860 | M20x2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 3 | DIN376 |

# H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

H 系列螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P ◉ | P ○ | K ○ | S ○ | S ○ | H ◉ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | 1-3 | 4-8 | 4-8 | m/min |

| MF | CPM | H | C/3 | 15° | ISO 6H | | DIN 374 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

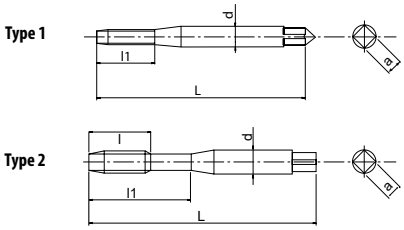
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 83214060 | MF3x0.35 | 56 | 4 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 83214560 | MF4x0.5 | 63 | 6 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 83215160 | MF5x0.5 | 70 | 7 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 83215660 | MF6x0.75 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 83215760 | MF6x0.5 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 83216360 | MF8x0.75 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 83216260 | MF8x1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 83217160 | MF10x1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 83217060 | MF10x1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 83218260 | MF12x1 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 83218160 | MF12x1.25 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 83218060 | MF12x1.5 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 83219260 | MF14x1.5 | 100 | 16 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 83220360 | MF16x1.5 | 100 | 16 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 83221660 | MF18x1.5 | 110 | 20 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 83223060 | MF20x1.5 | 125 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 83224060 | MF22x1.5 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 83225060 | MF24x1.5 | 140 | 24 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |

# H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

H 系列螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P ◉ | P ○ | K ○ | S ○ | S ○ | H ◉ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | 1-3 | 4-8 | 4-8 | m/min |

UNJC | CPM | H | C/2.5 | 15° | 3B | DIN 2184-1

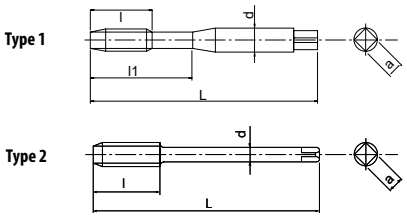
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48009457 | No.4-40UNJC | 56 | 11 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48009461 | No.6-32UNJC | 56 | 8 | 4 | 3 | 2 | 2 | DIN2184-1 |
| 48009464 | No.8-32UNJC | 63 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

H 系列螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P ◉ | P ○ | K ○ | S ○ | S ○ | H ◉ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | 1-3 | 4-8 | 4-8 | m/min |

UNJF | CPM | H | C/2.5 | 15° | 3B | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

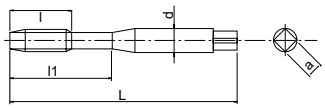
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48009467 | No.10-32UNJF | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48009472 | 1/4-28UNJF | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48009476 | 5/16-24UNJF | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48009481 | 3/8-24UNJF | 90 | - | 35 | 9 | 7 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48009486 | 7/16-20UNJF | 100 | 15 | - | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48009491 | 1/2-20UNJF | 100 | 16 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# SFT

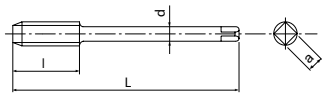
一般材料都可加工

## 一般加工用螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | P | K | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | AL | AC,ADC | |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 6-8 | 10-20 | 10-15 | m/min |

| M | HSSE | 40° | C/2.5 | ISO 6H | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

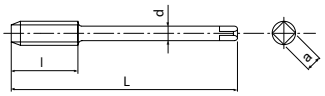
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 30236179 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 30236191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 30236202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 30236214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 30236228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 30236238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |
| 30236247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |

# SFT

一般材料都可加工

## 一般加工用螺旋槽丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | P | K | N | N |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | AL | AC,ADC |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 6-8 | 10-20 | 10-15 |

m/min

MF | HSSE | 40° | C/2.5 | ISO 6H | DIN 374

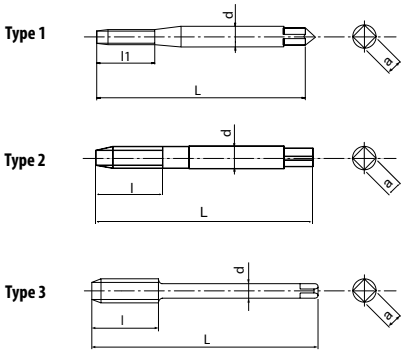
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30236139 | MF3X0.35 | 56 | 4 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 30236145 | MF4X0.5 | 63 | 6 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 30236151 | MF5X0.5 | 70 | 7 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 30236157 | MF6X0.5 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 30236156 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 30236163 | MF8X0.75 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 30236162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 30236166 | MF9X1 | 90 | 10 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30236172 | MF10X0.75 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30236171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30236170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30236175 | MF11X1 | 90 | 12 | 8 | 6.2 | 3 | DIN374 |
| 30236182 | MF12X1 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30236181 | MF12X1.25 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30236180 | MF12X1.5 | 100 | 14 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30236194 | MF14X1 | 100 | 11 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236193 | MF14X1.25 | 100 | 15 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236192 | MF14X1.5 | 100 | 16 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236204 | MF16X1 | 100 | 12 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236203 | MF16X1.5 | 100 | 16 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30236217 | MF18X1 | 110 | 13 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 30236216 | MF18X1.5 | 110 | 20 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 30236231 | MF20X1 | 125 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 30236230 | MF20X1.5 | 125 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 30236229 | MF20X2 | 140 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |
| 30236241 | MF22X1 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 30236240 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 30236239 | MF22X2 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 30236251 | MF24X1 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 30236250 | MF24X1.5 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |
| 30236249 | MF24X2 | 140 | 20 | 18 | 14.5 | 4 | DIN374 |

# V-TI-SFT

最适合加工钛合金

## 钛合金加工用螺旋槽丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工钛合金的专用丝锥。
- 部分 M1.6 式样仍保存凸顶尖

S Ti

3-5 m/min

M | CPM | V | 10° | C/2.5 | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

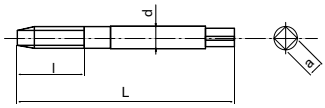
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48011118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48011125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48011133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 2 | DIN371 |
| 48011138 | M3X0.5 | 56 | - | 11 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011144 | M4X0.7 | 63 | - | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011149 | M5X0.8 | 70 | - | 17 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011155 | M6X1 | 80 | - | 21 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011161 | M8X1.25 | 90 | - | 28 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011169 | M10X1.5 | 100 | - | 35 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48011179 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 10 | 8 | 3 | 3 | DIN376 |

# V-TI-SFT

最适合加工钛合金

## 钛合金加工用螺旋槽丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 粉末高速钢材质；
• 适于加工钛合金的专用丝锥。

S
Ti

3-5 m/min

UNJC | CPM | V | 10° | C/2.5 | 3B | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

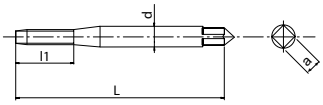
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48013457 | NO.4-40UNJC | 56 | 10 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48013461 | NO.6-32UNJC | 56 | 13 | 4 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48013464 | NO.8-32UNJC | 63 | 15 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN2184-1 |

# V-TI-SFT

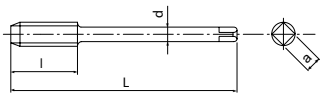
最适合加工钛合金

## 钛合金加工用螺旋槽丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工钛合金的专用丝锥。

S

Ti

3-5 m/min

UNJF CPM V 10° C/2.5 3B DIN 2184-1 DIN 2184-1

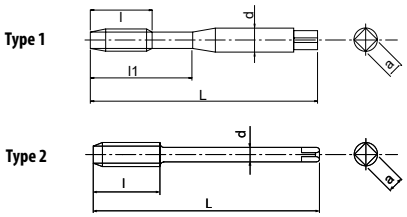
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48013467 | NO.10-32UNJF | 70 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48013472 | 1/4-28UNJF | 80 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48013476 | 5/16-24UNJF | 90 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48013481 | 3/8-24UNJF | 90 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48013486 | 7/16-20UNJF | 100 | 15 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48013491 | 1/2-20UNJF | 100 | 16 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# WHR-NI-SFT

最适合加工镍基耐热合金

## 镍基合金加工用螺旋槽丝锥




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

1-3 m/min

M | CPM | HR | C/2.5 | 11° | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

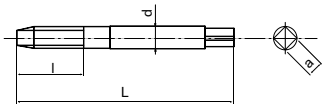
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48078138 | M3X0.5 | 56 | - | 11 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078144 | M4X0.7 | 63 | - | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078149 | M5X0.8 | 70 | - | 18 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078155 | M6X1 | 80 | - | 21 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078161 | M8X1.25 | 90 | - | 28 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078169 | M10X1.5 | 100 | - | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48078179 | M12X1.75 | 110 | 18 | - | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN376 |

# WHR-NI-SFT

最适合加工镍基耐热合金

## 镍基合金加工用螺旋槽丝锥




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

1-3 m/min

UNJC CPM HR C/2.5 11° 3BX DIN 2184-1 DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

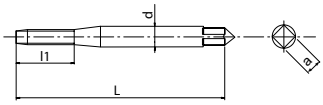
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48078457 | NO.4-40UNJC | 56 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078461 | NO.6-32UNJC | 56 | 14 | 4 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078464 | NO.8-32UNJC | 63 | 16 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078466 | NO.10-24UNJC | 70 | 18 | 6 | 4.9 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078471 | 1/4-20UNJC | 80 | 23 | 7 | 5.5 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078474 | 5/16-18UNJC | 90 | 15 | 8 | 6.2 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078479 | 3/8-16UNJC | 100 | 16 | 10 | 8 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078484 | 7/16-14UNJC | 100 | 19 | 8 | 6.2 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078489 | 1/2-13UNJC | 110 | 20 | 9 | 7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078501 | 5/8-11UNJC | 110 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN2184-1 |
| 48078515 | 3/4-10UNJC | 125 | 26 | 14 | 11 | 4 | DIN2184-1 |
| 48078526 | 7/8-9UNJC | 140 | 29 | 18 | 14.5 | 4 | DIN2184-1 |
| 48078538 | 1-8UNJC | 160 | 32 | 18 | 14.5 | 4 | DIN2184-1 |

# WHR-NI-SFT

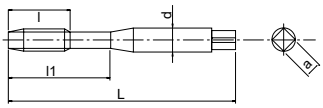
最适合加工镍基耐热合金

## 镍基合金加工用螺旋槽丝锥

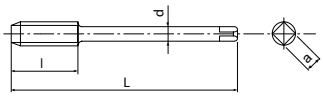
Type 1




Type 2




Type 3




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

1-3 m/min

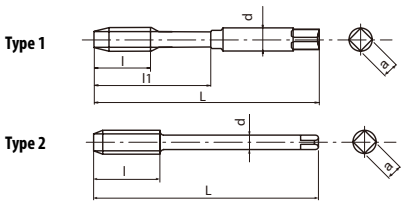
UNJF | CPM | HR | C/2.5 | 11° | 3BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48078467 | NO.10-32UNJF | 70 | 18 | 21 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48078472 | 1/4-28UNJF | 80 | 21 | 23 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48078476 | 5/16-24UNJF | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48078481 | 3/8-24UNJF | 90 | - | 35 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48078486 | 7/16-20UNJF | 100 | 15 | - | 8 | 6.2 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078491 | 1/2-20UNJF | 100 | 16 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078496 | 9/16-18UNJF | 100 | 17 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078504 | 5/8-18UNJF | 100 | 19 | - | 12 | 9 | 4 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078517 | 3/4-16UNJF | 110 | 21 | - | 14 | 11 | 4 | 3 | DIN2184-1 |
| 48078528 | 7/8-14UNJF | 125 | 23 | - | 18 | 14.5 | 4 | 3 | DIN2184-1 |

# M-SFT-DUPLEX

二相系 · 析出硬化体不锈钢加工用螺旋槽丝锥




- 可以用于加工难加工材料，如：304L，316L，15-5PH，17-4PH，Super Duplex 1.4410，镍基合金 625；
- 粉末高速钢材质螺旋槽切削丝锥（盲孔用）；
- 采用高耐磨损性的 TiN 涂层。

| P ○ | P ○ | P ○ | P ○ | M ◉ | S ◉ | S ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | Ni | Ti | |
| | | | | 3-15 | 2-3 | 3-6 | m/min |

Super Duplex 15-5PH,17-4PH

M | CPM | TiN | 50° | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

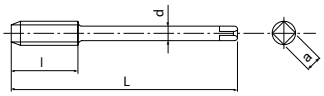
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48336125 | M2X0.4 | 45 | 3.2 | 10 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48336138 | M3X0.5 | 56 | 4 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48336144 | M4X0.7 | 63 | 5.6 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48336149 | M5X0.8 | 70 | 6.4 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48336155 | M6X1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48336161 | M8X1.25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | I | DIN371 |
| 48336169 | M10X1.5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 4 | I | DIN371 |
| 48336179 | M12X1.75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336191 | M14X2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336202 | M16X2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336214 | M18X2.5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336228 | M20X2.5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336238 | M22X2.5 | 140 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48336247 | M24X3 | 160 | 30 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN376 |

# HXL-SFT



## HXL 系列大径螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- 采用 HSSE 高速钢；
- 适于一般大径加工；
- 采用小螺旋角；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P ○ | P ○ | P ◉ | P ◉ | M ○ | K ◉ | K ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | FC | FCD | 25～35HRC | |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 5-8 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | m/min |

M | HSSE | H | 15° | C/2.5 | 6HX | DIN 376

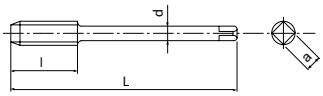
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48045228 | M20X2.5 | 140 | 20 | 16 | 12 | 5 | DIN376 |
| 48045238 | M22X2.5 | 140 | 20 | 18 | - | 5 | DIN376 |
| 48045247 | M24X3 | 160 | 24 | 18 | 14.5 | 5 | DIN376 |
| 48045262 | M27X3 | 160 | 24 | 20 | 16 | 5 | DIN376 |
| 48045271 | M30X3.5 | 250 | 28 | 22 | 18 | 5 | DIN376 |
| 48045281 | M33X3.5 | 250 | 28 | 25 | 20 | 5 | DIN376 |
| 48045294 | M36X4 | 250 | 32 | 28 | 22 | 5 | DIN376 |
| 48045304 | M39X4 | 300 | 32 | 32 | 24 | 5 | DIN376 |
| 48045314 | M42X4.5 | 300 | 36 | 32 | 24 | 6 | DIN376 |
| 48045325 | M48X5 | 300 | 40 | 36 | 29 | 6 | DIN376 |

# VXL-SFT

适于立式加工机的大径加工

## VXL 系列大径螺旋槽丝锥




- 表面氧化处理；
- 采用 HSSE 高速钢；
- 适于一般大径加工；
- 采用大螺旋角；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P ○ | P ○ | P ◉ | P ◉ | M ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | 25～35HRC | |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 5-8 | 3-5 | m/min |

M | HSSE | H | 45° | C/2.5 | 6HX | | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

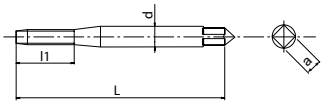
| 商品号<br>EDP No. | 尺寸<br>Thread Size | 全长<br>L | 螺纹部长度<br>l | 柄径<br>d | 四方部尺寸<br>a | 槽数<br>Z | 形状规格<br>Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48046228 | M20X2.5 | 140 | 20 | 16 | 12 | 4 | DIN376 |
| 48046238 | M22X2.5 | 140 | 20 | 18 | - | 4 | DIN376 |
| 48046247 | M24X3 | 160 | 24 | 18 | 14.5 | 4 | DIN376 |
| 48046262 | M27X3 | 160 | 24 | 20 | 16 | 4 | DIN376 |
| 48046271 | M30X3.5 | 250 | 28 | 22 | 18 | 5 | DIN376 |
| 48046281 | M33X3.5 | 250 | 28 | 25 | 20 | 5 | DIN376 |
| 48046294 | M36X4 | 250 | 32 | 28 | 22 | 5 | DIN376 |
| 48046304 | M39X4 | 300 | 32 | 32 | 24 | 5 | DIN376 |
| 48046314 | M42X4.5 | 300 | 36 | 32 | 24 | 6 | DIN376 |
| 48046325 | M48X5 | 300 | 40 | 36 | 29 | 6 | DIN376 |

# A-POT

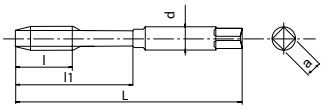
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

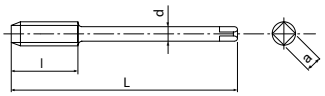
Type 1




Type 2




Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

| A | M | CPM | V | B/4 | 6HX | 5HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

＜M1.4

单位 :mm Unit:mm

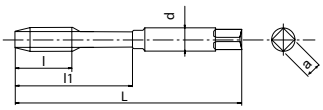
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度/颈长 l/l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48145111 | M1X0.25 | 40 | - | 5 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145113 | M1.2X0.25 | 40 | - | 5 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145115 | M1.4X0.3 | 40 | - | 7 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145119 | M1.7X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145120 | M1.8X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145127 | M2.2X0.45 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145128 | M2.3X0.4 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145136 | M2.6X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48145138 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145144 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145149 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145155 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145161 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145169 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48145179 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145191 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145202 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145214 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145228 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145238 | M22X2.5 | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48145247 | M24X3 | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN376 |

# A-POT

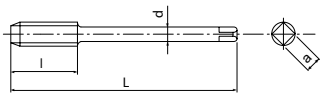
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

A | MF | CPM | V | B/4 | 6HX | DIN 371 | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

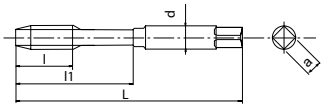
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48145601 | MF6X0.75 | 80 | 14 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48145603 | MF8X1 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48145604 | MF8X0.75 | 80 | 18 | 30 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48145606 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48145607 | MF10X1 | 90 | 20 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48145156 | MF6X0.75 | 80 | 14 | - | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145162 | MF8X1 | 90 | 22 | - | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145163 | MF8X0.75 | 80 | 18 | - | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145170 | MF10X1.25 | 100 | 24 | - | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145171 | MF10X1 | 90 | 20 | - | 7 | 5.5 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145180 | MF12X1.5 | 100 | 22 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145181 | MF12X1.25 | 100 | 22 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145182 | MF12X1 | 100 | 22 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN374 |
| 48145192 | MF14X1.5 | 100 | 22 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48145203 | MF16X1.5 | 100 | 22 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48145216 | MF18X1.5 | 110 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48145230 | MF20X1.5 | 125 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48145240 | MF22X1.5 | 125 | 25 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN374 |
| 48145250 | MF24X1.5 | 140 | 28 | - | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN374 |

# A-POT

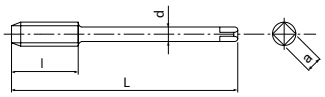
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

Type 1




Type 2




•TiCN 多层复合涂层；
• 粉末高速钢材质；
• 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P | P | P | P | N | N | M | S | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

A | UNC | CPM | V | B/4 | 2BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

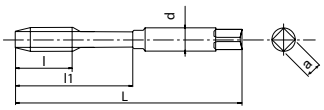
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48145453 | No.2-56UNC | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145455 | No.3-48UNC | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145457 | NO.4-40UNC | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145459 | NO.5-40UNC | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145461 | NO.6-32UNC | 56 | 12 | 20 | 4 | 3 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145464 | NO.8-32UNC | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145466 | NO.10-24UNC | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145468 | No.12-24UNC | 80 | 17 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145471 | 1/4-20UNC | 80 | 19 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145474 | 5/16-18UNC | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145479 | 3/8-16UNC | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145484 | 7/16-14UNC | 100 | 24 | - | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145489 | 1/2-13UNC | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145494 | 9/16-12UNC | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145501 | 5/8-11UNC | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145515 | 3/4-10UNC | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145526 | 7/8-9UNC | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145538 | 1-8UNC | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# A-POT

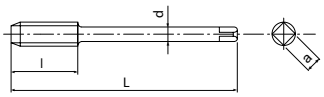
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

A | UNF | CPM | V | B/4 | 2BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 :mm Unit:mm

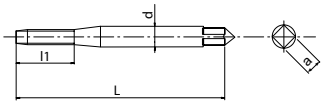
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48145454 | No.2-64UNF | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145456 | No.3-56UNF | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145458 | No.4-48UNF | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145460 | No.5-44UNF | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145462 | NO.6-40UNF | 56 | 12 | 20 | 4 | 3 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145465 | No.8-36UNF | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145467 | NO.10-32UNF | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145469 | No.12-28UNF | 80 | 17 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145472 | 1/4-28UNF | 80 | 19 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145476 | 5/16-24UNF | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145481 | 3/8-24UNF | 90 | 20 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48145486 | 7/16-20UNF | 100 | 24 | - | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145491 | 1/2-20UNF | 100 | 22 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145496 | 9/16-18UNF | 100 | 22 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145504 | 5/8-18UNF | 100 | 22 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145517 | 3/4-16UNF | 110 | 25 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145528 | 7/8-14UNF | 125 | 25 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48145539 | 1-12UNF | 140 | 28 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# A-LT-POT

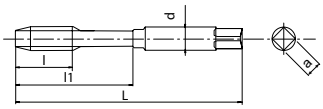
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

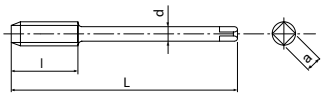
Type 1




Type 2




Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工；
- 柄长加长型。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

A | M | CPM | V | B/4 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

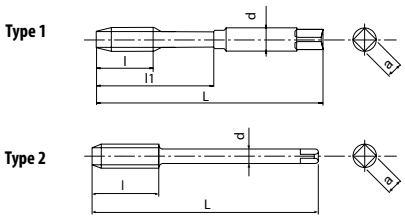
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48210125 | M2X0.4 | 80 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48210133 | M2.5X0.45 | 100 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 48210138 | M3X0.5 | 100 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48210144 | M4X0.7 | 125 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48210149 | M5X0.8 | 160 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48210155 | M6X1 | 160 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48210161 | M8X1.25 | 180 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48210169 | M10X1.5 | 200 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48211179 | M12X1.75 | 200 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48211191 | M14X2 | 200 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48211202 | M16X2 | 200 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48211214 | M18X2.5 | 200 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 3 | DIN376 |
| 48211228 | M20X2.5 | 200 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 3 | DIN376 |

# A-POT LH

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工；
- 左螺旋式样。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

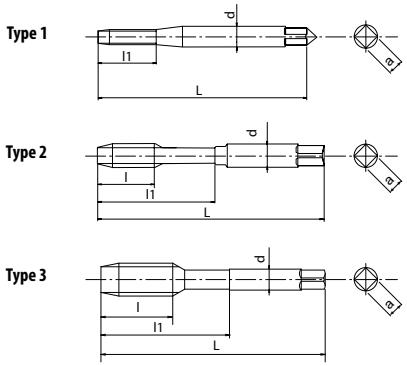
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48218138 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218144 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218149 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218155 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218161 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218169 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48218179 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218191 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218202 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218214 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218228 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218238 | M22X2.5 | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48218247 | M24X3 | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN376 |

# EX-POT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等加工

EX 系列一般加工用刃倾角丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | K | N | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ◉ | ○ | |
| C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | Cu | AL | AC,ADC | |
| 10-15 | 8-13 | 10-15 | 10-20 | 7-12 | 15-25 | 15-20 | m/min |

| M | HSSE | B/5 | 5HX | 6HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | ＜M1.4 | | | | |

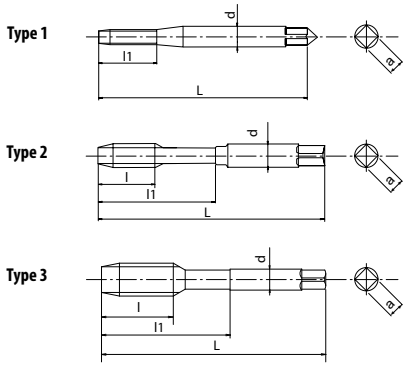
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235001 | M1X0.25 | 40 | 5.5 | 9.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235002 | M1.2X0.25 | 40 | 5.5 | 9.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235003 | M1.4X0.3 | 40 | 7 | 9 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235004 | M1.6X0.35 | 40 | 8 | 10 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235005 | M1.7X0.35 | 40 | 8 | 10 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235006 | M1.8X0.35 | 40 | 8 | 13 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235007 | M2X0.4 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235009 | M2.2X0.45 | 45 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235010 | M2.3X0.4 | 45 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235011 | M2.5X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235013 | M2.6X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235014 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN371 |
| 30235016 | M3.5X0.6 | 56 | 12 | 20 | 4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235017 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30235019 | M4.5X0.75 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235020 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235021 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235023 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30235025 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30235028 | M12X1.75 | 110 | 28 | 44 | 9 | 7 | 3 | DIN376 |
| 30235031 | M14X2 | 110 | 30 | 44 | 11 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30235033 | M16X2 | 110 | 32 | 44 | 12 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30235035 | M18X2.5 | 125 | 34 | 50 | 14 | 11 | 3 | DIN376 |
| 30235037 | M20X2.5 | 140 | 34 | 56 | 16 | 12 | 3 | DIN376 |
| 30235039 | M22X2.5 | 140 | 34 | 56 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |
| 30235041 | M24X3 | 160 | 38 | 64 | 18 | 14.5 | 3 | DIN376 |

# EX-POT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等加工

## EX 系列一般加工用刃倾角丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | K | N | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | Cu | AL | AC,ADC | |
| 10-15 | 8-13 | 10-15 | 10-20 | 7-12 | 15-25 | 15-20 | m/min |

| MF | HSSE | B/5 | 5HX | 6HX | | DIN 371 | DIN 374 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | <M2.5 | | | | |

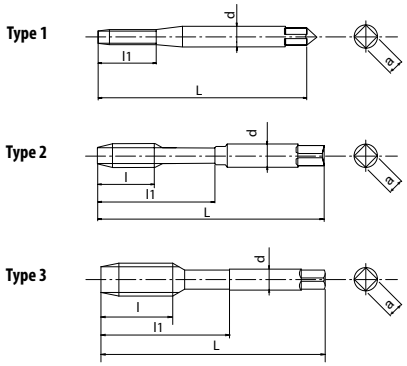
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235008 | MF2X0.25 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235012 | MF2.5X0.35 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235015 | MF3X0.35 | 56 | 8 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN371 |
| 30235018 | MF4X0.5 | 63 | 10 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30235022 | MF6X0.75 | 80 | 14 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235024 | MF8X1 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30235026 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30235027 | MF10X1 | 90 | 20 | 35 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30235029 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30235030 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30235032 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 40 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235034 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 40 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235036 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 44 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 30235038 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 50 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 30235040 | MF22X1.5 | 125 | 25 | 50 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235042 | MF24X1.5 | 140 | 28 | 56 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |

# EX-SUS-POT

适用于不锈钢、铜的加工

EX 系列刃倾角丝锥




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。

| M SUS | N Cu | |
|---|---|---|
| 8-13 | 7-12 | m/min |

M | HSSE | H | B/4 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

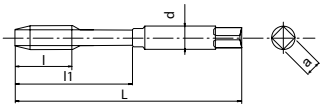
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235043 | M1.4X0.3 | 40 | 7 | 9 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235044 | M1.6X0.35 | 40 | 8 | 10 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235045 | M2X0.4 | 45 | 8 | 10 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235046 | M2.5X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235047 | M2.6X0.45 | 50 | 9 | 14 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN371 |
| 30235048 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN371 |
| 30235049 | M3.5X0.6 | 56 | 12 | 20 | 4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235050 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN371 |
| 30235051 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235052 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN371 |
| 30235053 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN371 |
| 30235054 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN371 |
| 30235056 | M12X1.75 | 110 | 28 | 44 | 9 | 7 | 3 | DIN376 |
| 30235059 | M14X2 | 110 | 30 | 44 | 11 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30235061 | M16X2 | 110 | 32 | 44 | 12 | 9 | 3 | DIN376 |
| 30235063 | M18X2.5 | 125 | 34 | 50 | 14 | 11 | 3 | DIN376 |
| 30235065 | M20X2.5 | 140 | 34 | 56 | 16 | 12 | 3 | DIN376 |

# EX-SUS-POT

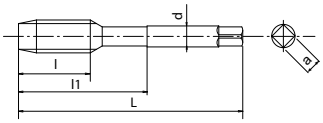
适用于不锈钢、铜的加工

EX 系列刃倾角丝锥

Type 1




Type 2




- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。

| M | N |
|---|---|
| SUS | Cu |
| 8-13 | 7-12 |

m/min

MF | HSSE | H | B/4 | 6HX | DIN 371 | DIN 374

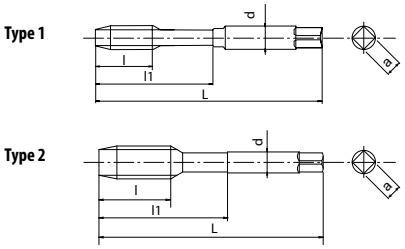
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235055 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30235057 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30235058 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30235060 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 40 | 11 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30235062 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 40 | 12 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30235064 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 44 | 14 | 11 | 2 | DIN374 |
| 30235066 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 50 | 16 | 12 | 2 | DIN374 |

# EX-H-POT

最适用于低碳素钢、软钢的加工

EX 系列一般用氧化处理刃倾角丝锥




• 表面氧化处理；
•HSSE 高速钢材质；
• 低碳素钢、软钢加工用丝锥。

| P ◉ | P ○ | P ○ | P ○ | |
|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | |
| 15-25 | 10-15 | 8-13 | 10-15 | m/min |

M | HSSE | H | B/5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

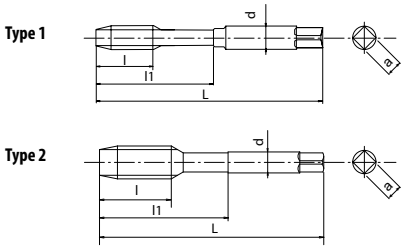
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235067 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN371 |
| 30235068 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN371 |
| 30235069 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN371 |
| 30235070 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN371 |
| 30235071 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN371 |
| 30235072 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30235074 | M12X1.75 | 110 | 28 | 44 | 9 | 7 | 2 | DIN376 |
| 30235077 | M14X2 | 110 | 30 | 44 | 11 | 9 | 2 | DIN376 |
| 30235079 | M16X2 | 110 | 32 | 44 | 12 | 9 | 2 | DIN376 |
| 30235081 | M18X2.5 | 125 | 34 | 50 | 14 | 11 | 2 | DIN376 |
| 30235083 | M20X2.5 | 140 | 34 | 56 | 16 | 12 | 2 | DIN376 |

# EX-H-POT

最适用于低碳素钢、软钢的加工

EX 系列一般用氧化处理刃倾角丝锥




• 表面氧化处理；
•HSSE 高速钢材质；
• 低碳素钢、软钢加工用丝锥。

| P ◉ | P ○ | P ○ | P ○ |
|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM |
| 15-25 | 10-15 | 8-13 | 10-15 |

m/min

MF | HSSE | H | B/5 | 6HX | DIN 371 | DIN 374

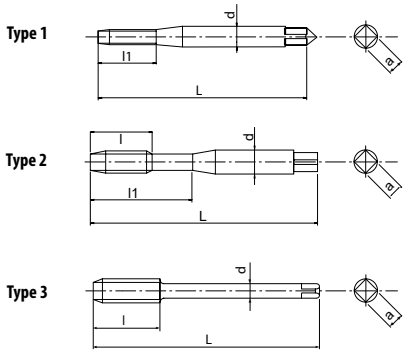
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235073 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN371 |
| 30235075 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30235076 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 40 | 9 | 7 | 2 | DIN374 |
| 30235078 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 40 | 11 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30235080 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 40 | 12 | 9 | 2 | DIN374 |
| 30235082 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 44 | 14 | 11 | 2 | DIN374 |
| 30235084 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 50 | 16 | 12 | 2 | DIN374 |

# Z-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-24 | 15-24 | 15-24 | 8-20 | 20-40 | 20-40 | 8-20 | 10-15 | 8-15 | m/min |

| M | CPM | V | B/4 | 6HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

单位 :mm Unit:mm

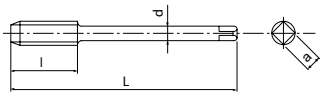
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 83812568 | M2Xx0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN 371 |
| 83813368 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN 371 |
| 83813868 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83814468 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83814968 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83815568 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83816168 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83816968 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN 371 |
| 83917968 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83919168 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83920268 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83921468 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83922868 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83923868 | M22X2.5 | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83924768 | M24X3 | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN 376 |
| 83926268 | M27X3 | 160 | 38 | - | 20 | 16 | 4 | 3 | DIN 376 |
| 83927168 | M30X3.5 | 180 | 45 | - | 22 | 18 | 4 | 3 | DIN 376 |

# Z-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥

Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢；

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-24 | 15-24 | 15-24 | 8-20 | 20-40 | 20-40 | 8-20 | 10-15 | 8-15 | m/min |

MF | CPM | V | B/4 | 6HX | DIN 374

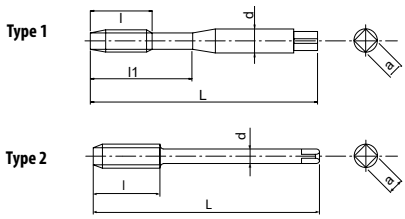
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48028171 | MF10X1 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN 374 |
| 48028170 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 7 | 5.5 | 3 | DIN 374 |
| 48028182 | MF12X1 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN 374 |
| 48028180 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN 374 |
| 48028176 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN 374 |
| 48028193 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 11 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48028204 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 12 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48028217 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 14 | 11 | 4 | DIN 374 |
| 48028231 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 16 | 12 | 4 | DIN 374 |
| 48028241 | MF22X1.5 | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 4 | DIN 374 |
| 48028251 | MF24X1.5 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 4 | DIN 374 |

# Z-OIL-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 采用侧冷油孔；
• 粉末高速钢材质；
• 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | N ○ | N ○ | M ◉ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-24 | 15-24 | 15-24 | 8-20 | 20-40 | 20-40 | 8-20 | 10-15 | 8-15 | m/min |

| M | CPM | V | B/4 | 6HX | | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

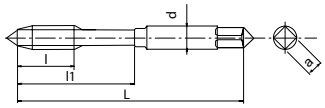
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 83815588 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 83816188 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 83816988 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 83917988 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN 376 |
| 83919188 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN 376 |
| 83920288 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN 376 |
| 83921488 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | DIN 376 |
| 83922888 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 2 | DIN 376 |

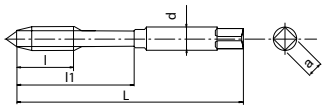
# 高性能刃倾角丝锥

- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形设计
- HSSE高速钢材质
- 特殊螺纹部设计

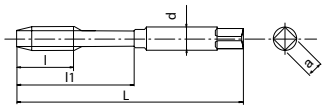
Type 1



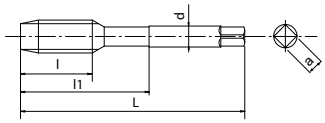

Type 2




Type 3




Type 4




| P ○ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | H ◉ | K ○ | N ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | 25～35HRC | FCD | AC,ADC | |
| 5-25 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 4-13 | 5-20 | 8-20 | m/min |

| M | HSSE | TP | B/5 | 6HX | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

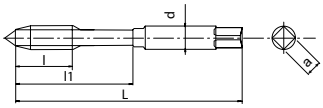
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 990146 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990156 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990166 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990176 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990186 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 990386 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 4 | 3 | DIN371 |
| 990406 | M12X1.75 | 110 | 29 | 44 | 9 | 7 | 4 | 4 | DIN376 |
| 990426 | M14X2 | 110 | 30 | 44 | 11 | 9 | 4 | 4 | DIN376 |
| 990446 | M16X2 | 110 | 32 | 50 | 12 | 9 | 4 | 4 | DIN376 |

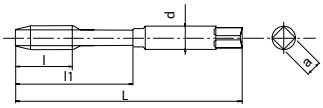
# 高性能刃倾角丝锥

- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形设计
- HSSE高速钢材质
- 特殊螺纹部设计

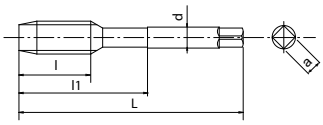
Type 1




Type 2




Type 3




| P ○ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | H ◉ | K ○ | N ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | 25～35HRC | FCD | AC,ADC | |
| 5-25 | 5-15 | 5-15 | 5-15 | 4-13 | 5-20 | 8-20 | m/min |

MF | HSSE | TP | B/5 | 6HX | DIN 371 | DIN 374

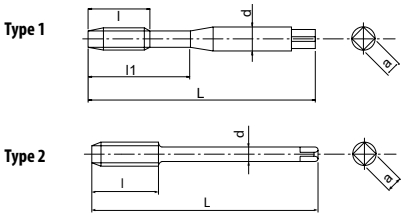
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 990196 | MF8X1 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 990396 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 40 | 7 | 5.5 | 4 | 2 | DIN374 |
| 990476 | M12X1.25 | 100 | 29 | 40 | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN374 |
| 990416 | MF12X1.5 | 100 | 29 | 40 | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN374 |
| 990436 | MF14X1.5 | 100 | 30 | 40 | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN374 |
| 990456 | MF16X1.5 | 100 | 32 | 42 | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN374 |

# S-POT

适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

S 系列刃倾角丝锥




• 表面氧化处理；
•HSSE 高速钢材质；
• 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ○ | M ◉ | K ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | FCD | |
| 15-24 | 10-15 | 10-15 | 8-13 | 8-16 | 10-15 | m/min |

M | HSSE | H | B/4 | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

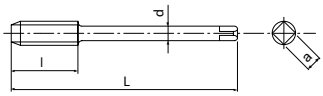
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48224138 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224144 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224149 | M5X0.8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224155 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224161 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224169 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48224179 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224191 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224202 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224214 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224228 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224238 | M22X2.5 | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN376 |
| 48224247 | M24X3 | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 2 | DIN376 |

# S-POT

适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

S 系列刃倾角丝锥




• 表面氧化处理；
•HSSE 高速钢材质；
• 适于加工一般钢件、不锈钢。

| P | P | P | P | M | K |
|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | FCD |
| 15-24 | 10-15 | 10-15 | 8-13 | 8-16 | 10-15 |

m/min

MF | HSSE | H | B/4 | ISO 6H | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

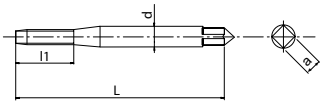
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48224139 | MF3X0.35 | 56 | 9 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 48224145 | MF4X0.5 | 63 | 10 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 48224151 | MF5X0.5 | 70 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 48224157 | MF6X0.5 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 48224156 | MF6X0.75 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 48224163 | MF8X0.75 | 80 | 18 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48224162 | MF8X1 | 90 | 22 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 48224167 | MF9X1 | 90 | 22 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48224172 | MF10X0.75 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48224171 | MF10X1 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48224170 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 48224176 | MF11X1 | 90 | 20 | 8 | 6.2 | 3 | DIN374 |
| 48224182 | MF12X1 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48224181 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48224180 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 48224194 | MF14X1 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48224193 | MF14X1.25 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48224192 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48224204 | MF16X1 | 100 | 22 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48224203 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 48224218 | MF18X1 | 110 | 25 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 48224216 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 48224232 | MF20X1 | 125 | 25 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 48224230 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 48224220 | MF20X2 | 140 | 34 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 48224241 | MF22X1 | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 48224240 | MF22X1.5 | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 48224239 | MF22X2 | 140 | 34 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 48224251 | MF24X1 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 48224250 | MF24X1.5 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 48224249 | MF24X2 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |

# H-POT

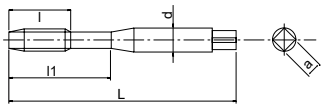
适用于中高碳钢、35HRC 的调质钢加工

H 系列刃倾角丝锥

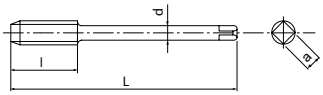
Type 1




Type 2




Type 3




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P ◉ | K ○ | S ○ | S ○ | H ◉ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 8-13 | 10-15 | 4-6 | 2-4 | 6-10 | 4-8 | m/min |

| M | CPM | H | B/5 | ISO 6H | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

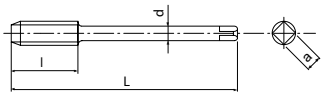
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 88412560 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 88413360 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 2 | 1 | DIN371 |
| 88413860 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88414460 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88414960 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88415560 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88416160 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88416960 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 88517960 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 88519160 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 88520260 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 4 | 3 | DIN376 |
| 88521460 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 4 | 3 | DIN376 |
| 88522860 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 4 | 3 | DIN376 |

# H-POT

适用于中高碳钢、35HRC 的调质钢加工

H 系列刃倾角丝锥




- 表面氧化处理；
- 粉末高速钢材质；
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

| P | K | S | S | H | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | FCD | Ti | Ni | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 8-13 | 10-15 | 4-6 | 2-4 | 6-10 | 4-8 | m/min |

MF | CPM | H | B/5 | ISO 6H | | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

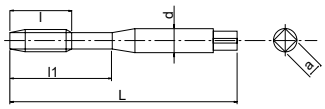
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 88414060 | MF3X0.35 | 56 | 8 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 88414560 | MF4X0.5 | 63 | 10 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 88415160 | MF5X0.5 | 70 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 88415660 | MF6X0.75 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 88415760 | MF6X0.5 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 88416360 | MF8X0.75 | 80 | 18 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 88416260 | MF8X1 | 90 | 22 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 88417160 | MF10X1 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 88417060 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 88418260 | MF12X1 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 88418160 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 88418060 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 88419260 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 88420360 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 88421660 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 14 | 11 | 4 | DIN374 |
| 88423060 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |

# POT

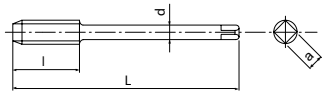
一般材料都可加工

## 一般加工用刃倾角丝锥

Type 1




Type 2




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | P | K | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | AL | AC,ADC | |
| 12-20 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 15-25 | 15-20 | m/min |

| M | HSSE | B/4 | ISO 6H | | DIN 371 | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|

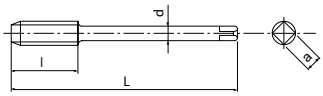
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN371 |
| 30235179 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235191 | M14X2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235202 | M16X2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235214 | M18X2.5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235228 | M20X2.5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235238 | M22X2.5 | 140 | 34 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN376 |
| 30235247 | M24X3 | 160 | 38 | - | 18 | 14.5 | 3 | 3 | DIN376 |

# POT

一般材料都可加工

## 一般加工用刃倾角丝锥




- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

| P | P | P | P | K | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FCD | AL | AC,ADC | |
| 12-20 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 15-25 | 15-20 | m/min |

MF | HSSE | B/4 | ISO 6H | DIN 374

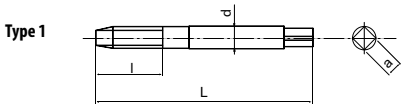
单位 :mm Unit:mm

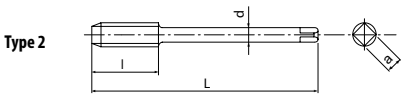
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30235139 | MF3X0.35 | 56 | 9 | 2.2 | - | 3 | DIN374 |
| 30235145 | MF4X0.5 | 63 | 10 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 30235151 | MF5X0.5 | 70 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 30235157 | MF6X0.5 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 30235156 | MF6X0.75 | 80 | 14 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 30235163 | MF8X0.75 | 80 | 18 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 30235162 | MF8X1 | 90 | 22 | 6 | 4.9 | 3 | DIN374 |
| 30235166 | MF9X1 | 90 | 22 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30235172 | MF10X0.75 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30235171 | MF10X1 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30235170 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 7 | 5.5 | 3 | DIN374 |
| 30235175 | MF11X1 | 90 | 20 | 8 | 6.2 | 3 | DIN374 |
| 30235182 | MF12X1 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30235181 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30235180 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 9 | 7 | 3 | DIN374 |
| 30235194 | MF14X1 | 100 | 18 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235193 | MF14X1.25 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235192 | MF14X1.5 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235204 | MF16X1 | 100 | 18 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235203 | MF16X1.5 | 100 | 22 | 12 | 9 | 3 | DIN374 |
| 30235217 | MF18X1 | 110 | 20 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 30235216 | MF18X1.5 | 110 | 25 | 14 | 11 | 3 | DIN374 |
| 30235231 | MF20X1 | 125 | 20 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 30235230 | MF20X1.5 | 125 | 25 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 30235229 | MF20X2 | 140 | 27 | 16 | 12 | 3 | DIN374 |
| 30235241 | MF22X1 | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235240 | MF22X1.5 | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235239 | MF22X2 | 140 | 27 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235251 | MF24X1 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235250 | MF24X1.5 | 140 | 28 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |
| 30235249 | MF24X2 | 140 | 27 | 18 | 14.5 | 3 | DIN374 |

# V-TI-POT

最适合加工钛合金

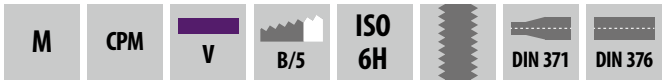
## 钛合金加工用刃倾角丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工钛合金的专用丝锥。

4-6 m/min



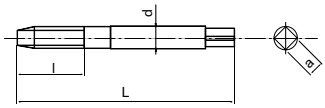

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48012138 | M3X0.5 | 56 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012144 | M4X0.7 | 63 | 16 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012149 | M5X0.8 | 70 | 19 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012155 | M6X1.0 | 80 | 23 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012161 | M8X1.25 | 90 | 30 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012169 | M10X1.5 | 100 | 38 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48012179 | M12X1.75 | 110 | 28 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN376 |

# V-TI-POT

最适合加工钛合金

## 钛合金加工用刃倾角丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工钛合金的专用丝锥。

4-6 m/min

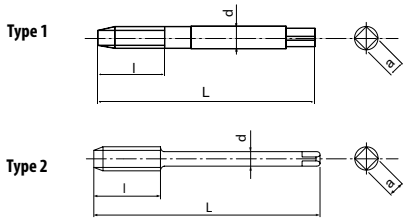
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48014457 | NO.4-40UNJC | 56 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48014461 | NO.6-32UNJC | 56 | 14 | 4 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48014464 | NO.8-32UNJC | 63 | 16 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN2184-1 |

# V-TI-POT

最适合加工钛合金

## 钛合金加工用刃倾角丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工钛合金的专用丝锥。

S Ti

4-6 m/min

UNJF CPM V B/5 3B DIN 2184-1 DIN 2184-1

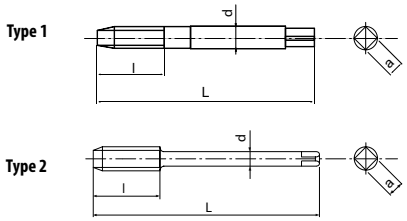
单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48014467 | NO.10-32UNJF | 70 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48014472 | 1/4-28UNJF | 80 | 30 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48014476 | 5/16-24UNJF | 90 | 31 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48014481 | 3/8-24UNJF | 90 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48014486 | 7/16-20UNJF | 100 | 20 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48014491 | 1/2-20UNJF | 100 | 22 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN2184-1 |

# WHR-NI-POT

最适合加工镍基耐热合金

## 镍基合金加工用刃倾角丝锥




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

2-4 m/min

M | CPM | HR | B/5 | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

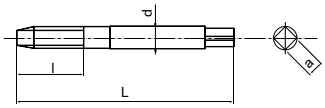
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48079138 | M3X0.5 | 56 | 12 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079144 | M4X0.7 | 63 | 16 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079149 | M5X0.8 | 70 | 19 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079155 | M6X1 | 80 | 23 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079161 | M8X1.25 | 90 | 30 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079169 | M10X1.5 | 100 | 38 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48079179 | M12X1.75 | 110 | 28 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN376 |

# WHR-NI-POT

最适合加工 40~45HRC 镍基耐热合金

## 镍基合金加工用刃倾角丝锥




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

2-4 m/min

UNJC CPM HR B/5 3BX DIN 2184-1 DIN 2184-1

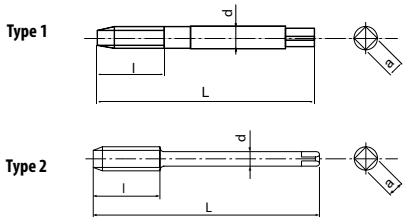
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48079457 | NO.4-40UNJC | 56 | 12 | 3,5 | 2.7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079461 | NO.6-32UNJC | 56 | 14 | 4 | 3 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079464 | NO.8-32UNJC | 63 | 16 | 4,5 | 3.4 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079466 | NO.10-24UNJC | 70 | 20 | 6 | 4.9 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079471 | 1/4-20UNJC | 80 | 25 | 7 | 5.5 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079474 | 5/16-18UNJC | 90 | 31 | 8 | 6.2 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079479 | 3/8-16UNJC | 100 | 35 | 10 | 8 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079484 | 7/16-14UNJC | 100 | 24 | 8 | 6.2 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079489 | 1/2-13UNJC | 110 | 28 | 9 | 7 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079501 | 5/8-11UNJC | 110 | 32 | 12 | 9 | 3 | DIN2184-1 |
| 48079515 | 3/4-10UNJC | 125 | 34 | 14 | 11 | 4 | DIN2184-1 |
| 48079526 | 7/8-9UNJC | 140 | 34 | 18 | 14.5 | 4 | DIN2184-1 |
| 48079538 | 1-8UNJC | 160 | 38 | 18 | 14.5 | 4 | DIN2184-1 |

# WHR-NI-POT

最适合加工镍基耐热合金

## 镍基合金加工用刃倾角丝锥




- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

S Ni

2-4 m/min

UNJF CPM HR B/5 3BX DIN 2184-1 DIN 2184-1

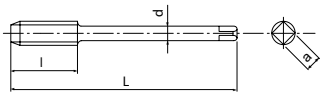
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48079467 | NO.10-32UNJF | 70 | 20 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48079472 | 1/4-28UNJF | 80 | 25 | 7 | 5.5 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48079476 | 5/16-24UNJF | 90 | 31 | 8 | 6.2 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48079481 | 3/8-24UNJF | 90 | 35 | 10 | 8 | 3 | 1 | DIN2184-1 |
| 48079486 | 7/16-20UNJF | 100 | 20 | 9 | 7 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48079491 | 1/2-20UNJF | 100 | 22 | 10 | 8 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48079496 | 9/16-18UNJF | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48079504 | 5/8-18UNJF | 100 | 22 | 12 | 9 | 3 | 2 | DIN2184-1 |
| 48079517 | 3/4-16UNJF | 110 | 25 | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN2184-1 |
| 48079528 | 7/8-14UNJF | 125 | 25 | 18 | 14.5 | 4 | 2 | DIN2184-1 |

# RXL-RFT

适于加工中 ~ 高碳钢、调质钢的大径通孔

左螺旋丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
•HSSE 高速钢材质；
• 采用左螺旋设计，先前排屑，只适合加工通孔。

| P ○ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | M ○ | N ○ | N ○ | H ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | SUS | AL | AC,ADC | 25～35HRC | |
| 8-13 | 7-12 | 6-9 | 7-12 | 4-7 | 10-20 | 10-15 | 3-5 | m/min |

| M | HSSE | V | B/4 | 15° | 6HX | | DIN 376 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|

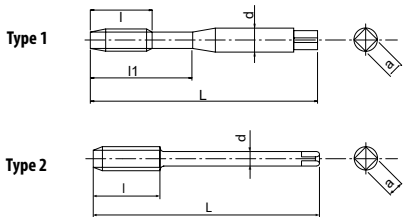
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48067228 | M20X2.5 | 140 | 30 | 16 | 12 | 5 | DIN376 |
| 48067247 | M24X3 | 160 | 36 | 18 | 14.5 | 5 | DIN376 |
| 48067262 | M27X3 | 160 | 36 | 20 | 16 | 5 | DIN376 |
| 48067271 | M30X3.5 | 180 | 42 | 22 | 18 | 5 | DIN376 |
| 48067281 | M33X3.5 | 180 | 42 | 25 | 20 | 5 | DIN376 |
| 48067294 | M36X4 | 200 | 48 | 28 | 22 | 5 | DIN376 |
| 48067304 | M39X4 | 200 | 48 | 32 | 24 | 5 | DIN376 |

# A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min

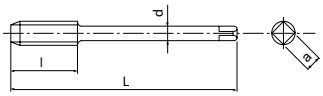
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48264149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48264155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 2 | DIN371 |
| 48264161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 2 | DIN371 |
| 48264169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 2 | DIN371 |
| 48264179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 4 | DIN376 |

# A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min |

A | MF | CARBIDE | FX | C/2.5 | 6HX | DIN 374

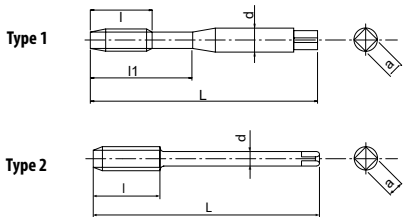
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48264162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 4 | DIN374 |
| 48264171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48264180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48264182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48264192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48264203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48264230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |

# A-CHT (Side)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N |
|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC |
| 10-100 | 10-100 | 10-100 |

m/min

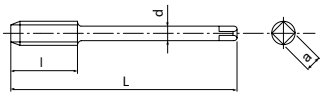
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48265149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48265155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48265161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48265169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48265179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-CHT (Side)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N |
|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC |
| 10-100 | 10-100 | 10-100 |

m/min

A | MF | CARBIDE | FX | C/2.5 | 6HX | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

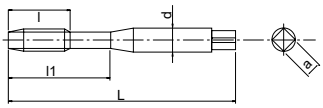
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48265162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 4 | DIN374 |
| 48265170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48265171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48265180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48265181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48265182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48265192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48265203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48265230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN374 |

# A-CHT FORM E (Center)

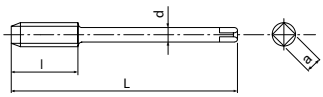
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥

Type 1




Type 2




- 采用 TiAIN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

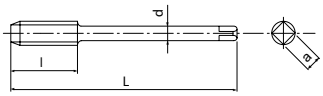
A | M | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | ≥2D | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48263149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48263155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48263161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48263169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48263179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-CHT FORM E (Center) 最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

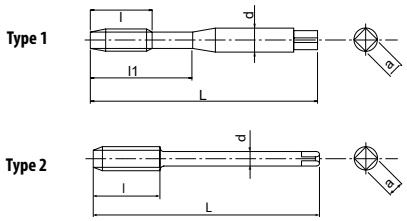
A | MF | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48263170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48263171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48263180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48263181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48263182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48263192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48263203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |

# A-CHT FORM E (Side) 最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

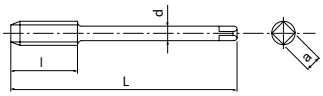
A | M | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48301149 | M5X0.8 | 70 | 10 | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48301155 | M6X1 | 80 | 12 | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48301161 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48301169 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48301179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 3 | DIN376 |

# A-CHT FORM E (Side) 最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

A | MF | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | DIN 374

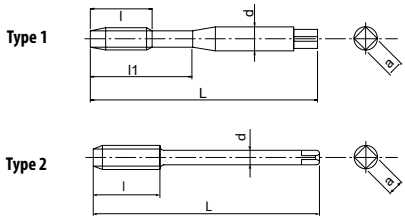
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48301170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48301171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48301180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48301181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48301182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48301192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN374 |
| 48301203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN374 |

# A-CHT-DIN

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工；
- 采用中心油孔；
- 中国独有规格。

| 10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min |
|---|---|---|---|

单位 :mm Unit:mm

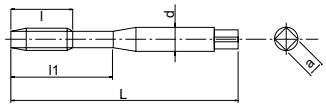
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1083307601-901 | M6X1 | 80 | 12 | 31 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 1083307701-901 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 1083307801-901 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 1083307811-901 | M10X1.25 | 100 | 18 | - | 7 | 5.5 | 4 | 2 | DIN371 |
| 1083307901-901 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 1083307911-901 | M12X1.5 | 100 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 1083307921-901 | M12X1.25 | 100 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |

# A-CHT-DIN FORM E

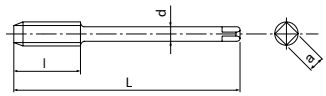
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥

Type 1




Type 2




- 采用 TiAlN 涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工；
- 采用中心油孔；
- 中国独有规格。

| K | K | N | |
|---|---|---|---|
| FC | FCD | AC,ADC | |
| 7-70 | 7-70 | 7-70 | m/min |

A | M | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

单位 :mm Unit:mm

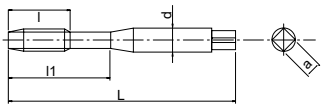
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1083307600-901 | M6X1 | 80 | 12 | 31 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 1083307700-901 | M8X1.25 | 90 | 15 | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 1083307800-901 | M10X1.5 | 100 | 18 | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 1083307810-901 | M10X1.25 | 100 | 18 | - | 7 | 5.5 | 4 | 2 | DIN371 |
| 1083307900-901 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 1083307910-901 | M12X1.5 | 100 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 1083307920-901 | M12X1.25 | 100 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |

# FC-HT

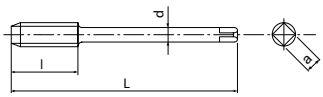
最适合加工铸铁件

## 铸铁加工用直槽丝锥

Type 1




Type 2




- 采用氮化处理；
- 高速钢材质；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件加工。

| K FC | K FCD | |
|---|---|---|
| 7-12 | 5-10 | m/min |

M | HSSE | N | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

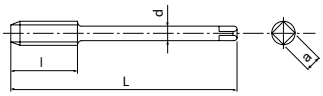
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48339001 | M3X0.5 | 56 | 11 | 18 | 3.5 | | 3 | 1 | DIN371 |
| 48339002 | M4X0.7 | 63 | 13 | 21 | 4.5 | | 3 | 1 | DIN371 |
| 48339003 | M5X0.8 | 73 | 16 | 25 | 6 | | 3 | 1 | DIN371 |
| 48339004 | M6X1 | 80 | 19 | 30 | 6 | | 3 | 1 | DIN371 |
| 48339005 | M8X1.25 | 90 | 22 | 35 | 8 | | 4 | 1 | DIN371 |
| 48339006 | M10X1.5 | 100 | 24 | 39 | 10 | | 4 | 1 | DIN371 |
| 48339007 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339008 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339009 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339010 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339011 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339012 | M22X2.5 | 140 | 30 | - | 18 | | 4 | 2 | DIN376 |
| 48339013 | M24X3 | 160 | 36 | - | 18 | | 4 | 2 | DIN376 |

# FC-HT

最适合加工铸铁件

## 铸铁加工用直槽丝锥




- 采用氮化处理；
- 高速钢材质；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件加工。

7-12 5-10 m/min

单位 :mm Unit:mm

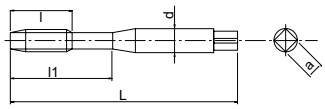
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48339014 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | | 4 | DIN374 |
| 48339015 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | | 4 | DIN374 |
| 48339016 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | | 4 | DIN374 |
| 48339017 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | | 4 | DIN374 |
| 48339018 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | | 4 | DIN374 |
| 48339019 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | | 4 | DIN374 |
| 48339020 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | | 4 | DIN374 |
| 48339021 | MF18X1.5 | 110 | 30 | 14 | | 4 | DIN374 |
| 48339022 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | | 4 | DIN374 |
| 48339023 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 18 | | 4 | DIN374 |

# VP-DC-MT

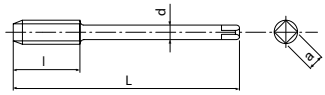
最适合加工铸铁、铝合金铸件

## 同步进给高速加工用直槽丝锥

Type 1




Type 2




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

M | CPM | V | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

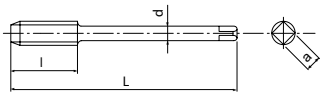
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48020125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48020133 | M2.5X0.5 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48020138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 48020142 | M3.5X0.6 | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48020144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 48020149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6.0 | 4.9 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 48020155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6.0 | 4.9 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 48020158 | M7X1 | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 4 | 1 | DIN 371 |
| 48020161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8.0 | 6.2 | 4 | 1 | DIN 371 |
| 48020169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10.0 | 8.0 | 4 | 1 | DIN 371 |
| 48020179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48022191 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48022202 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48022214 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48022228 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN 376 |

# VP-DC-MT

最适合加工铸铁、铝合金铸件

## 同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

MF | CPM | V | C/2.5 | 6HX | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

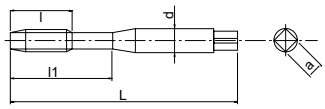
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48023145 | MF4X0.5 | 63 | 9 | 2.8 | 2.1 | 3 | DIN374 |
| 48023151 | MF5X0.5 | 70 | 10 | 3.5 | 2.7 | 3 | DIN374 |
| 48023156 | MF6X0.75 | 80 | 12 | 4.5 | 3.4 | 3 | DIN374 |
| 48023162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 4 | DIN 374 |
| 48023171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN 374 |
| 48023170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN 374 |
| 48023182 | MF12X1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN374 |
| 48023181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48023180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48023192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48023203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48023216 | MF18X1.5 | 110 | 30 | 14 | 11 | 4 | DIN 374 |
| 48023230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN 374 |
| 48023240 | MF22X1.5 | 125 | 20 | 18 | 14.5 | 5 | DIN374 |
| 48023250 | MF24X1.5 | 140 | 24 | 18 | 14.5 | 5 | DIN374 |
| 48020247 | MF24X3 | 160 | 36 | 18 | 14.5 | 5 | DIN376 |
| 48020271 | MF30X3.5 | 180 | 42 | 22 | 18 | 6 | DIN376 |

# VP-DC-MT (FormE)

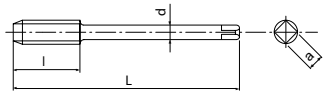
最适合加工铸铁、铝合金铸件

## 同步进给高速加工用直槽丝锥

Type 1




Type 2




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

M | CPM | V | E/1.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

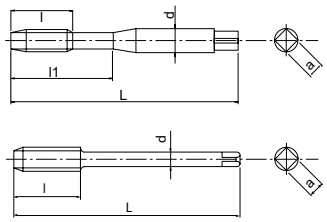
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48037138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48037144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48037149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48037155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48037161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48037169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48037179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48037191 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48037202 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48037214 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48037228 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48037238 | M22X2.5 | 140 | 30 | - | 18 | 14.5 | 5 | 2 | DIN376 |
| 48037247 | M24X3 | 160 | 36 | - | 18 | 14.5 | 5 | 2 | DIN376 |

# VPO-DC-MT (Center)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）。

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

M | CPM | V | C/2.5 | 6HX | ≥2D | | DIN 371 | DIN 376

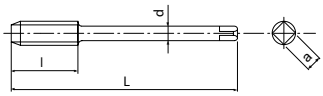
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48021155 | M6x1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN 371 |
| 48021161 | M8x1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN 371 |
| 48021169 | M10x1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN 371 |
| 48300179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48300191 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48300202 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48300214 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48300228 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |

# VPO-DC-MT (Center)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）。

| P | P | K | K | N | H | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

MF | CPM | V | C/2.5 | 6HX | ≥2D | DIN 374

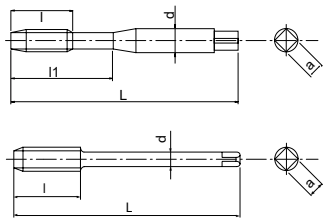
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48024162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 4 | DIN 374 |
| 48024171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN 374 |
| 48024170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN 374 |
| 48300181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN376 |
| 48300180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN376 |
| 48300192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN376 |
| 48300203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN376 |
| 48300216 | MF18X1.5 | 110 | 30 | 14 | 11 | 4 | DIN376 |
| 48300230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN376 |

# VPO-DC-MT (Side)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）。

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

M | CPM | V | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

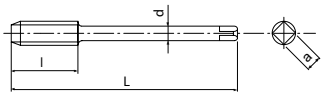
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48299155 | M6X1 | 80 | - | 12 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48299161 | M8X1.25 | 90 | - | 15 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48299169 | M10X1.5 | 100 | - | 18 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48021179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48024191 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48024202 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48024214 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN 376 |
| 48024228 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN 376 |

# VPO-DC-MT (Side)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用侧冷油孔；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）。

| P | P | K | K | N | H | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

MF | CPM | V | C/2.5 | 6HX | DIN 374

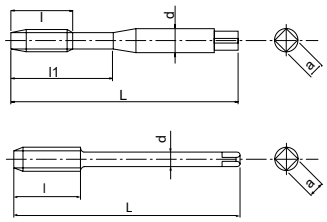
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48299162 | MF8X1 | 90 | 15 | 6 | 4.9 | 4 | DIN374 |
| 48299171 | MF10X1 | 90 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48299170 | MF10X1.25 | 100 | 18 | 7 | 5.5 | 4 | DIN374 |
| 48024181 | MF12X1.25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48024180 | MF12X1.5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | DIN 374 |
| 48024192 | MF14X1.5 | 100 | 24 | 11 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48024203 | MF16X1.5 | 100 | 24 | 12 | 9 | 4 | DIN 374 |
| 48024216 | MF18X1.5 | 110 | 30 | 14 | 11 | 4 | DIN 374 |
| 48024230 | MF20X1.5 | 125 | 30 | 16 | 12 | 4 | DIN 374 |

# VPO-DC-MT (FormE)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 采用中心油孔；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；
- 同步进给丝锥可进行高速加工（> 30m/min）。

| P ○ | P ○ | K ◉ | K ◉ | N ◉ | H ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0.45%～ | SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | 35～45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

M | CPM | V | E/1.5 | 6HX | ≥2D | | DIN 371 | DIN 376

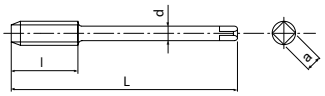
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状类型 Type | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48038155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 3 | 1 | DIN371 |
| 48038161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48038169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 4 | 1 | DIN371 |
| 48038179 | M12X1.75 | 110 | 21 | - | 9 | 7 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48038191 | M14X2 | 110 | 24 | - | 11 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48038202 | M16X2 | 110 | 24 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48038214 | M18X2.5 | 125 | 30 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48038228 | M20X2.5 | 140 | 30 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | DIN376 |
| 48038238 | M22X2.5 | 140 | 30 | - | 18 | 14.5 | 5 | 2 | DIN376 |
| 48038247 | M24X3 | 160 | 36 | - | 18 | 14.5 | 5 | 2 | DIN376 |

# OXL-MT

适于带内冷的大径加工

## 一般加工用大径直槽丝锥




- 一般加工用大径直槽丝锥
- 表面氧化处理；
- 采用 HSSE 高速钢材质；
- 适于加工铸铁件；

| P ○ | P ○ | P ◉ | P ○ | K ◉ | K ◉ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | FC | FCD | 25～35HRC | |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | m/min |

M | HSSE | H | C/2.5 | 6HX | DIN 376

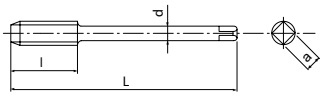
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48047228 | M20X2.5 | 140 | 20 | 16 | 12 | 5 | DIN376 |
| 48047247 | M24X3 | 160 | 20 | 18 | 14.5 | 5 | DIN376 |
| 48047262 | M27X3 | 160 | 24 | 18 | 16 | 5 | DIN376 |
| 48047271 | M30X3.5 | 250 | 28 | 22 | 18 | 6 | DIN376 |
| 48047281 | M33X3.5 | 250 | 28 | 25 | 20 | 6 | DIN376 |
| 48047294 | M36X4 | 250 | 32 | 28 | 22 | 6 | DIN376 |

# VO-HT

最适合加工铸铁、铝合金铸件的大径孔

## 铸件加工用大径直槽丝锥




- 采用 TiCN 涂层；
- 采用 HSSE 高速钢材质；
- 适于铸铁件、铸铝件的加工；

| P | K | K | N | H | |
|---|---|---|---|---|---|
| SCM | FC | FCD | AC,ADC | 25～35HRC | |
| 7-12 | 10-15 | 7-12 | 10-15 | 3-5 | m/min |

M | HSSE | V | B/4 | 6HX | DIN 376

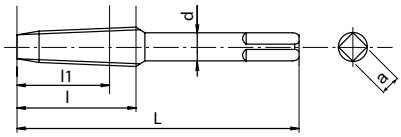
单位 :mm Unit:mm

| 商品号<br>EDP No. | 尺寸<br>Thread Size | 全长<br>L | 螺纹部长度<br>l | 柄径<br>d | 四方部尺寸<br>a | 槽数<br>Z | 形状规格<br>Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48073228 | M20X2.5 | 140 | 37 | 16 | 12 | 5 | DIN376 |
| 48073247 | M24X3 | 160 | 45 | 18 | 14.5 | 5 | DIN376 |
| 48073262 | M27X3 | 160 | 45 | 20 | 16 | 5 | DIN376 |
| 48073271 | M30X3.5 | 180 | 48 | 22 | 18 | 6 | DIN376 |
| 48073281 | M33X3.5 | 180 | 51 | 25 | 20 | 6 | DIN376 |
| 48073294 | M36X4 | 200 | 57 | 28 | 22 | 6 | DIN376 |
| 48073304 | M39X4 | 200 | 60 | 32 | 24 | 6 | DIN376 |

# A-TPT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

A-brand 系列 A-TAP 锥管螺纹用丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 粉末高速钢材质；
• 适于加工一般钢件、铝件。

| P | P | P | P | N | N | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | |
| 5-10 | 5-10 | 5-10 | 5-10 | 5-10 | 10-15 | m/min |

| A | Rc | CPM | V | C/2.5 | DIN 5156 |
|---|---|---|---|---|---|

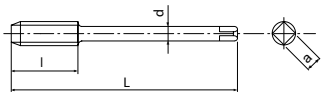
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 基准径长度 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48212384 | RC1/8-28 | 90 | 15 | 10.1 | 7 | 5.5 | 4 | DIN5156 |
| 48212394 | RC1/4-19 | 100 | 19 | 15 | 11 | 9 | 4 | DIN5156 |
| 48212404 | RC3/8-19 | 110 | 21 | 15.4 | 12 | 9 | 4 | DIN5156 |
| 48212414 | RC1/2-14 | 125 | 26 | 20.5 | 16 | 12 | 4 | DIN5156 |
| 48212434 | RC3/4-14 | 140 | 28 | 21.8 | 20 | 16 | 4 | DIN5156 |
| 48212454 | RC1-11 | 160 | 33 | 26 | 25 | 20 | 4 | DIN5156 |

# A-SFT (A-SPT)

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 平行管螺纹用丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、铝件。
- 一般结构用平行管内螺纹

| P ◉ | P ◉ | P ◉ | P ◉ | N ○ | N ○ | M ○ | S ○ | H ○ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

| A | G | CPM | HSSE | V | C/2.5 | 45° | | DIN 5156 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | <G3/4 | G3/4≦ | | | | | |

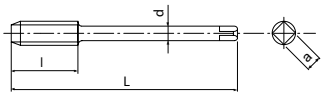
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48139900 | G1/8-28 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN5156 |
| 48139000 | G1/4-19 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN5156 |
| 48139100 | G3/8-19 | 100 | 22 | 12 | 9 | 4 | DIN5156 |
| 48139200 | G1/2-14 | 125 | 25 | 16 | 12 | 4 | DIN5156 |
| 48139400 | G3/4-14 | 140 | 28 | 20 | 16 | 4 | DIN5156 |
| 48139600 | G1-11 | 160 | 30 | 25 | 20 | 4 | DIN5156 |

# A-POT (A-SPT)

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 平行管螺纹用丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、铝件。
- 一般结构用平行管内螺纹

| P | P | P | P | N | N | M | S | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25～35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 | m/min |

| A | G | CPM | HSSE | V | B/4 | | DIN 5156 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | <G3/4 | G3/4≦ | | | | |

单位 :mm Unit:mm

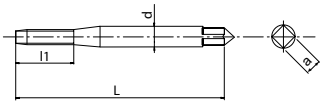
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 槽数 Z | 形状规格 Din |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48145900 | G1/8-28 | 90 | 20 | 7 | 5.5 | 3 | DIN5156 |
| 48145000 | G1/4-19 | 100 | 22 | 11 | 9 | 3 | DIN5156 |
| 48145100 | G3/8-19 | 100 | 22 | 12 | 9 | 3 | DIN5156 |
| 48145200 | G1/2-14 | 125 | 25 | 16 | 12 | 3 | DIN5156 |
| 48145400 | G3/4-14 | 140 | 28 | 20 | 16 | 4 | DIN5156 |
| 48145600 | G1-11 | 160 | 30 | 25 | 20 | 4 | DIN5156 |

# A-XPF

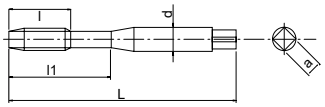
最适合加工不锈钢、碳素钢、35HRC 以内的调质钢和非铁合金，也可加工铸钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

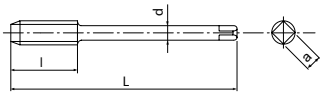
Type 1




Type 2




Type 3




- 高性能丝锥专用 VI 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 特殊螺纹牙式样；
- 特殊切削锥式样。

| P | P | P | P | N | N | M | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC |
| ≤M12 10~50 | ≤M12 10~50 | ≤M12 10~40 | ≤M12 10~35 | ≤M12 20~50 | ≤M12 20~50 | ≤M12 5~15 | ≤M12 5~30 |
| ≥M14 5~25 | ≥M14 5~25 | ≥M14 5~20 | ≥M14 5~15 | ≥M14 10~30 | ≥M14 10~30 | ≥M14 5~10 | ≥M14 5~15 |

m/min

A | M | CPM | VI | C/2.5 | 6HX | 4HX ≦M1.4 | DIN 2174 | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

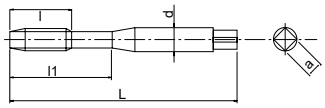
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48133111 | M1X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 0.89~0.90 |
| 48133112 | M1.1X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 0.99~1.00 |
| 48133113 | M1.2X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.09~1.10 |
| 48133115 | M1.4X0.3 | 40 | - | 7 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.26~1.28 |
| 48133118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.45~1.48 |
| 48133119 | M1.7X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.55~1.59 |
| 48133120 | M1.8X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.65~1.69 |
| 48133125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.82~1.86 |
| 48133127 | M2.2X0.45 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.00~2.05 |
| 48133128 | M2.3X0.4 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.12~2.16 |
| 48133133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.31~2.35 |
| 48133136 | M2.6X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.41~2.45 |
| 48133138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN2174 | 2.78~2.82 |
| 48133142 | M3.5X0.6 | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 2 | DIN2174 | 3.23~3.27 |
| 48133144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN2174 | 3.67~3.72 |
| 48133147 | M4.5X0.75 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 4.14~4.20 |
| 48133149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48133152 | M5.5X0.9 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 5.06~5.13 |
| 48133155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 5.52~5.59 |
| 48133158 | M7X1 | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 2 | DIN2174 | 6.52~6.59 |
| 48133161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN2174 | 7.38~7.45 |
| 48133165 | M9X1.25 | 90 | 12 | 35 | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 8.38~8.45 |
| 48133169 | M10X1.5 | 100 | - | - | 10 | 8 | 2 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48133175 | M11X1.5 | 100 | 15 | - | 8 | 6.2 | 3 | DIN2174 | 10.24~10.33 |
| 48133179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 3 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48133191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 3 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48133202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 3 | DIN2174 | 14.96~15.08 |
| 48133214 | M18X2.5 | 125 | 20 | - | 14 | 11 | 3 | DIN2174 | 16.66~16.81 |
| 48133228 | M20X2.5 | 140 | 20 | - | 16 | 12 | 3 | DIN2174 | 18.66~18.81 |
| 48133238 | M22X2.5 | 140 | 20 | - | 18 | 14.5 | 3 | DIN2174 | 20.66~20.81 |
| 48133247 | M24X3 | 160 | 24 | - | 18 | 14.5 | 3 | DIN2174 | 22.40~22.58 |

# A-XPF

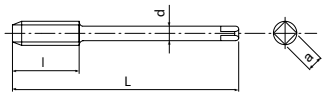
最适合加工不锈钢、碳素钢、35HRC 以内的调质钢和非铁合金，也可加工铸钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1




Type 2




- 高性能丝锥专用 VI 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 特殊螺纹牙式样；
- 特殊切削锥式样。

| P | P | P | P | N | N | M | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC |
| ≤M12 10~50 | ≤M12 10~50 | ≤M12 10~40 | ≤M12 10~35 | ≤M12 20~50 | ≤M12 20~50 | ≤M12 5~15 | ≤M12 5~30 |
| ≥M14 5~25 | ≥M14 5~25 | ≥M14 5~20 | ≥M14 5~15 | ≥M14 10~30 | ≥M14 10~30 | ≥M14 5~10 | ≥M14 5~15 |

m/min

A | MF | CPM | VI | C/2.5 | 6HX | DIN 2174 | DIN 2174

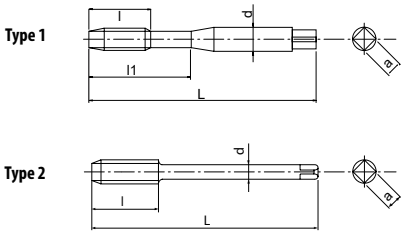
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48133145 | MF4X0.5 | 63 | 8 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN2174 | 3.78~3.82 |
| 48133151 | MF5X0.5 | 70 | 8 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.78~4.82 |
| 48133157 | MF6X0.5 | 80 | 8 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.79~5.83 |
| 48133156 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.65~5.71 |
| 48133160 | MF7X0.75 | 80 | 8 | 7 | 5.5 | 1 | DIN2174 | 6.65~6.71 |
| 48133164 | MF8X0.5 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 7.79~7.83 |
| 48133163 | MF8X0.75 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 7.65~7.72 |
| 48133162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48133171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | 2 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48133170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | 2 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 48133182 | MF12X1 | 100 | 15 | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.53~11.60 |
| 48133181 | MF12X1.25 | 100 | 15 | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 48133180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48133194 | MF14X1 | 100 | 15 | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 13.53~13.60 |
| 48133193 | MF14X1.25 | 100 | 15 | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 13.39~13.46 |
| 48133192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48133204 | MF16X1 | 100 | 15 | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 15.53~15.60 |
| 48133203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 15.25~15.34 |
| 48133218 | MF18X1 | 110 | 15 | 14 | 11 | 2 | DIN2174 | 17.53 ~ 17.60 |
| 48133216 | MF18X1.5 | 110 | 15 | 14 | 11 | 2 | DIN2174 | 17.25 ~ 17.34 |
| 48133232 | MF20X1 | 125 | 15 | 16 | 12 | 2 | DIN2174 | 19.53 ~ 19.60 |
| 48133230 | MF20X1.5 | 125 | 15 | 16 | 12 | 2 | DIN2174 | 19.25 ~ 19.34 |
| 48133240 | MF22X1.5 | 125 | 15 | 18 | 14.5 | 2 | DIN2174 | 21.25 ~ 21.34 |
| 48133250 | MF24X1.5 | 140 | 15 | 18 | 14.5 | 2 | DIN2174 | 23.25 ~ 23.34 |

# A-OIL-XPF

适用于一般钢、铝、不锈钢的高速加工

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- 高效率 · 多功能粉末高速钢材质挤压丝锥；
- 适用于通孔和盲孔；
- TiCN 多层复合涂层；
- 采用侧冷油孔。

| P | P | P | P | N | N | M | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC |
| ≤M12 10~50 | ≤M12 10~50 | ≤M12 10~40 | ≤M12 10~35 | ≤M12 20~50 | ≤M12 20~50 | ≤M12 5~15 | ≤M12 5~30 |
| ≥M14 5~25 | ≥M14 5~25 | ≥M14 5~20 | ≥M14 5~15 | ≥M14 10~30 | ≥M14 10~30 | ≥M14 5~10 | ≥M14 5~15 |

m/min

A | M | CPM | VI | C/2.5 | 6HX | DIN 2174 | DIN 2174

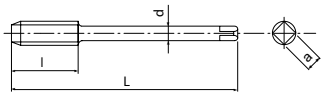
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48225149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.62～4.68 |
| 48225155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.52~5.59 |
| 48225161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.38~7.45 |
| 48225169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48225179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48225191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48225202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 14.96~15.08 |
| 48225214 | M18X2.5 | 125 | 20 | - | 14 | 11 | 2 | DIN2174 | 16.66~16.81 |
| 48225228 | M20X2.5 | 140 | 20 | - | 16 | 12 | 2 | DIN2174 | 18.66~18.81 |
| 48225238 | M22X2.5 | 140 | 20 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2174 | 20.66~20.81 |
| 48225247 | M24X3 | 160 | 24 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2174 | 22.40~22.58 |

# A-OIL-XPF

适用于一般钢、铝、不锈钢的高速加工

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- 高效率 · 多功能粉末高速钢材质挤压丝锥；
- 适用于通孔和盲孔；
- TiCN 多层复合涂层；
- 采用侧冷油孔。

| P | P | P | P | N | N | M | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC |
| ≤M12 10~50 | ≤M12 10~50 | ≤M12 10~40 | ≤M12 10~35 | ≤M12 20~50 | ≤M12 20~50 | ≤M12 5~15 | ≤M12 5~30 |
| ≥M14 5~25 | ≥M14 5~25 | ≥M14 5~20 | ≥M14 5~15 | ≥M14 10~30 | ≥M14 10~30 | ≥M14 5~10 | ≥M14 5~15 |

m/min

A | MF | CPM | VI | C/2.5 | 6HX | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

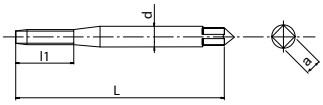
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48225162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48225171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48225170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 48225182 | MF12X1 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.53~11.60 |
| 48225181 | MF12X1.25 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 48225180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48225194 | MF14X1 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.53~13.60 |
| 48225193 | MF14X1.25 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.39~13.46 |
| 48225192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48225204 | MF16X1 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.53~15.60 |
| 48225203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |
| 48225218 | MF18X1 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.53~17.60 |
| 48225216 | MF18X1.5 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.25~17.34 |
| 48225232 | MF20X1 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.53~19.60 |
| 48225230 | MF20X1.5 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.25~19.34 |
| 48225240 | MF22X1.5 | 125 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 21.25~21.34 |
| 48225250 | MF24X1.5 | 140 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 23.25~23.34 |

# S-XPF

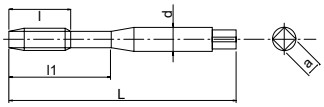
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

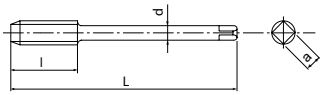
Type 1




Type 2




Type 3




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

| A | M | HSS-Co | V | C/2.5 | 6HX | 4HX | | | DIN 2174 | DIN 2174 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | ≦M1.4 | | | | |

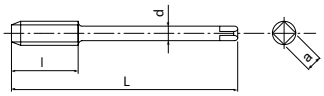
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48030111 | M1X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 0.89~0.90 |
| 48030113 | M1.2X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.09~1.10 |
| 48030115 | M1.4X0.3 | 40 | - | 7 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.26~1.28 |
| 48030118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.45~1.48 |
| 48030119 | M1.7X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.55~1.59 |
| 48030120 | M1.8X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.65~1.69 |
| 48030125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.82~1.86 |
| 48030127 | M2.2X0.45 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.99~2.03 |
| 48030128 | M2.3X0.4 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.12~2.16 |
| 48030133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.29~2.33 |
| 48030136 | M2.6X0.45 | 50 | - | 18 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.39~2.43 |
| 48030138 | M3X0.5 | 56 | - | 20 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN2174 | 2.78~2.82 |
| 48030142 | M3.5X0.6 | 56 | - | 21 | 4 | 3 | 2 | DIN2174 | 3.23~3.27 |
| 48030144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN2174 | 3.67~3.72 |
| 48030149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48030155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 5.52~5.59 |
| 48030158 | M7X1 | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 2 | DIN2174 | 6.51~6.59 |
| 48030161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48030169 | M10X1.5 | 100 | 17 | - | 10 | 8 | 2 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48030179 | M12X1.75 | 110 | 20 | - | 9 | 7 | 3 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48030191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 3 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48030202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 3 | DIN2174 | 14.96~15.08 |
| 48069214 | M18X2.5 | 125 | 20 | - | 14 | 11 | 3 | DIN2174 | 16.66~16.81 |
| 48069228 | M20X2.5 | 140 | 20 | - | 16 | 12 | 3 | DIN2174 | 18.66~18.81 |
| 48069238 | M22X2.5 | 140 | 20 | - | 18 | 14.5 | 3 | DIN2174 | 20.66~20.81 |
| 48069247 | M24X3 | 160 | 24 | - | 18 | 14.5 | 3 | DIN2174 | 22.39~22.56 |
| 48069262 | M27X3 | 160 | 18 | - | 20 | 16 | 3 | DIN2174 | 25.39~25.56 |
| 48069271 | M30X3.5 | 180 | 21 | | 22 | 18 | 3 | DIN2174 | 28.09~28.28 |

# S-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
• 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | HSS-Co | V | C/2.5 | 6HX | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

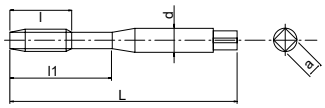
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48030156 | MF6X0.75 | 80 | 8 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 5.65~5.71 |
| 48030163 | MF8X0.75 | 80 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.65~7.72 |
| 48030162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48030171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48030170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 48030182 | MF12X1 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.52~11.60 |
| 48030181 | MF12X1.25 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 48030180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48030192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48030203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |
| 48030216 | MF18X1.5 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.25~17.34 |
| 48030230 | MF20X1.5 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.25~19.34 |
| 48030240 | MF22X1.5 | 125 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 21.25~21.34 |
| 48030250 | MF24X1.5 | 140 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 23.25~23.34 |

# S-XPF

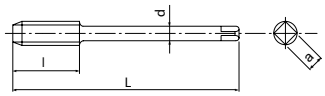
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | UNC | HSS-Co | V | C/2.5 | 2BX | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

单位 ;mm Unit:mm

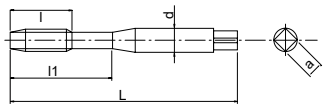
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48091459 | No.5-40UNC | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN2184-1 | 2.86～2.93 |
| 48091461 | No.6-32UNC | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 1 | DIN2184-1 | 3.09～3.17 |
| 48091464 | No.8-32UNC | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN2184-1 | 3.76～3.84 |
| 48091466 | No.10-24UNC | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2184-1 | 4.26～4.35 |
| 48091471 | 1/4-20UNC | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 1 | DIN2184-1 | 5.66～5.76 |
| 48091474 | 5/16-18UNC | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2184-1 | 7.18～7.29 |
| 48091479 | 3/8-16UNC | 100 | - | 35 | 9 | 7 | 1 | DIN2184-1 | 8.66～8.78 |
| 48091484 | 7/16-14UNC | 100 | 18.1 | - | 8 | 6.2 | 2 | DIN2184-1 | 10.12～10.27 |
| 48091489 | 1/2-13UNC | 110 | 19.5 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2184-1 | 11.62～11.78 |
| 48091494 | 9/16-12UNC | 110 | 21.1 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2184-1 | 13.14～13.28 |
| 48091501 | 5/8-11UNC | 110 | 23.1 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2184-1 | 14.61～14.76 |
| 48091515 | 3/4-10UNC | 125 | 20.3 | - | 14 | 11 | 2 | DIN2184-1 | 17.65～17.80 |
| 48091526 | 7/8-9UNC | 140 | 22.6 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2184-1 | 20.66～20.84 |
| 48091538 | 1-8UNC | 160 | 25.4 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2184-1 | 23.63～23.84 |

# S-XPF

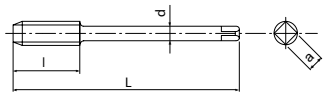
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

单位 :mm Unit:mm

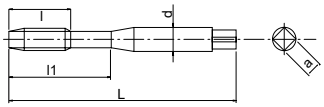
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48091462 | No.6-40UNF | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 1 | DIN2184-1 | 3.19 ~ 3.26 |
| 48091467 | No.10-32UNF | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2184-1 | 4.41 ~ 4.47 |
| 48091472 | 1/4-28UNF | 80 | - | 30 | 7 | 5.5 | 1 | DIN2184-1 | 5.87 ~ 5.94 |
| 48091476 | 5/16-24UNF | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2184-1 | 7.39 ~ 7.47 |
| 48091481 | 3/8-24UNF | 90 | - | 35 | 9 | 7 | 1 | DIN2184-1 | 8.98 ~ 9.06 |
| 48091486 | 7/16-20UNF | 100 | 12.7 | - | 8 | 6.2 | 2 | DIN2184-1 | 10.45 ~ 10.55 |
| 48091491 | 1/2-20UNF | 100 | 12.7 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2184-1 | 12.04 ~ 12.14 |
| 48091496 | 9/16-18UNF | 100 | 14.1 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2184-1 | 13.56 ~ 13.64 |
| 48091504 | 5/8-18UNF | 100 | 14.1 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2184-1 | 15.15 ~ 15.23 |
| 48091517 | 3/4-16UNF | 110 | 12.7 | - | 14 | 11 | 2 | DIN2184-1 | 18.22 ~ 18.30 |
| 48091528 | 7/8-14UNF | 125 | 14.5 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2184-1 | 21.27 ~ 21.38 |
| 48091539 | 1-12UNF | 140 | 16.9 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2184-1 | 24.26 ~ 24.37 |

# S-XPF

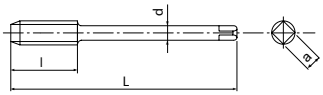
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1

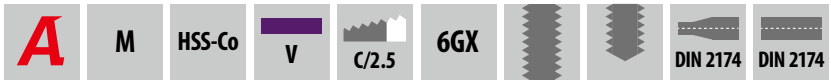



Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |



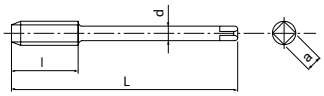

单位 ;mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 中径加大 | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48086125 | M2X0.4 | +0.019 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.85~1.88 |
| 48086133 | M2.5X0.45 | +0.02 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.32~2.35 |
| 48086138 | M3X0.5 | +0.02 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN2174 | 2.79~2.83 |
| 48086142 | M3.5X0.6 | +0.021 | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 1 | DIN2174 | 3.24~3.29 |
| 48086144 | M4X0.7 | +0.022 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN2174 | 3.69~3.75 |
| 48086149 | M5X0.8 | +0.024 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.64~4.71 |
| 48086155 | M6X1 | +0.026 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.55~5.63 |
| 48086161 | M8X1.25 | +0.028 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.40~7.47 |
| 48086169 | M10X1.5 | +0.032 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.26~9.35 |
| 48086179 | M12X1.75 | +0.034 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.14~11.24 |
| 48086191 | M14X2 | +0.038 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 13.00~13.12 |
| 48086202 | M16X2 | +0.038 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 15.00~15.12 |

# S-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
• 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | HSS-Co | V | C/2.5 | 6GX | DIN 2174

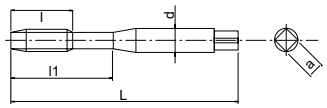
单位 :mm Unit:mm

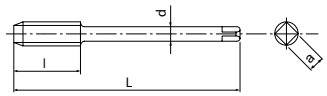
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 中径加大 | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48086162 | MF8X1 | +0.026 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.55~7.62 |
| 48086171 | MF10X1 | +0.026 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.54~9.62 |
| 48086170 | MF10X1.25 | +0.028 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.40~9.47 |
| 48086182 | MF12X1 | +0.026 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.55~11.63 |
| 48086181 | MF12X1.25 | +0.028 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.41~11.49 |
| 48086180 | MF12X1.5 | +0.032 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.27~11.36 |
| 48086193 | MF14X1.25 | +0.028 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.41~13.49 |
| 48086192 | MF14X1.5 | +0.032 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.27~13.36 |
| 48086203 | MF16X1.5 | +0.032 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.27~15.36 |
| 48086216 | MF18X1.5 | +0.032 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.27~17.36 |
| 48086230 | MF20X1.5 | +0.032 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.27~19.367 |
| 48086240 | MF22X1.5 | +0.032 | 125 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 21.27~21.36 |
| 48086250 | MF24X1.5 | +0.032 | 140 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 23.29~23.38 |

# S-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 采用侧冷油孔；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

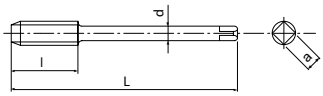
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48042149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48042155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.51~5.59 |
| 48042161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48042169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48042179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48042191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48071202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 14.96~15.08 |
| 48071214 | M18X2.5 | 125 | 20 | - | 14 | 11 | 2 | DIN2174 | 16.66~16.81 |
| 48071228 | M20X2.5 | 140 | 20 | - | 16 | 12 | 2 | DIN2174 | 18.66~18.81 |
| 48071247 | M24X3 | 160 | 24 | - | 18 | 14.5 | 2 | DIN2174 | 22.39~22.56 |
| 48071262 | M27X3 | 160 | 18 | - | 20 | 16 | 2 | DIN2174 | 25.39~25.56 |
| 48071271 | M30X3.5 | 180 | 21 | - | 22 | 18 | 2 | DIN2174 | 28.09~28.28 |

# S-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 采用侧冷油孔；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
• 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | HSS-Co | V | C/2.5 | 6HX | DIN 2174

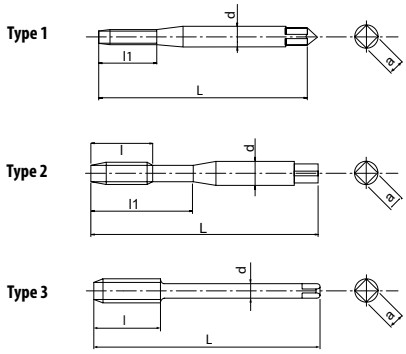
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 Din | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48042162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48042171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48042170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 48042181 | MF12X1.25 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 48042192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48042203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |
| 48042216 | MF18X1.5 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.25~17.34 |
| 48071230 | MF20X1.5 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.25~19.34 |
| 48071240 | MF22X1.5 | 125 | 15 | 18 | 14.5 | DIN2174 | 21.25~21.34 |

# S-LT-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 长柄型式样。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

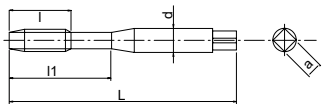
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48115125 | M2X0.4 | 80 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.82~1.86 |
| 48115133 | M2.5X0.45 | 100 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.29~2.33 |
| 48115138 | M3X0.5 | 100 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN2174 | 2.78~2.82 |
| 48115144 | M4X0.7 | 125 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN2174 | 3.67~3.72 |
| 48115149 | M5X0.8 | 140 | - | 25 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 4.61~4.68 |
| 48115155 | M6X1 | 160 | - | 30 | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 5.51~5.59 |
| 48115161 | M8X1.25 | 180 | - | 35 | 8 | 6.2 | 2 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48115169 | M10X1.5 | 200 | - | 39 | 10 | 8 | 2 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48115179 | M12X1.75 | 200 | 17 | - | 9 | 7 | 3 | DIN2174 | 11.10~11.20 |

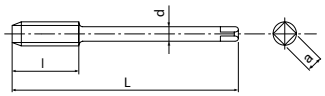
# S-XPF FORM D 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用 Form D (4P 切削锥长)；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

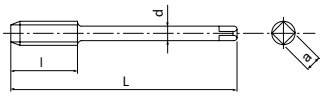
| A | M | HSS-Co | V | D/4 | 6HX | | DIN 2174 | DIN 2174 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48088138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN2174 | 2.78~2.82 |
| 48088144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN2174 | 3.67~3.72 |
| 48088149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48088155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.52~5.59 |
| 48088161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48088169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48088179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48088191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48088202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 14.96~15.08 |

# S-XPF FORM D 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用 Form D (4P 切削锥长)；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | HSS-Co | V | D/4 | 6HX | DIN 2174

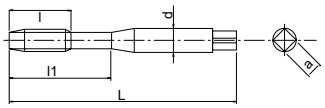
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48088162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48088171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48088170 | MF10X1.25 | 100 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 48088182 | MF12X1 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.52~11.60 |
| 48088181 | MF12X1.25 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 48088180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48088192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48088203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |
| 48088216 | MF18X1.5 | 110 | 15 | 14 | 11 | DIN2174 | 17.25~17.34 |
| 48088230 | MF20X1.5 | 125 | 15 | 16 | 12 | DIN2174 | 19.25~19.34 |

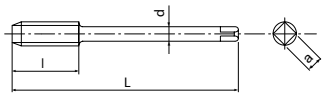
# S-XPF FORM E 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用 Form E (1.5P 切削锥长 )；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

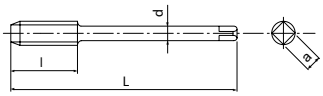
A | M | HSS-Co | V | E/1.5 | 6HX | DIN 2174 | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48089125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.82~1.86 |
| 48089133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.29~2.33 |
| 48089138 | M3X0.5 | 56 | - | 18 | 3.5 | 2.7 | 1 | DIN2174 | 2.78~2.82 |
| 48089142 | M3.5X0.6 | 56 | - | 20 | 4 | 3 | 1 | DIN2174 | 3.23~3.28 |
| 48089144 | M4X0.7 | 63 | - | 21 | 4.5 | 3.4 | 1 | DIN2174 | 3.67~3.72 |
| 48089149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48089155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.52~5.59 |
| 48089161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48089169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48089179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48089191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48089202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 14.96~15.08 |

# S-XPF FORM E 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用 Form E (1.5P 切削锥长)；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | HSS-Co | V | E/1.5 | 6HX | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

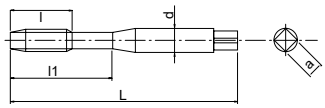
| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48089171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48089180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48089192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48089203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |

# C-OIL-XPF

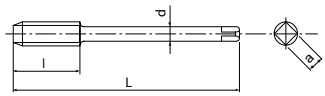
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 硬质合金挤压丝锥

Type 1




Type 2




- TiCN 多层复合涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用侧冷油孔设计（M5: 直冷油孔）；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 HRC35 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

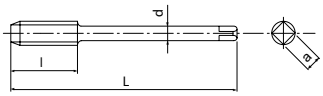
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 Din | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48226149 | M5X0.8 | 70 | - | 25 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 4.62~4.68 |
| 48226155 | M6X1 | 80 | - | 30 | 6 | 4.9 | 1 | DIN2174 | 5.51~5.59 |
| 48226161 | M8X1.25 | 90 | - | 35 | 8 | 6.2 | 1 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 48226169 | M10X1.5 | 100 | - | 39 | 10 | 8 | 1 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 48226179 | M12X1.75 | 110 | 17 | - | 9 | 7 | 2 | DIN2174 | 11.10~11.20 |
| 48226191 | M14X2 | 110 | 20 | - | 11 | 9 | 2 | DIN2174 | 12.96~13.08 |
| 48226202 | M16X2 | 110 | 20 | - | 12 | 9 | 2 | DIN2174 | 14.96~15.08 |

# C-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 硬质合金挤压丝锥




- TiCN 多层复合涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用侧冷油孔设计；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 HRC35 的材料。

| P | P | P | P | N | N | M | H | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25～35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

A | MF | CARBIDE | V | C/2.5 | 6HX | DIN 2174

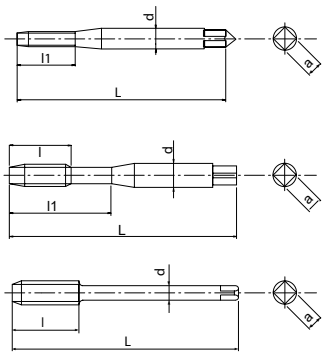
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 Din | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 48226162 | MF8X1 | 90 | 10 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 48226171 | MF10X1 | 90 | 12 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 48226180 | MF12X1.5 | 100 | 15 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |
| 48226192 | MF14X1.5 | 100 | 15 | 11 | 9 | DIN2174 | 13.25~13.34 |
| 48226203 | MF16X1.5 | 100 | 15 | 12 | 9 | DIN2174 | 15.25~15.34 |

# VP-NRT

最适合加工铝合金 · 铝合金铸件、也可加工碳素钢

V 涂层挤压丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；

| P ◉ | P ◉ | P ○ | P ○ | N ◉ | N ◉ | M ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | |
| 10-15 | 10-15 | 10-15 | 8-12 | 10-20 | 10-20 | 5-10 | m/min |

M | CPM | V | C/2.5 | 6HX | 4HX | | | DIN 2174 | DIN 2174

仅 M1.4

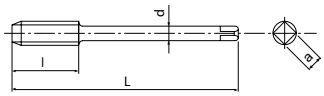
单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 螺纹部长度+颈长 l1 | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状类型 Type | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30237111 | M1X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 0.89~0.90 |
| 30237113 | M1.2X0.25 | 40 | - | 5.5 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.09~1.10 |
| 30237115 | M1.4X0.3 | 40 | - | 7 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.26~1.28 |
| 30237118 | M1.6X0.35 | 40 | - | 8 | 2.5 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.45~1.48 |
| 30237125 | M2X0.4 | 45 | - | 8 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.82~1.86 |
| 30237128 | M2.2X0.45 | 45 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 1.99~2.03 |
| 30237133 | M2.5X0.45 | 50 | - | 9 | 2.8 | 2.1 | 1 | DIN2174 | 2.29~2.33 |
| 30237138 | M3X0.5 | 56 | 18 | - | 3.5 | 2.7 | 2 | DIN2174 | 2.77~2.81 |
| 30237140 | M3.5X0.6 | 56 | 20 | - | 4 | 3 | 2 | DIN2174 | 3.23~3.27 |
| 30237144 | M4X0.7 | 63 | 21 | - | 4.5 | 3.4 | 2 | DIN2174 | 3.66~3.72 |
| 30237149 | M5X0.8 | 70 | 25 | - | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 4.61~4.68 |
| 30237155 | M6X1 | 80 | 30 | - | 6 | 4.9 | 2 | DIN2174 | 5.51~5.59 |
| 30237161 | M8X1.25 | 90 | 35 | - | 8 | 6.2 | 2 | DIN2174 | 7.37~7.45 |
| 30237169 | M10X1.5 | 100 | 39 | - | 10 | 8 | 2 | DIN2174 | 9.24~9.33 |
| 30237179 | M12X1.75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | DIN2174 | 11.10~11.20 |

# VP-NRT

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

涂层挤压丝锥




•TiCN 多层复合涂层；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；

| P ◉ | P ◉ | P ○ | P ○ | N ◉ | N ◉ | M ◉ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C～0.25% | C0.25%～0.45% | C0.45%～ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | |
| 10-15 | 10-15 | 10-15 | 8-12 | 10-20 | 10-20 | 5-10 | m/min |

MF | CPM | V | C/2.5 | 6HX | | | DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

| 商品号 EDP No. | 尺寸 Thread Size | 全长 L | 螺纹部长度 l | 柄径 d | 四方部尺寸 a | 形状规格 DIN | 推荐底孔径 D |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30237162 | MF8X1 | 90 | 22 | 6 | 4.9 | DIN2174 | 7.51~7.59 |
| 30237171 | MF10X1 | 90 | 22 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.51~9.59 |
| 30237170 | MF10X1.25 | 100 | 24 | 7 | 5.5 | DIN2174 | 9.37~9.45 |
| 30237182 | MF12X1 | 100 | 22 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.52~11.60 |
| 30237181 | MF12X1.25 | 100 | 22 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.39~11.46 |
| 30237180 | MF12X1.5 | 100 | 22 | 9 | 7 | DIN2174 | 11.25~11.34 |

# 关于螺纹底孔

**Tap Drill Sizes Guide**

## 底孔径
DRILL HOLE SIZE

底孔径是影响攻丝加工的重要因素之一。
外螺纹和内螺纹的有效嵌合高度与标准牙形高的比称为嵌合率。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

### 嵌合率 ★ Formula ★

$$\text{嵌合率 Percentage of thread engagement} = \frac{\text{（外螺纹大径的基准尺寸）－（底孔径）}\ \text{(basic major dia. of external thread)−(drill hole dia.)}}{\text{2×（标准牙形高度）}\ \text{2×(basic height of thread engagement)}} \times 100$$

在加工内螺纹底孔之前必须考虑到这个嵌合率。
内螺纹小径和底孔直径相等。如果定下了螺距 P、外螺纹大径 d、嵌合率，那么底孔径（公制螺纹、美制统一螺纹） 可由外螺纹标准牙高 0.541266P。

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads:)

### 底孔径 ( 公制螺纹、美制螺纹 ) ★ Formula ★

$$\text{底孔径 Drill Hole diameter} = d - 2 \times (0.541266P) \times \left( \frac{\text{嵌合率 (Percentage of thread engagement)}}{100} \right)$$

d: 外螺纹大径　d:Major diameter of External thread (mm)
P: 螺距　P:Pitch (mm)

**图1　嵌合率**
**当外螺纹呈标准牙形时**

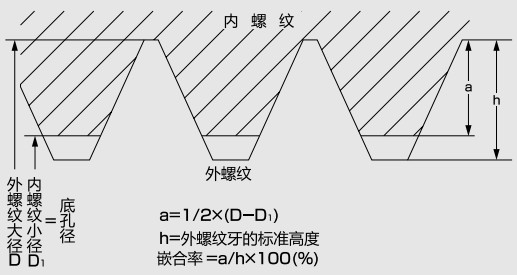
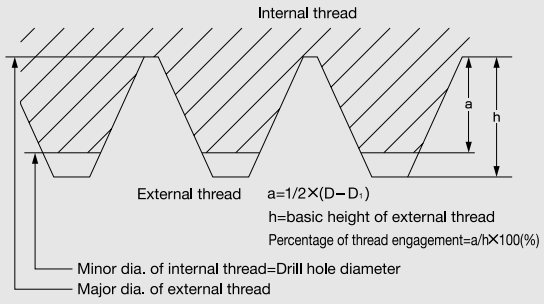



FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



# 切削丝锥底孔直径表

## Cutting Tap Drill Sizes Guide

### M

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| M1 | 0.25 | 0.75 |
| M1.1 | 0.25 | 0.85 |
| M1.2 | 0.25 | 0.95 |
| M1.4 | 0.3 | 1.1 |
| M1.6 | 0.35 | 1.25 |
| M1.7 | 0.35 | 1.35 |
| M1.8 | 0.35 | 1.45 |
| M2 | 0.4 | 1.6 |
| M2.2 | 0.45 | 1.75 |
| M2.3 | 0.4 | 1.9 |
| M2.5 | 0.45 | 2.05 |
| M2.6 | 0.45 | 2.15 |
| M3 | 0.5 | 2.5 |
| M3.5 | 0.6 | 2.9 |
| M4 | 0.7 | 3.3 |
| M4.5 | 0.75 | 3.7 |
| M5 | 0.8 | 4.2 |
| M5.5 | 0.9 | 4.6 |
| M6 | 1 | 5 |
| M7 | 1 | 6 |
| M8 | 1.25 | 6.8 |
| M9 | 1.25 | 7.8 |
| M10 | 1.5 | 8.5 |
| M11 | 1.5 | 9.5 |
| M12 | 1.75 | 10.2 |
| M14 | 2 | 12 |
| M16 | 2 | 14 |
| M18 | 2.5 | 15.5 |
| M20 | 2.5 | 17.5 |
| M22 | 2.5 | 19.5 |
| M24 | 3 | 21 |
| M27 | 3 | 24 |
| M30 | 3.5 | 26.5 |
| M33 | 3.5 | 29.5 |
| M36 | 4 | 32 |
| M39 | 4 | 35 |
| M42 | 4.5 | 37.5 |
| M45 | 4.5 | 40.5 |
| M48 | 5 | 43 |
| M52 | 5 | 47 |
| M56 | 5.5 | 50.5 |
| M60 | 5.5 | 54.5 |
| M64 | 6 | 58 |
| M68 | 6 | 62 |

### MF

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| M2 | 0.25 | 1.75 |
| M2.2 | 0.25 | 1.95 |
| M2.3 | 0.25 | 2.05 |
| M2.5 | 0.35 | 2.15 |
| M3 | 0.25 | 2.75 |
| M3 | 0.35 | 2.65 |
| M3.5 | 0.35 | 3.15 |
| M4 | 0.35 | 3.65 |
| M4 | 0.5 | 3.5 |
| M4.5 | 0.5 | 4 |
| M5 | 0.35 | 4.65 |
| M5 | 0.5 | 4.5 |
| M5 | 0.75 | 4.2 |
| M6 | 0.5 | 5.5 |
| M6 | 0.75 | 5.25 |
| M7 | 0.5 | 6.5 |
| M7 | 0.75 | 6.25 |
| M8 | 0.5 | 7.5 |
| M8 | 0.75 | 7.25 |
| M8 | 1 | 7 |
| M9 | 0.75 | 8.25 |
| M9 | 1 | 8 |
| M10 | 0.5 | 9.5 |
| M10 | 0.75 | 9.25 |
| M10 | 1 | 9 |
| M10 | 1.25 | 8.75 |
| M11 | 1 | 10 |
| M12 | 0.5 | 11.5 |
| M12 | 1 | 11 |
| M12 | 1.25 | 10.75 |
| M12 | 1.5 | 10.5 |
| M13 | 1 | 12 |
| M14 | 0.75 | 13.2 |
| M14 | 1 | 13 |
| M14 | 1.25 | 12.75 |
| M14 | 1.5 | 12.5 |
| M15 | 1 | 14 |
| M15 | 1.5 | 13.5 |
| M16 | 0.75 | 15.2 |
| M16 | 1 | 15 |
| M16 | 1.25 | 14.8 |
| M16 | 1.5 | 14.5 |
| M17 | 1 | 16 |
| M18 | 1 | 17 |
| M18 | 1.5 | 16.5 |
| M18 | 2 | 16 |
| M20 | 1 | 19 |
| M20 | 1.5 | 18.5 |
| M20 | 2 | 18 |
| M22 | 1 | 21 |
| M22 | 1.5 | 20.5 |
| M22 | 2 | 20 |
| M24 | 1 | 23 |
| M24 | 1.5 | 22.5 |
| M24 | 2 | 22 |
| M25 | 1 | 23 |

### MF

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| M25 | 1.5 | 23.5 |
| M26 | 1.5 | 24.5 |
| M27 | 1 | 26 |
| M27 | 1.5 | 25.5 |
| M27 | 2 | 25 |
| M28 | 1.5 | 26.5 |
| M28 | 2 | 26 |
| M30 | 1 | 29 |
| M30 | 1.5 | 28.5 |
| M30 | 2 | 28 |
| M32 | 1.5 | 30.5 |
| M32 | 2 | 30 |
| M33 | 1.5 | 31.5 |
| M33 | 2 | 31 |
| M34 | 1.5 | 32.5 |
| M35 | 1.5 | 33.5 |
| M36 | 1.5 | 34.5 |
| M36 | 2 | 34 |
| M36 | 3 | 33 |
| M38 | 1.5 | 36.5 |
| M39 | 1.5 | 37.5 |
| M39 | 2 | 37 |
| M39 | 3 | 36 |
| M40 | 1.5 | 38.5 |
| M40 | 2 | 38 |
| M40 | 3 | 37 |
| M42 | 1.5 | 40.5 |
| M42 | 2 | 40 |
| M42 | 3 | 39 |
| M45 | 1.5 | 43.5 |
| M45 | 2 | 43 |
| M45 | 3 | 42 |
| M48 | 1.5 | 46.5 |
| M48 | 2 | 46 |
| M48 | 3 | 45 |
| M50 | 1.5 | 48.5 |
| M50 | 2 | 48 |
| M50 | 3 | 47 |
| M52 | 1.5 | 50.5 |
| M52 | 2 | 50 |
| M52 | 3 | 49 |
| M56 | 1.5 | 54.5 |
| M56 | 2 | 54 |
| M56 | 3 | 53 |
| M58 | 1.5 | 56.5 |
| M60 | 1.5 | 66.5 |
| M60 | 2 | 58 |
| M60 | 3 | 57 |

### G

参照 DIN EN ISO 228

| Dia | P | |
|---|---|---|
| 1/16 | 28 | 6.80 |
| 1/8 | 28 | 8.70 |
| 1/4 | 19 | 11.80 |
| 3/8 | 19 | 15.25 |
| 1/2 | 14 | 19.00 |
| 5/8 | 14 | 21.00 |
| 3/4 | 14 | 24.50 |
| 7/8 | 14 | 28.25 |
| 1 | 11 | 30.75 |
| 1 1/8 | 11 | 35.50 |
| 1 1/4 | 11 | 39.50 |
| 1 3/8 | 11 | 41.90 |
| 1 1/2 | 11 | 45.25 |
| 1 3/4 | 11 | 51.00 |
| 2 | 11 | 57.00 |
| 2 1/4 | 11 | 63.00 |
| 2 1/2 | 11 | 72.60 |
| 3 | 11 | 85.00 |

# 切削丝锥底孔直径表

## Cutting Tap Drill Sizes Guide

### UN

参照 ASME B1.1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| 1 1/8 | 8 | 25.4 |
| 1 1/4 | 8 | 28.5 |
| 1 3/8 | 8 | 32 |
| 1 1/2 | 8 | 35 |
| 1 5/8 | 8 | 38.1 |
| 1 3/4 | 8 | 41.5 |
| 1 7/8 | 8 | 44.45 |
| 2 | 8 | 48 |
| 2 1/4 | 8 | 54 |

### UNC

参照 ASME B1.1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| Nr.1 | 64 | 1.55 |
| Nr.2 | 56 | 1.85 |
| Nr.3 | 48 | 2 |
| Nr.4 | 40 | 2.35 |
| Nr.5 | 40 | 2.65 |
| Nr.6 | 32 | 2.7 |
| Nr.8 | 32 | 3.5 |
| Nr.10 | 24 | 3.8 |
| Nr.12 | 24 | 4.5 |
| 1/4 | 20 | 5.1 |
| 5/16 | 18 | 6.5 |
| 3/8 | 16 | 7.9 |
| 7/16 | 14 | 9.3 |
| 1/2 | 13 | 10.7 |
| 9/16 | 12 | 12.3 |
| 5/8 | 11 | 13.5 |
| 3/4 | 10 | 16.5 |
| 7/8 | 9 | 19.3 |
| 1 | 8 | 22.25 |
| 1 1/8 | 7 | 25 |
| 1 1/4 | 7 | 28 |
| 1 1/2 | 6 | 34 |
| 1 3/4 | 5 | 39.5 |
| 2 | 4.5 | 45 |

### UNJC

参照 ASME B1.1 以及 ISO 3161

| Dia | P | |
|---|---|---|
| Nr.1 | 64 | 1.5 |
| Nr.2 | 56 | 1.8 |
| Nr.3 | 48 | 2.05 |
| Nr.4 | 40 | 2.3 |
| Nr.5 | 40 | 2.65 |
| Nr.6 | 32 | 2.8 |
| Nr.8 | 32 | 3.5 |
| Nr.10 | 24 | 3.9 |
| Nr.12 | 24 | 4.6 |
| 1/4 | 20 | 5.2 |
| 5/16 | 18 | 6.7 |
| 3/8 | 16 | 8.1 |
| 7/16 | 14 | 9.5 |
| 1/2 | 13 | 10.9 |
| 9/16 | 12 | 12.3 |
| 5/8 | 11 | 13.7 |
| 3/4 | 10 | 16.75 |

### UNF

参照 ASME B1.1

| Dia | P | |
|---|---|---|
| Nr.0 | 80 | 1.25 |
| Nr.1 | 72 | 1.55 |
| Nr.2 | 64 | 1.85 |
| Nr.3 | 56 | 2.15 |
| Nr.4 | 48 | 2.4 |
| Nr.5 | 44 | 2.6 |
| Nr.6 | 40 | 2.95 |
| Nr.8 | 36 | 3.5 |
| Nr.10 | 32 | 4 |
| Nr.12 | 28 | 4.6 |
| 1/4 | 28 | 5.4 |
| 5/16 | 24 | 6.9 |
| 3/8 | 24 | 8.4 |
| 7/16 | 20 | 9.9 |
| 1/2 | 20 | 11.5 |
| 9/16 | 18 | 13 |
| 5/8 | 18 | 14.5 |
| 3/4 | 16 | 17.4 |
| 7/8 | 14 | 20.4 |
| 1 | 12 | 23.25 |
| 1 1/8 | 12 | 26.5 |
| 1 1/4 | 12 | 29.75 |
| 1 3/8 | 12 | 33 |
| 1 1/2 | 12 | 36 |

### UNJF

参照 ASME B1.15 以及 ISO 3161

| Dia | P | |
|---|---|---|
| Nr.0 | 80 | 1.25 |
| Nr.1 | 72 | 1.55 |
| Nr.2 | 64 | 1.85 |
| Nr.3 | 56 | 2.1 |
| Nr.4 | 48 | 2.4 |
| Nr.5 | 44 | 2.7 |
| Nr.6 | 40 | 2.95 |
| Nr.8 | 36 | 3.6 |
| Nr.10 | 32 | 4.15 |
| Nr.12 | 28 | 4.7 |
| 1/4 | 28 | 5.6 |
| 5/16 | 24 | 7 |
| 1/4 | 24 | 8.6 |
| 7/16 | 20 | 10 |
| 1/2 | 20 | 11.5 |
| 9/16 | 18 | 13 |
| 5/8 | 18 | 14.5 |

### Rc

参照 DIN EN 10226-2 锥度 1-16

| Dia | P | | | A | B min |
|---|---|---|---|---|---|
| | | d1 | D1 | | |
| 1/16 | 28 | 6.3 | 6.49 | 8.31 | 10 |
| 1/8 | 28 | 8.3 | 8.5 | 8.31 | 10.1 |
| 1/4 | 19 | 11 | 11.35 | 12.37 | 15 |
| 3/8 | 19 | 14.5 | 14.85 | 12.77 | 15.4 |
| 1/2 | 14 | 18.1 | 18.49 | 16.83 | 20.5 |
| 3/4 | 14 | 23.5 | 23.98 | 18.13 | 21.8 |
| 1 | 11 | 29.6 | 30.11 | 21.42 | 26 |
| 1 1/4 | 11 | 38.1 | 38.78 | 23.72 | 28.3 |
| 1 1/2 | 11 | 44 | 44.67 | 23.72 | 28.3 |
| 2 | 11 | 55.6 | 56.48 | 28.02 | 32.6 |
| 2 1/2 | 11 | 71.1 | 72 | 31.32 | 37.1 |
| 3 | 11 | 83.6 | 84.71 | 34.42 | 40.2 |

# 挤压丝锥底孔直径表

## Forming Tap Drill Sizes Guide

### M

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

| Dia | P | 6 HX | |
|---|---|---|---|
| | | Min. | Max. |
| 1 | 0.25 | 0.87 | 0.89 |
| 1.2 | 0.25 | 1.07 | 1.09 |
| 1.4 | 0.3 | 1.244 | 1.263 |
| 2 | 0.4 | 1.82 | 1.84 |
| 2.2 | 0.45 | 2.01 | 2.04 |
| 2.5 | 0.45 | 2.31 | 2.34 |
| 3 | 0.5 | 2.77 | 2.81 |
| 3.5 | 0.6 | 3.23 | 3.27 |
| 4 | 0.7 | 3.66 | 3.72 |
| 5 | 0.8 | 4.61 | 4.68 |
| 6 | 1 | 5.51 | 5.59 |
| 8 | 1.25 | 7.37 | 7.55 |
| 10 | 1.5 | 9.24 | 9.33 |
| 12 | 1.75 | 11.1 | 11.2 |
| 14 | 2 | 12.96 | 13.08 |
| 16 | 2 | 14.96 | 15.08 |
| 18 | 2.5 | 16.66 | 16.81 |
| 20 | 2.5 | 18.66 | 18.81 |
| 22 | 2.5 | 20.66 | 20.81 |
| 24 | 3 | 22.39 | 22.56 |
| 27 | 3 | 25.39 | 25.56 |
| 30 | 3.5 | 28.09 | 28.28 |
| 33 | 3.5 | 31.09 | 31.28 |
| 36 | 4 | 33.8 | 34.01 |
| 39 | 4 | 36.8 | 37.01 |
| 42 | 4.5 | 39.52 | 39.73 |
| 45 | 4.5 | 42.52 | 42.73 |

### MF

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

| Dia | P | 6 HX | |
|---|---|---|---|
| | | Min. | Max. |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| 8 | 1 | 7.5 | 7.56 |
| 10 | 1 | 9.5 | 9.56 |
| 10 | 1.25 | 9.35 | 9.43 |
| 12 | 1 | 11.5 | 11.56 |
| 12 | 1.25 | 11.35 | 11.43 |
| 12 | 1.5 | 11.21 | 11.3 |
| 14 | 1.5 | 13.25 | 13.34 |
| 16 | 1.5 | 15.25 | 15.34 |
| 18 | 1.5 | 17.25 | 17.34 |
| 20 | 1.5 | 19.25 | 19.34 |

## MEMO

## MEMO

# 欧士机（上海）精密工具有限公司

# OSG Corporation


欧士机（上海）本部
地址：上海市长宁区长宁路1133号长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588；　传真：021-58883300；　邮编：200051

欧士机（上海）无锡事务所
地址：江苏省无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004室
电话：0510-82739271；　传真：0510-82739220；　邮编：214074

欧士机（上海）芜湖事务所
地址：安徽省芜湖市镜湖区世茂滨江中心写字楼506室
电话：0553-5868160；　传真：0553-5868190；　邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所
地址：江苏省苏州市姑苏区平泷路251号城市生活广场A座33A16
电话：0512-62388327；　传真：0512-62388320；　邮编：215000

欧士机（上海）杭州萧山事务所
地址：浙江省杭州市萧山区市心北路50号天辰国际广场4幢1单元603室
电话：0571-82757757；　传真：0571-82757767；　邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所
地址：浙江省宁波市鄞州区泰安中路466号汇港大厦604-1室
电话：0574-88161548；　传真：0574-88134670；　邮编：315100

欧士机（上海）广州分公司
地址：广东省广州市天河区林和西路161号中泰国际广场A座3001室A06-07单元
电话：020-38210423；　传真：020-38210425；　邮编：510610

欧士机（上海）深圳事务所
地址：广东省深圳市福田区石厦北二街西新天世纪商务中心B座17层1710B
电话：0755-83566532；　传真：0755-83558854；　邮编：518017

欧士机（上海）北京分公司
地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦1号楼20层01B室
电话：010-85261018；　传真：010-85261016；　邮编：100004

欧士机（上海）天津分公司
地址：天津市南开区南马路与南开二马路交口长荣大厦20层2007室
电话：022-23037566/27357729　邮编：300100

欧士机（上海）佛山事务所
地址：广东省佛山市南海区桂城街道富力国际金融中心A2栋1213室
电话：0757-86777181　邮编：528200

欧士机（上海）郑州事务所
地址：河南省郑州市嵩山南路138号溪山御府3号楼1单元1002
电话：186-3092-1318；　邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所
地址：陕西省西安市未央区凤城四路中登国际企业中心A座2002室
电话：029-88860594；　传真：029-86182003；　邮编：710018

欧士机（上海）大连分公司
地址：辽宁省大连开发区凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185；　传真：0411-87655186；　邮编：116600

欧士机（上海）青岛分公司
地址：山东省青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼2单元1202室
电话：0532-66775787　传真：0532-66775797　邮编：266034

欧士机（上海）沈阳事务所
地址：辽宁省沈阳市沈河区北京街19-2号汇宝国际C座1311
电话：024-22852762　邮编：110000

欧士机（上海）长春事务所
地址：吉林省长春市高新区荷园路安联国际A座804号
电话：0431-89388499；　传真：0431-89230366；　邮编：130012

欧士机（上海）成都事务所
地址：四川省成都市锦江区沙河街道通宝街99号泰合·国际财富中心6栋1单元2201
电话：028-65783992；　传真：028-85005292；　邮编：610042

欧士机（上海）重庆事务所
地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号中渝都会首站4幢12-1
电话：023-67136872；　邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所
地址：湖北省武汉市江汉区青年路龙湖江宸天街B座1217室
电话：027-85557360；　邮编：430010

欧士机（上海）东莞事务所
地址：广东省东莞市长安镇长青南路1号ITC万科中心3405-03室
电话：0769-81550050　传真：0769-81550030；　邮编：523845

**Http://www.chinaosg.com**

**OSG 免费技术热线** **400 888 2086**
9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

**E-mail:business@chinaosg.com**


PRINTED WITH SOY INK
样本印刷使用
环保植物性大豆油墨

微信关注我们