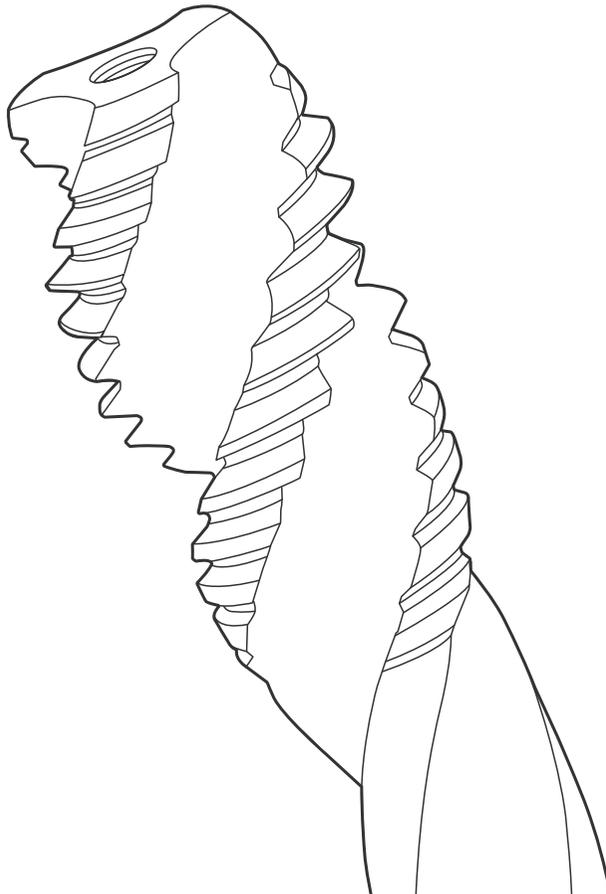




shaping your dreams

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

刀具材质 | Tool material

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

表面处理 | Surface treatment

V	V 涂层 V Coating	FX	FX 涂层 FX Coating	H	氧化处理 Steam Oxide
HR	HR 涂层 HR Coating	EgiAs	EgiAs 涂层 EgiAs Coating	N	氮化处理 Nitride Oxide
VI	VI 涂层 VI Coating	TP	TP 涂层 TP Coating	TiN	TiN 涂层 TiN Coating

刀具精度 | Tool tolerance

4HX	4HX 精度 4HX tolerance	5HX	5HX 精度 5HX tolerance	6HX	6HX 精度 6HX tolerance
2BX	2BX 精度 2BX tolerance	3BX	3BX 精度 3BX tolerance	3B	3B 精度 3B tolerance
ISO 6H	ISO 6H 精度 ISO 6H tolerance		表示钻头许容差 Tolerance for drill diameter		

螺旋角 | Helix angle

	10° 10 degree		15° 15 degree		30° 30 degree
	40° 40 degree		35°~40° 35~40 degree		35°~45° 35~45 degree
	45° 45 degree		45°~50° 45~50 degree		50° 50 degree

标记说明

Icons legend

切削锥部 | Chamfer length



5牙
Form B (5 pitch)



4牙
Form B (4 pitch)



2.5牙
Form C (2.5pitch)



3牙
Form C (3 pitch)



1.5牙
Form B (1.5 pitch)

底孔类型 | Hole specification



盲孔
For blind holes



通孔
For through holes



攻丝深度
Threading depth

加工材料 | Recommendation



钢件
Steel
(Full recommendation)



不锈钢
Stainless
(Full recommendation)



铸件
Cast iron
(Full recommendation)



钢件
Steel
(Suitable)



不锈钢
Stainless
(Suitable)



铸件
Cast iron
(Suitable)



非铁合金
Non-ferrous
(Full recommendation)



耐热合金
Super alloys
(Full recommendation)



高硬度钢
Hardened material
(Full recommendation)



非铁合金
Non-ferrous
(Suitable)



耐热合金
Super alloys
(Suitable)



高硬度钢
Hardened material
(Suitable)

刀具形状 | Tool type



加固柄
Reinforced shank



直柄
Straight shank



侧冷油孔
Side through



中心油孔
Center through



推荐热缩刀柄
Shrink Holder

其他 | Others



A 系列产品
A-brand product



DIN规格
DIN Standard



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
●	●	●	●	○				●				○	○	○	
	○	○	○							○		●	○		
								●			●				
●	○	○	○												
●	●	●	○	○				●				○	○	○	
●	●	●	○	○				●				○	○	○	
○	●	●	●	●						○		○	●		
●	●	●	○					●		○					
		●		●	●					○				○	○
○	○	○	○							○		○	○		
														●	
															●
○	●	●	●	●				○				○	○		
									●	●			●		
									●	●			●		
									●	●			●		
									●	●			●		
									●	●			●		
									●	●			●		
		○	○	○	○				●	●			●		
		○	○	○	○				●	●			●		
		○	○	○	○				●	●			●		

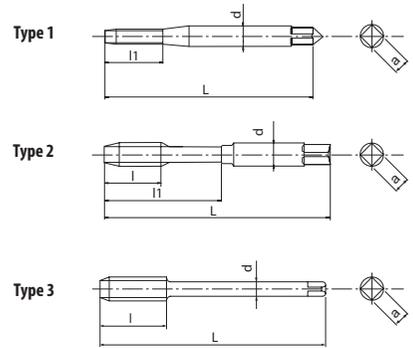
刀具选型表

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 HSSE <G3/4 G3/4≤	V	C/2.5	-								P.105
	A-POT (A-SPT)	CPM HSSE <G3/4 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				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-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



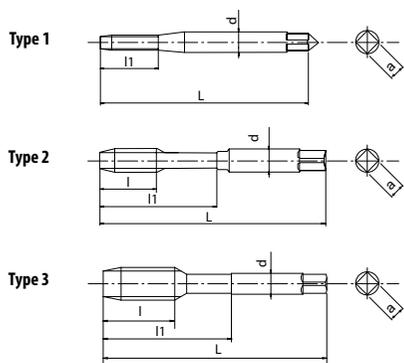
- TiCN 多层复合涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

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	M	CPM	HSSE	V	C/2.5	45°	6HX	5HX			
				≥M27					<M1.4		

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

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

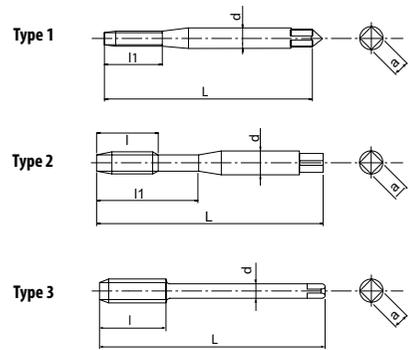


<M1.4

单位:mm Unit:mm

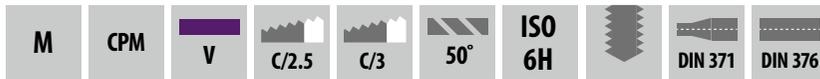
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din
30236001	M1X0.25	40	5.5	8.5	2.5	2.1	1	DIN371
30236002	M1.2X0.25	40	5.5	9.5	2.5	2.1	1	DIN371
30236003	M1.4X0.3	40	7	11.5	2.5	2.1	1	DIN371
30236004	M1.6X0.35	40	8	13.5	2.5	2.1	1	DIN371
30236005	M1.7X0.35	40	8	13.5	2.5	2.1	1	DIN371
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

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；
- 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



仅 M2~M6

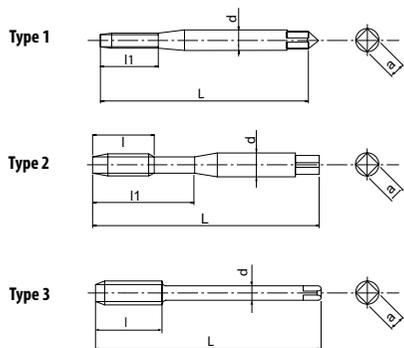
单位: mm Unit:mm

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

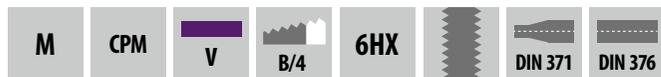
Z 系列刃倾角丝锥



- 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%	CO.25% ~ 0.45%	CO.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



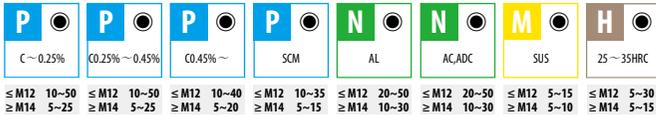
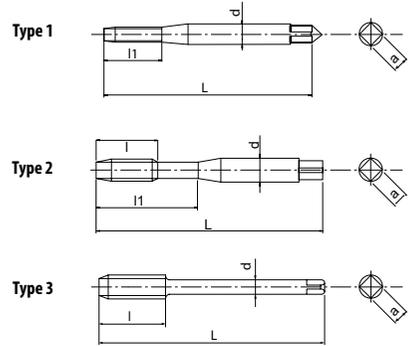
单位:mm Unit:mm

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	M2X0.4	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

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



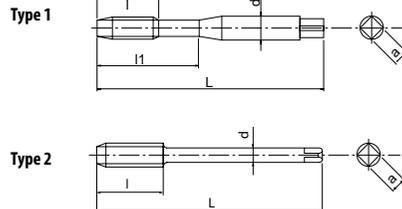
- 高性能丝锥专用 VI 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 特殊螺纹牙式样；
- 特殊切削锥式样。



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

单位: mm Unit:mm

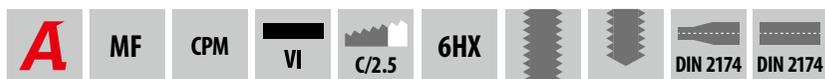
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



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

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	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

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 ★

$$\text{嵌合率} = \frac{\text{Percentage of thread engagement} = \frac{(\text{外螺纹大径的基准尺寸}) - (\text{底孔径})}{2 \times (\text{标准牙形高度})} \times 100}{2 \times (\text{标准牙形高度})}$$

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 ★

$$\text{底孔径} = d - 2 \times (0.541266P) \times \left(\frac{\text{嵌合率}}{100} \right)$$

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

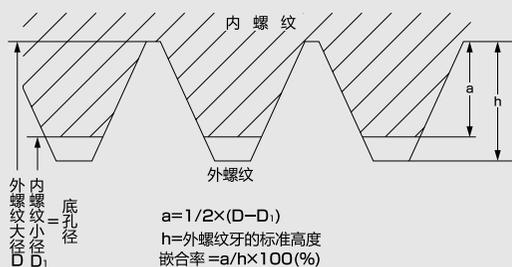
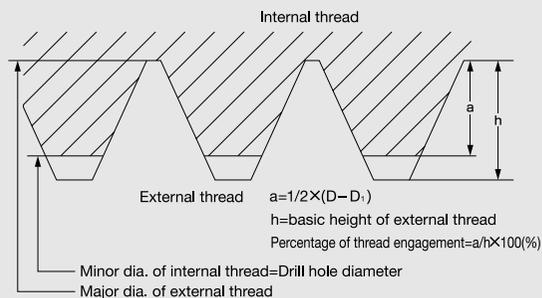


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



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

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泖路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](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



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们