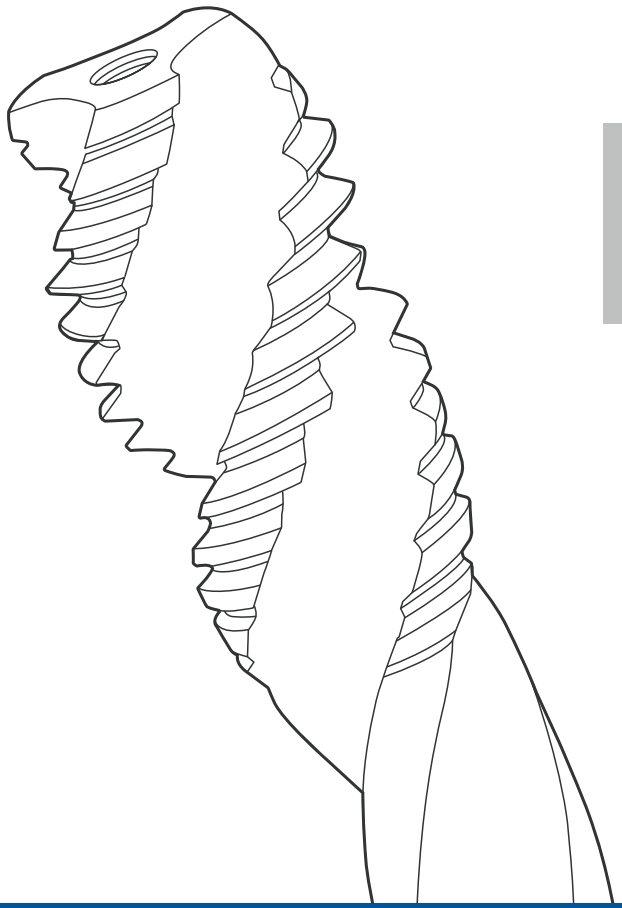
shaping your dreams

DIN-Taps

DIN规格尺寸丝锥系列

Vol.2



追加 A-SFT-SUS/AL
A-SFT-AL FORM E
Σ-SUS-SFT
共计62款

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 Coationg	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	m7	表示钻头许容差 Tolerance for drill diameter		

螺旋角 | Helix angle

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

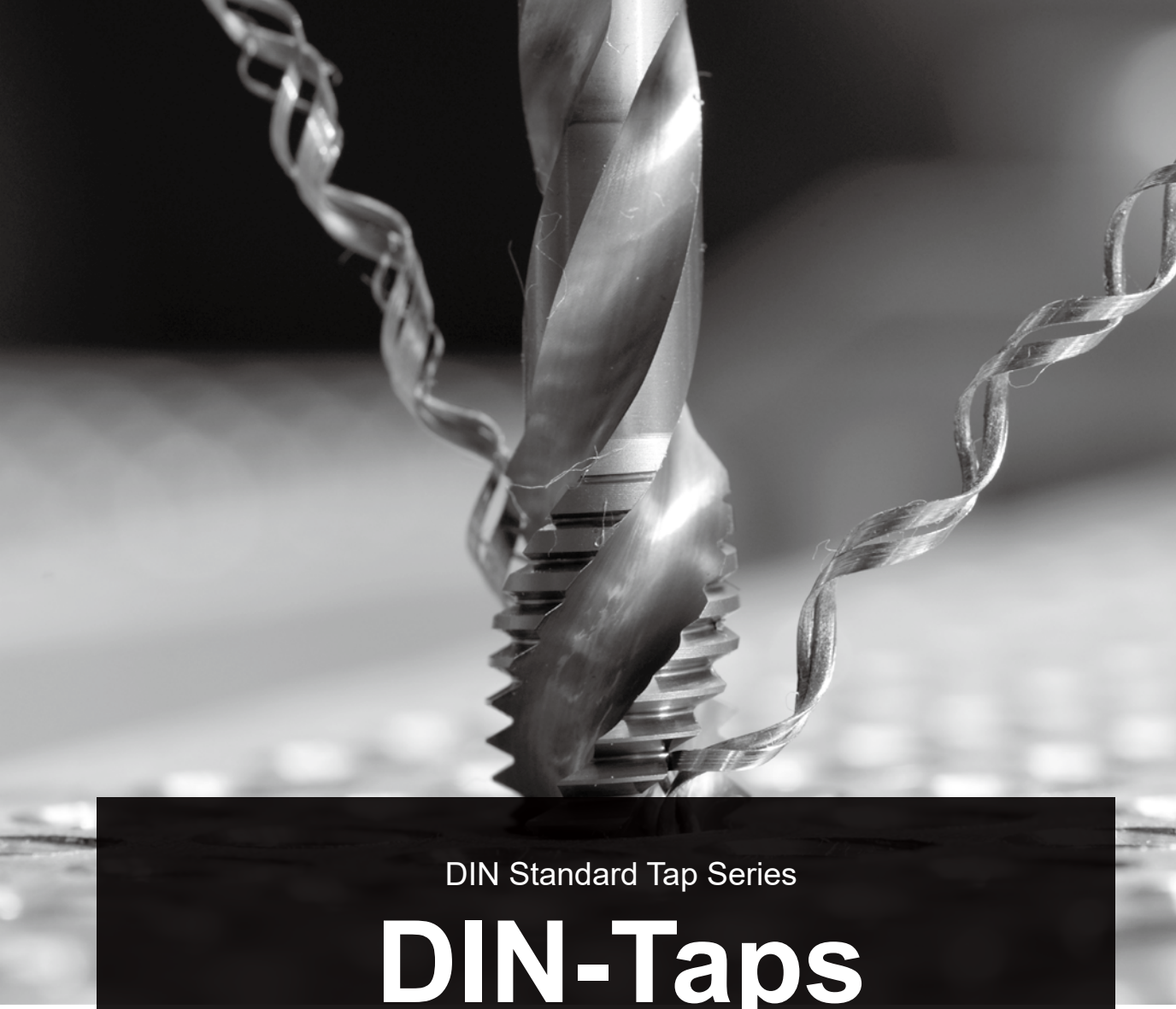


切削条件页码
Page of Cutting Condition

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	油孔	○	◉	P.17	P.18				
	A-SFT LH	CPM	V	C/2.5	-	-	◉	P.19					
	A-SFT-SUS	CPM	VI	C/2.5	-	-	◉	P.20	P.21				
	A-SFT-AL	HSSE	V	C/2.5	-	-	◉	P.22	P.23				
	A-SFT-AL Form E	HSSE	V	E/1.5	-	-	◉	P.24	P.25				
	A-CSF	CARBIDE	FX	C/2.5	油孔	○	◉	P.26	P.27				
	A-CSF Form E	CARBIDE	FX	E/1.5	油孔	○	◉	P.28	P.29				
	EX-SFT	HSSE	-	C/2.5	-	-	◉	P.30	P.31				
	EX-SUS-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	-	◉	P.32	P.33				
	EX-H-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	-	◉	P.34	P.35				
	Z-SFT	CPM	V	C/2.5 C/3	-	○	◉	P.36	P.37				
	Z-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5	油孔	○	◉	P.38					
	Σ-SFT	HSSE	TP	C/2.5	-	-	◉	P.39	P.40				
	Σ-SUS-SFT	HSSE	TP	C/2.5	-	-	◉	P.41	P.42				
	S-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	◉	P.43	P.44				
	H-SFT	CPM	H	C/2.5 C/3	-	○	◉	P.45	P.46	P.47	P.48		
	SFT	HSSE	-	C/2.5	-	○	◉	P.49	P.50				
	V-TI-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	◉	P.51		P.52	P.53		
	WHR-NI-SFT	CPM	HR	C/2.5	-	○	◉	P.54		P.55	P.56		
	M-SFT-DUPLEX	CPM	TiN	C/2.5	-	-	◉	P.57					

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
螺旋槽丝锥	HXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	◉	P.58					
	VXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	◉	P.59					
刃倾角丝锥	A-POT	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.60	P.61	P.62	P.63		
	A-LT-POT	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.64					
刃倾角丝锥	A-POT LH	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.65					
	EX-POT	HSSE	-	B/5	-	◉	-	P.66	P.67				
	EX-SUS-POT	HSSE	H	B/4	-	◉	-	P.68	P.69				
	EX-H-POT	HSSE	H	B/5	-	◉	-	P.70	P.71				
	Z-POT	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.72	P.73				
	Z-OIL-POT	CPM	V	B/4	◉	◉	-	P.74					
	Σ-POT	HSSE	TP	B/5	-	◉	-	P.75	P.76				
	S-POT	HSSE	H	B/4	-	◉	-	P.77	P.78				
	H-POT	CPM	H	B/5	-	◉	-	P.79	P.80				
	POT	HSSE	-	B/4	-	◉	-	P.81	P.82				
	V-TI-POT	CPM	V	B/5	-	◉	-	P.83		P.84	P.85		
	WHR-NI-POT	CPM	HR	B/5	-	◉	-	P.86		P.87	P.88		
	RXL-RFT	HSSE	V	B/4	-	◉	-	P.89					
直槽丝锥	A-CHT (Center)	CARBIDE	FX	C/2.5	◉	◉	◉	P.90	P.91				
	A-CHT (Side)	CARBIDE	FX	C/2.5	◉	◉	◉	P.92	P.93				
	A-CHT Form E (Center)	CARBIDE	FX	E/1.5	◉	◉	◉	P.94	P.95				
	A-CHT Form E (Side)	CARBIDE	FX	E/1.5	◉	◉	◉	P.96	P.97				
	A-CHT-DIN	CARBIDE	FX	C/2.5	◉	-	◉	P.98					
	A-CHT-DIN Form E	CARBIDE	FX	E/1.5	◉	-	◉	P.99					

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	FC-HT	HSSE	N	C/2.5	-	◉	◉	P.100	P.101				
	VP-DC-MT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉	P.102	P.103				
	VP-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5	-	◉	◉	P.104					
	VPO-DC-MT (Center)	CPM	V	C/2.5		◉	◉	P.105	P.106				
	VPO-DC-MT (Side)	CPM	V	C/2.5		◉	◉	P.107	P.108				
	VPO-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5		◉	◉	P.109					
	OXL-MT	HSSE	H	C/2.5		◉	◉	P.110					
	VO-HT	HSSE	V	B/4		◉	◉	P.111					
管用螺纹	A-TPT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉					P.112	
	A-SFT (A-SPT)	CPM <G3/4 HSSE G3/4≤	V	C/2.5	-	○	◉						P.113
	A-POT (A-SPT)	CPM <G3/4 HSSE G3/4≤	V	B/4	-	◉	-						P.114
挤压丝锥	A-XPF	CPM	VI	C/2.5	-	◉	◉	P.115	P.116				
	A-OIL-XPF	CPM	VI	C/2.5		◉	◉	P.117	P.118				
	S-XPF	HSS-Co	V	C/2.5	-	◉	◉	P.119	P.120	P.121	P.122		
	S-XPF 6GX	HSS-Co	V	C/2.5	-	◉	◉	P.123	P.124				
	S-OIL-XPF	HSS-Co	V	C/2.5		◉	◉	P.125	P.126				
	S-LT-XPF	HSS-Co	V	C/2.5		◉	◉	P.127					
	S-XPF FORM D	HSS-Co	V	D/4	-	◉	-	P.128	P.129				
	S-XPF FORM E	HSS-Co	V	E/1.5	-	◉	◉	P.130	P.131				
	C-OIL-XPF	CARBIDE	V	C/2.5	M5	◉	◉	P.132	P.133				
	VP-NRT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉	P.134	P.135				

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
									◉	◉					
		○	○	○	○				◉	◉			◉		
		○	○	○	○				◉	◉			◉		
		○	○	○	○				◉	◉			◉		
		○	○	○	○				◉	◉			◉		
		○	○	○	○				◉	◉			◉		
○	○	◉	○	○					◉	◉					
			◉	◉					◉	◉			◉		
◉	◉	◉	◉									○	○		
◉	◉	◉	◉	○				○				○	○	○	
◉	◉	◉	◉	○				◉				○	○	○	
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	◉	◉	◉				◉				◉	◉		
◉	◉	○	○					◉				◉	◉		

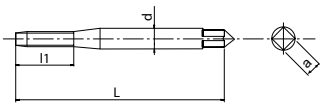
A-SFT

一般材料都可加工

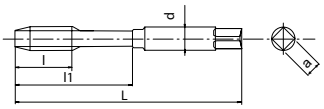
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



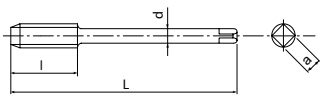
Type 1



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	HSSE	V	C/2.5	45°	6HX	5HX		DIN 371	DIN 376
			≥M27				＜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

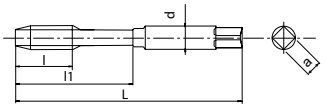
A-SFT

一般材料都可加工

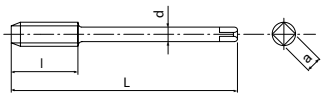
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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 ◉	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

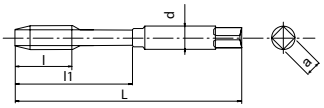
A-SFT

一般材料都可加工

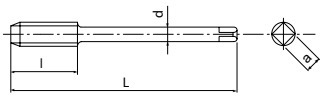
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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 ◉	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	HSSE	V	C/2.5	45°	2BX		DIN 2184-1	DIN 2184-1
			1-8UNC							

单位 :mm Unit:mm

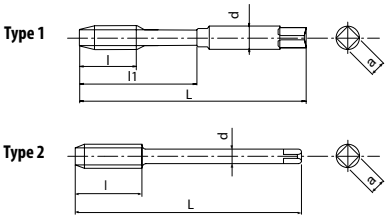
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48139453	No.2-56UNC	45	3.6	11	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48139455	No.3-48UNC	50	3.6	13	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48139457	No.4-40UNC	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	DIN2184-1
48139459	No.5-40UNC	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	DIN2184-1
48139461	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 | HSSE | V | C/2.5 | 45° | 2BX | | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

1-12UNF

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

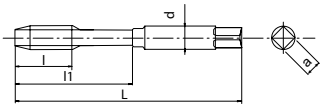
A-SFT FORM E

一般材料都可加工

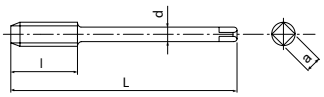
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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

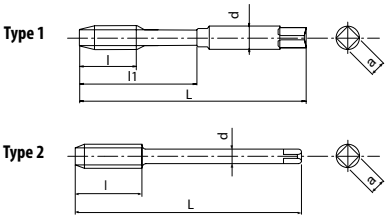
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48203138	M3X0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48203144	M4X0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48203149	M5X0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	1	DIN371
48203155	M6X1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
48203161	M8X1.25	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
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

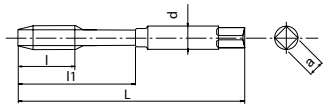
A-OIL-SFT

一般材料都可加工

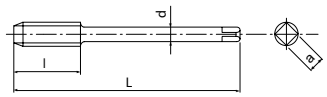
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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

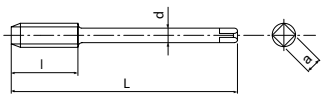
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48140155	M6X1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
48140161	M8X1.25	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
48140169	M10X1.5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48140179	M12X1.75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48140191	M14X2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48140202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

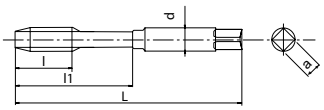
A-SFT LH

一般材料都可加工

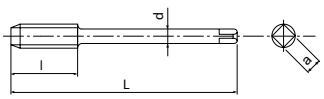
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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；
- 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

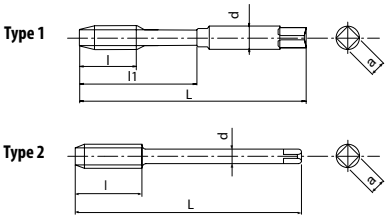
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48217138	M3X0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48217144	M4X0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48217149	M5X0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	1	DIN371
48217155	M6X1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
48217161	M8X1.25	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
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-SFT-SUS

最适合加工不锈钢材料

A-brand 系列不锈钢用螺旋槽丝锥





- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 VI 涂层；
- 消除不锈钢加工中的切屑缠绕问题。

P ○	P ○	P ○	P ○	M ◉	N ○	
C<0.2%	0.25<C<0.4	C≥0.45%	SCM	SUS	AC,ADC	
5-20	5-50	5-50	5-30	5-15	5-50	m/min

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

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 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
48455125	M2×0.4	45	3.2	10	2.8	2.1	2	1	DIN371
48455138	M3×0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48455144	M4×0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48455149	M5×0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	1	DIN371
48455155	M6×1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
48455158	M7×1	80	8	30	7	5.5	3	1	DIN371
48455161	M8×1.25	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
48455169	M10×1.5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48455179	M12×1.75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48455191	M14×2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48455202	M16×2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

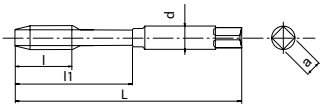
A-SFT-SUS

最适合加工不锈钢材料

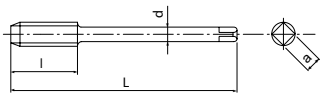
A-brand 系列不锈钢用螺旋槽丝锥



Type 1



Type 2



- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 VI 涂层；
- 消除不锈钢加工中的切屑缠绕问题。

P ○	P ○	P ○	P ○	M ◉	N ○	
C<0.2%	0.25<C<0.4	C≥0.45%	SCM	SUS	AC,ADC	
5-20	5-50	5-50	5-30	5-15	5-50	m/min

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

单位 ;mm Unit:mm

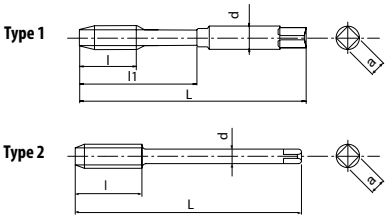
商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48455603	MF8×1	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
48455607	MF10×1	90	12	35	10	8	3	1	DIN371
48455606	MF10×1.25	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48455181	MF12×1.25	100	12	-	9	7	3	2	DIN374
48455180	MF12×1.5	100	14	-	9	7	3	2	DIN374
48455192	MF14×1.5	100	16	-	11	9	3	2	DIN374
48455203	MF16×1.5	100	16	-	12	9	3	2	DIN374

A-SFT-AL

最适合加工铝合金铸件

A-brand 系列铝合金用螺旋槽丝锥





- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金高速钢（HSSE）螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 TiCN 涂层；
- 适用于铝合金铸件及压铸铝件的高速攻丝。



5-50 m/min



单位 :mm Unit:mm

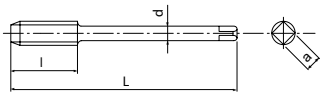
商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48456125	M2×0.4	45	3.2	10	2.8	2.1	2	1	DIN371
48456138	M3×0.5	56	4	18	3.5	2.7	2	1	DIN371
48456144	M4×0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	2	1	DIN371
48456149	M5×0.8	70	6.4	25	6	4.9	2	1	DIN371
48456155	M6×1	80	8	30	6	4.9	2	1	DIN371
48456161	M8×1.25	90	10	35	8	6.2	2	1	DIN371
48456169	M10×1.5	100	12	39	10	8	2	1	DIN371
48456179	M12×1.75	110	14	-	9	7	2	2	DIN376

A-SFT-AL

最适合加工铝合金铸件

A-brand 系列铝合金用螺旋槽丝锥





- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金高速钢（HSSE）螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 TiCN 涂层；
- 适用于铝合金铸件及压铸铝件的高速攻丝。



5-30 m/min



单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 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
48456162	MF8×1	90	10	6	4.9	2	DIN374
48456171	MF10×1	90	10	7	5.5	2	DIN374
48456170	MF10×1.25	100	12	7	5.5	2	DIN374
48456182	MF12×1	100	12	9	7	2	DIN374
48456181	MF12×1.25	100	12	9	7	2	DIN374
48456180	MF12×1.5	100	14	9	7	2	DIN374

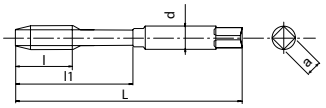
A-SFT-AL FORM E

最适合加工铝合金铸件

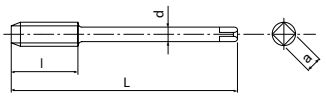
A-brand 系列铝合金用螺旋槽丝锥



Type 1



Type 2



- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金高速钢（HSSE）螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 TiCN 涂层；
- 适用于铝合金铸件及压铸铝件的高速攻丝；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）。



5-30 m/min



单位 :mm Unit:mm

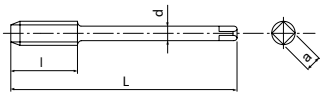
商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48457125	M2×0.4	45	3.2	10	2.8	2.1	2	1	DIN371
48457138	M3×0.5	56	4	18	3.5	2.7	2	1	DIN371
48457144	M4×0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	2	1	DIN371
48457149	M5×0.8	70	6.4	25	6	4.9	2	1	DIN371
48457155	M6×1	80	8	30	6	4.9	2	1	DIN371
48457161	M8×1.25	90	10	35	8	6.2	2	1	DIN371
48457169	M10×1.5	100	12	39	10	8	2	1	DIN371
48457179	M12×1.75	110	14	-	9	7	2	2	DIN376

A-SFT-AL FORM E

最适合加工铝合金铸件

A-brand 系列铝合金用螺旋槽丝锥





- 品质与性能的首选；
- 粉末冶金高速钢（HSSE）螺旋槽切削丝锥，用于盲孔加工；
- 多层 TiCN 涂层；
- 适用于铝合金铸件及压铸铝件的高速攻丝；
- 采用 Form E（1.5P 切削锥长）。



5-30 **m/min**



单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 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
48457162	MF8×1	90	10	6	4.9	2	DIN374
48457171	MF10×1	90	10	7	5.5	2	DIN374
48457170	MF10×1.25	100	12	7	5.5	2	DIN374
48457182	MF12×1	100	12	9	7	2	DIN374
48457181	MF12×1.25	100	12	9	7	2	DIN374
48457180	MF12×1.5	100	14	9	7	2	DIN374

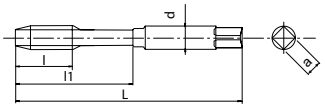
A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

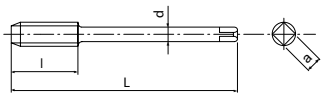
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



Type 1



Type 2



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

A	M	CARBIDE	FX	C/2.5	15°	6HX		DIN 371	DIN 376

单位 :mm Unit:mm

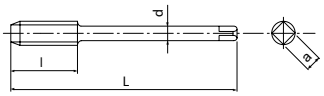
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48267149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48267155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48267161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	3	1	DIN371
48267169	M10X1.5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48267179	M12X1.75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

A-CSF

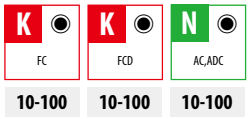
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

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





单位 :mm Unit:mm

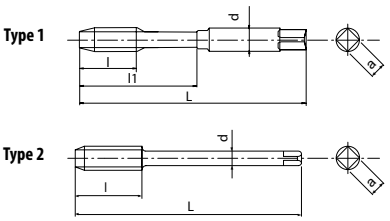
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48267162	MF8X1	90	15	6	4.9	3	DIN374
48267170	MF10X1.25	100	18	7	5.5	3	DIN374
48267171	MF10X1	90	18	7	5.5	3	DIN374
48267180	MF12X1.5	100	21	9	7	3	DIN374
48267181	MF12X1.25	100	21	9	7	3	DIN374
48267182	MF12X1	100	21	9	7	3	DIN374
48267192	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 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 FC	K FCD	N 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

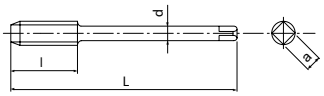
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48266149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48266155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48266161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	3	1	DIN371
48266169	M10X1.5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48266179	M12X1.75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

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。



7-70 | 7-70 | 7-70 | 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
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

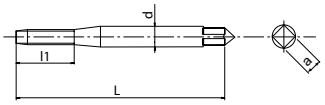
EX-SFT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等的盲孔加工

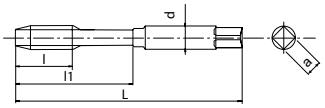
EX 系列一般加工用螺旋槽丝锥



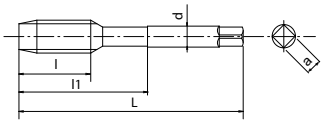
Type 1



Type 2



Type 3



- 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

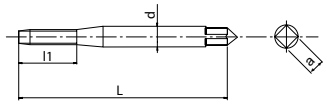
EX-SFT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等的盲孔加工

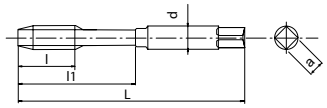
EX 系列一般加工用螺旋槽丝锥



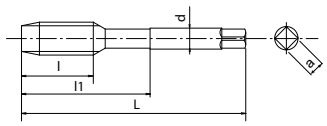
Type 1



Type 2



Type 3



- 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

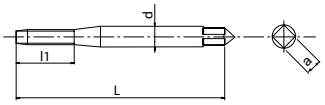
EX-SUS-SFT

适用于不锈钢、铜的盲孔加工

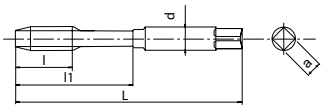
EX 系列螺旋槽丝锥



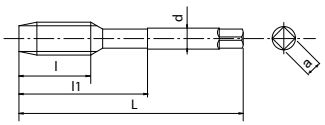
Type 1



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。



5-8 | 6-11 | 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	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

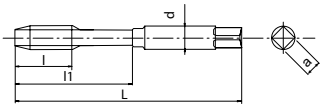
EX-SUS-SFT

适用于不锈钢、铜的盲孔加工

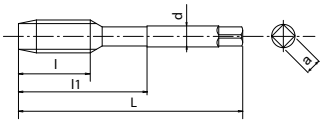
EX 系列螺旋槽丝锥



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。



5-8 | 6-11 | 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	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

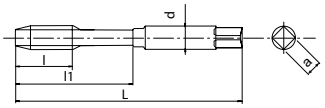
EX-H-SFT

适用于低 · 中碳素钢的加工

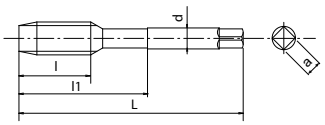
EX 系列一般用氧化处理螺旋槽丝锥



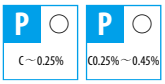
Type 1



Type 2



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



8-13 | 7-12 | 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	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

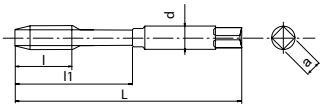
EX-H-SFT

适用于低 · 中碳素钢的加工

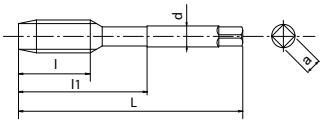
EX 系列一般用氧化处理螺旋槽丝锥



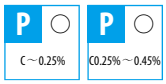
Type 1



Type 2



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



8-13 | 7-12 | 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	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

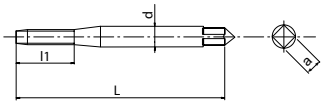
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列螺旋槽丝锥

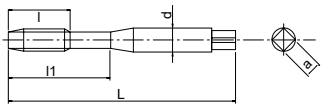




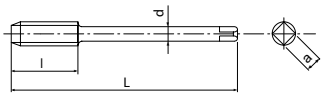
Type 1



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

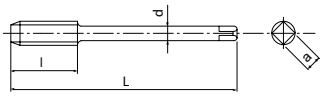
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 z	形状类型 Type	形状规格 Din
80512568	M2X0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN 371
80513368	M2.5X0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN 371
80513868	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN 371
80514468	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN 371
80514968	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN 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

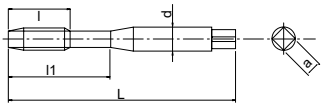
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列螺旋槽丝锥

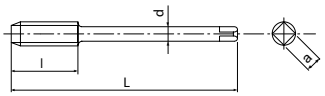




Type 1



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

(SGM)
Σ-SFT

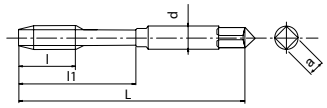
最适合加工中 · 高碳素钢、铝合金铸件，也可加工软钢、球墨铸铁等

高性能螺旋槽丝锥

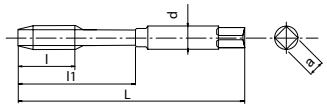


- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形、高强度螺纹部设计
- HSSE高速钢材质
- 不等导程设计

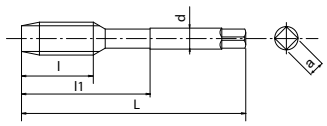
Type 1



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

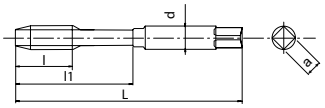
单位 :mm Unit:mm

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

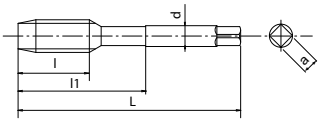
高性能螺旋槽丝锥



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
990496	MF10× 1	90	10	35	10	8	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

(SGM)
Σ-SUS-SFT

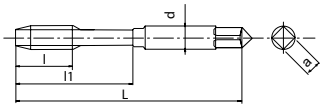
最适合加工不锈钢材料

不锈钢加工用高性能螺旋槽丝锥

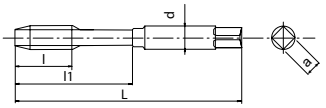


•独家研发的新TP涂层
•新槽形、高强度螺纹部设计
•HSSE高速钢材质
•不等导程设计

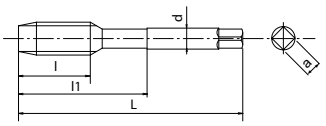
Type 1



Type 2



Type 3



P ○	P ○	P ○	P ○	H ○	K ○	N ○	M ◉	
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	25～35HRC	FCD	AC,ADC	SUS	
5-15	5-15	5-15	5-15	3-10	5-12	5-15	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
990646	M3 × 0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
990656	M4 × 0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
990666	M5 × 0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	1	DIN371
990676	M6 × 1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
990686	M8 × 1.25	90	10	35	8	6.2	3	2	DIN371
990696	M10 × 1.5	100	12	39	10	8	3	2	DIN371
990706	M12 × 1.75	110	14	44	9	7	3	3	DIN376
990716	M14 × 2	110	16	44	11	9	3	3	DIN376
990726	M16 × 2	110	16	50	12	9	3	3	DIN376

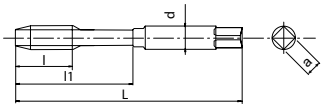
(SGM)
Σ-SUS-SFT

最适合加工不锈钢材料

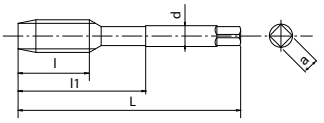
不锈钢加工用高性能螺旋槽丝锥



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 ○	M ◉	
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	25～35HRC	FCD	AC,ADC	SUS	
5-15	5-15	5-15	5-15	3-10	5-12	5-15	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
990736	MF8 × 1	90	10	35	8	6.2	3	1	DIN371
990746	MF10× 1	90	10	35	10	8	3	1	DIN371
990756	MF10× 1.25	100	12	40	7	5.5	3	2	DIN374
990766	MF12× 1.25	100	14	40	9	7	3	2	DIN374
990776	MF12× 1.5	100	14	40	9	7	3	2	DIN374
990786	MF14× 1.5	100	16	40	11	9	3	2	DIN374
990796	MF16× 1.5	100	16	42	12	9	3	2	DIN374

S-SFT

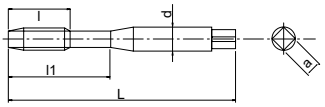
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

S 系列螺旋槽丝锥

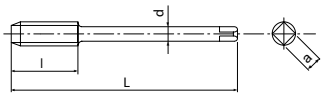




Type 1



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

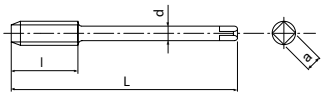
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48223138	M3X0.5	56	5	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48223144	M4X0.7	63	7	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48223149	M5X0.8	70	8	25	6	4.9	3	1	DIN371
48223155	M6X1	80	10	30	6	4.9	3	1	DIN371
48223161	M8X1.25	90	13	35	8	6.2	3	1	DIN371
48223169	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

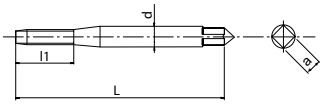
H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

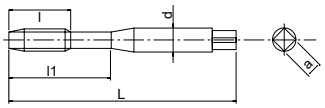
H 系列螺旋槽丝锥



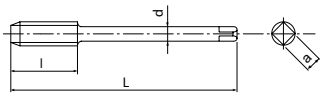
Type 1



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

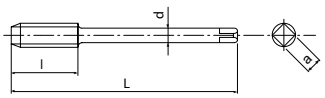
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
83212560	M2x0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN371
83213360	M2.5x0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN371
83213860	M3x0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN371
83214460	M4x0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN371
83214960	M5x0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN371
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

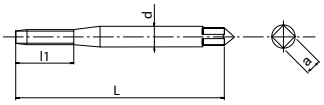
H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

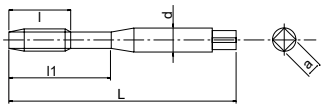
H 系列螺旋槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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

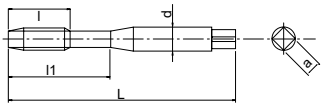
H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

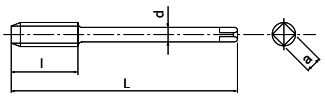
H 系列螺旋槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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

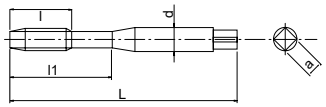
一般材料都可加工

一般加工用螺旋槽丝锥

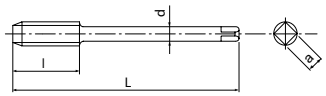




Type 1



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

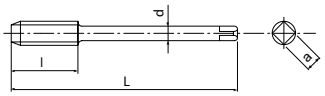
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
30236138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
30236144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
30236149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	1	DIN371
30236155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN371
30236161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	3	1	DIN371
30236169	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

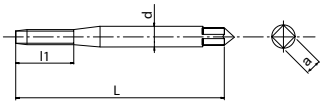
V-TI-SFT

最适合加工钛合金

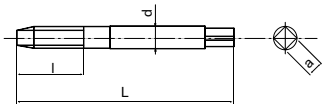
钛合金加工用螺旋槽丝锥



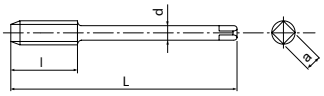
Type 1



Type 2



Type 3



•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

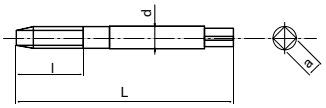
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48011118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	2	1	DIN371
48011125	M2X0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN371
48011133	M2.5X0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	2	DIN371
48011138	M3X0.5	56	-	11	3.5	2.7	3	2	DIN371
48011144	M4X0.7	63	-	14	4.5	3.4	3	2	DIN371
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

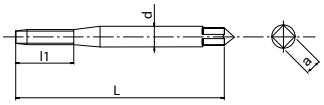
V-TI-SFT

最适合加工钛合金

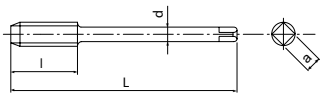
钛合金加工用螺旋槽丝锥



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

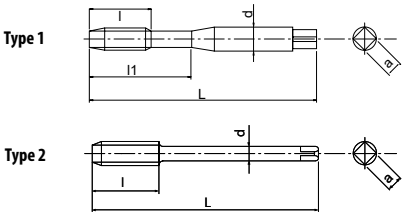
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48013467	NO.10-32UNJF	70	25	6	4.9	3	1	DIN2184-1
48013472	1/4-28UNJF	80	30	7	5.5	3	1	DIN2184-1
48013476	5/16-24UNJF	90	35	8	6.2	3	1	DIN2184-1
48013481	3/8-24UNJF	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48013486	7/16-20UNJF	100	15	8	6.2	3	2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

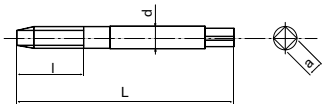
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48078138	M3X0.5	56	-	11	3.5	2.7	3	1	DIN371
48078144	M4X0.7	63	-	14	4.5	3.4	3	1	DIN371
48078149	M5X0.8	70	-	18	6	4.9	3	1	DIN371
48078155	M6X1	80	-	21	6	4.9	3	1	DIN371
48078161	M8X1.25	90	-	28	8	6.2	3	1	DIN371
48078169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

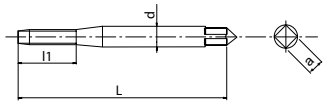
WHR-NI-SFT

最适合加工镍基耐热合金

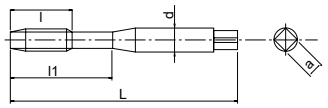
镍基合金加工用螺旋槽丝锥



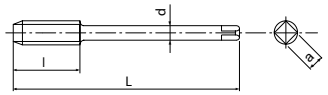
Type 1



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

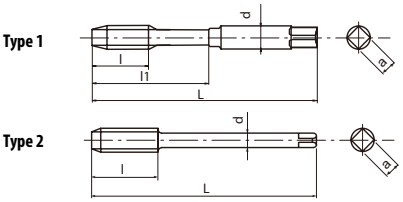
单位 :mm Unit:mm

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

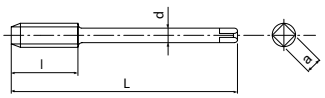
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48336125	M2X0.4	45	3.2	10	2.8	2.1	2	1	DIN371
48336138	M3X0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48336144	M4X0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48336149	M5X0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	1	DIN371
48336155	M6X1	80	8	30	6	4.9	3	1	DIN371
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

适于卧式加工机的大径加工

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

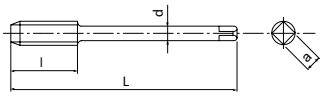
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48045228	M20X2.5	140	20	16	12	5	DIN376
48045238	M22X2.5	140	20	18	-	5	DIN376
48045247	M24X3	160	24	18	14.5	5	DIN376
48045262	M27X3	160	24	20	16	5	DIN376
48045271	M30X3.5	250	28	22	18	5	DIN376
48045281	M33X3.5	250	28	25	20	5	DIN376
48045294	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 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
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

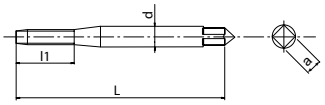
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

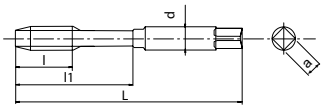




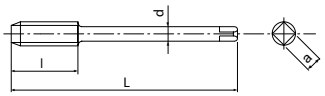
Type 1



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

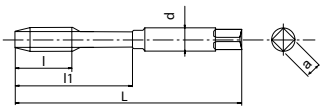
A-POT

一般材料都可加工

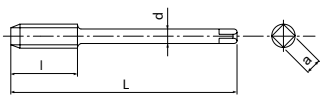
A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥



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

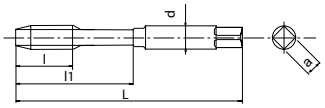
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

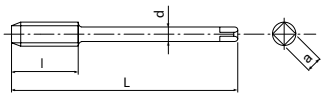




Type 1



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

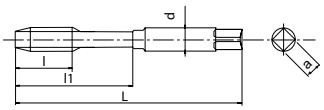
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

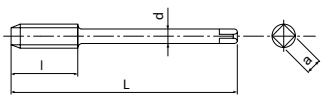




Type 1



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

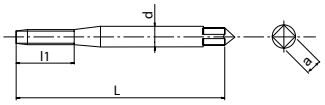
A-LT-POT

一般材料都可加工

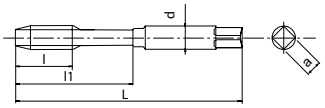
A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥



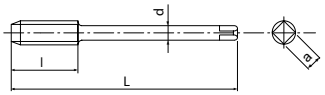
Type 1



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

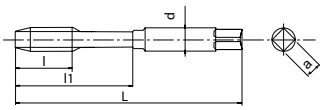
A-POT LH

一般材料都可加工

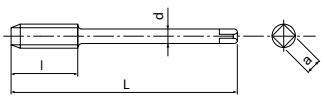
A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥



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；
- 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	B/4	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
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

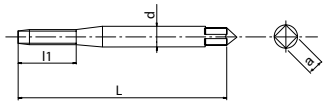
EX-POT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等加工

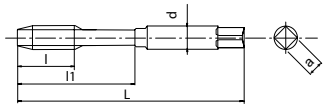
EX 系列一般加工用刃倾角丝锥



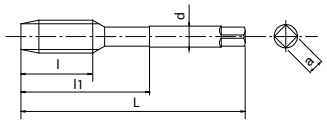
Type 1



Type 2



Type 3



- 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

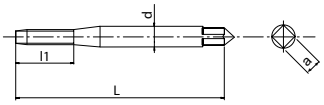
EX-POT

适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等加工

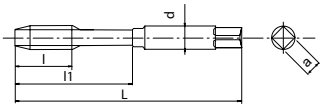
EX 系列一般加工用刃倾角丝锥



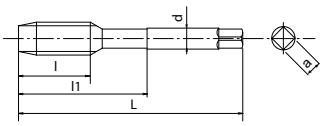
Type 1



Type 2



Type 3



- 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

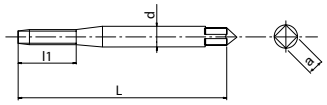
EX-SUS-POT

适用于不锈钢、铜的加工

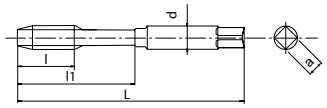
EX 系列刃倾角丝锥



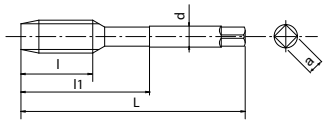
Type 1



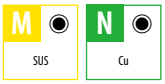
Type 2



Type 3



- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。



8-13 | 7-12 | 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	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

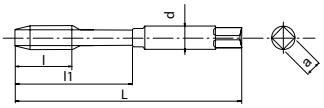
EX-SUS-POT

适用于不锈钢、铜的加工

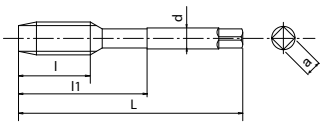
EX 系列刃倾角丝锥



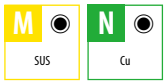
Type 1



Type 2



- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 不锈钢、铜加工用丝锥。



8-13	7-12	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	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

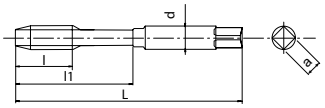
EX-H-POT

最适用于低碳素钢、软钢的加工

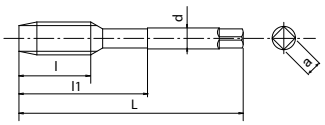
EX 系列一般用氧化处理刃倾角丝锥



Type 1



Type 2



- 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

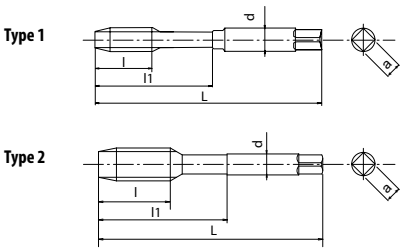
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din
30235067	M3X0.5	56	11	18	3.5	2.7	1	DIN371
30235068	M4X0.7	63	13	21	4.5	3.4	1	DIN371
30235069	M5X0.8	70	16	25	6	4.9	1	DIN371
30235070	M6X1	80	19	30	6	4.9	1	DIN371
30235071	M8X1.25	90	22	35	8	6.2	1	DIN371
30235072	M10X1.5	100	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

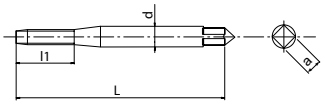
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥

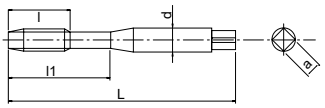




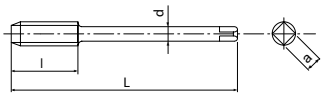
Type 1



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	
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

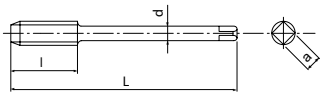
Z-POT

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

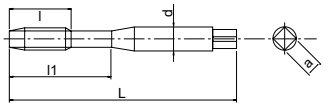
Z-OIL-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

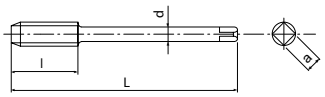
Z 系列刃倾角丝锥



Type 1



Type 2



- 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

(SGM)
Σ-POT

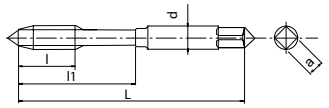
最适合加工中 · 高碳素钢、铝合金铸件，也可加工软钢、球墨铸铁等

高性能刃倾角丝锥

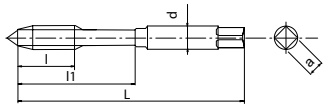


- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形设计
- HSSE高速钢材质
- 特殊螺纹部设计

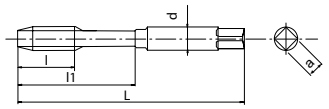
Type 1



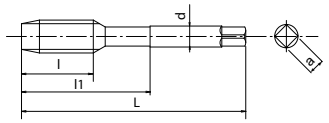
Type 2



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

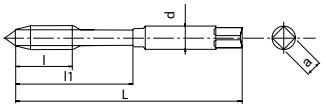
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
990146	M3X0.5	56	11	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
990156	M4X0.7	63	13	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
990166	M5X0.8	70	16	25	6	4.9	3	1	DIN371
990176	M6X1	80	19	30	6	4.9	3	1	DIN371
990186	M8X1.25	90	22	35	8	6.2	3	2	DIN371
990386	M10X1.5	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

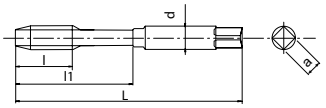


- 独家研发的新TP涂层
- 新槽形设计
- HSSE高速钢材质
- 特殊螺纹部设计

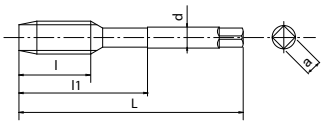
Type 1



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
990486	MF10× 1	100	20	35	7	5.5	4	2	DIN374
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

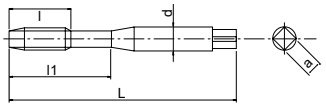
S-POT

适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

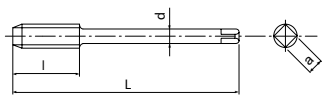
S 系列刃倾角丝锥



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 ◉	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

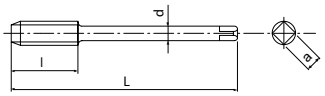
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48224138	M3X0.5	56	11	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48224144	M4X0.7	63	13	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48224149	M5X0.8	70	16	25	6	4.9	3	1	DIN371
48224155	M6X1	80	19	30	6	4.9	3	1	DIN371
48224161	M8X1.25	90	22	35	8	6.2	3	1	DIN371
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 ◉ C～0.25%	P ◉ C0.25%～0.45%	P ◉ C0.45%～	P ○ SCM	M ◉ SUS	K ○ 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

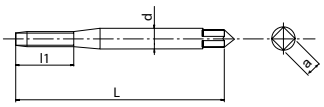
H-POT

适用于中高碳钢、35HRC 的调质钢加工

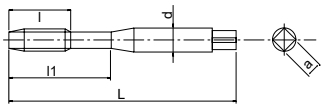
H 系列刃倾角丝锥



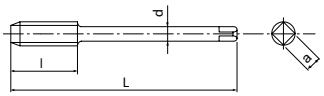
Type 1



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

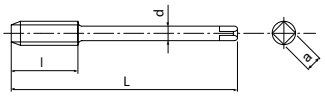
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
88412560	M2X0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN371
88413360	M2.5X0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN371
88413860	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN371
88414460	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN371
88414960	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN371
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

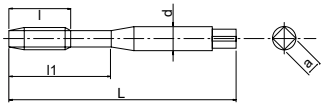
POT

一般材料都可加工

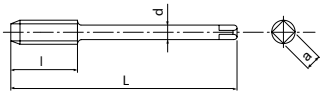
一般加工用刃倾角丝锥



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

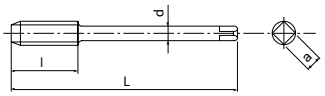
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
30235138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN371
30235144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN371
30235149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN371
30235155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	2	DIN371
30235161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	3	2	DIN371
30235169	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

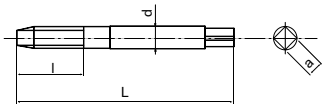
V-TI-POT

最适合加工钛合金

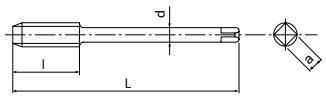
钛合金加工用刃倾角丝锥



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

4-6 m/min

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

单位 :mm Unit:mm

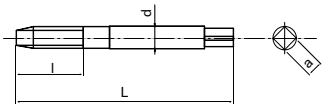
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48012138	M3X0.5	56	12	3.5	2.7	3	1	DIN371
48012144	M4X0.7	63	16	4.5	3.4	3	1	DIN371
48012149	M5X0.8	70	19	6	4.9	3	1	DIN371
48012155	M6X1.0	80	23	6	4.9	3	1	DIN371
48012161	M8X1.25	90	30	8	6.2	3	1	DIN371
48012169	M10X1.5	100	38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

S
Ti

4-6 m/min

UNJC CPM V B/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
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

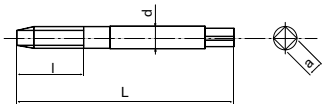
V-TI-POT

最适合加工钛合金

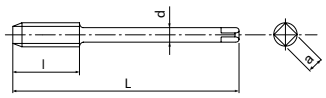
钛合金加工用刃倾角丝锥



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

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

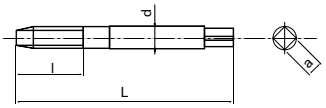
WHR-NI-POT

最适合加工镍基耐热合金

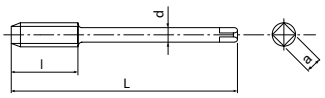
镍基合金加工用刃倾角丝锥



Type 1



Type 2



- 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

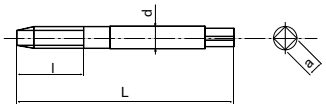
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48079138	M3X0.5	56	12	3.5	2.7	3	1	DIN371
48079144	M4X0.7	63	16	4.5	3.4	3	1	DIN371
48079149	M5X0.8	70	19	6	4.9	3	1	DIN371
48079155	M6X1	80	23	6	4.9	3	1	DIN371
48079161	M8X1.25	90	30	8	6.2	3	1	DIN371
48079169	M10X1.5	100	38	10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



2-4 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
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

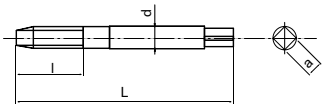
WHR-NI-POT

最适合加工镍基耐热合金

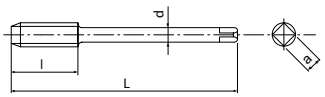
镍基合金加工用刃倾角丝锥



Type 1



Type 2



- 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。



2-4 m/min



单位 :mm Unit:mm

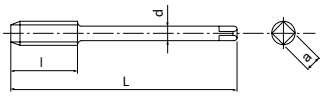
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48079467	NO.10-32UNJF	70	20	6	4.9	3	1	DIN2184-1
48079472	1/4-28UNJF	80	25	7	5.5	3	1	DIN2184-1
48079476	5/16-24UNJF	90	31	8	6.2	3	1	DIN2184-1
48079481	3/8-24UNJF	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48079486	7/16-20UNJF	100	20	9	7	3	2	DIN2184-1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

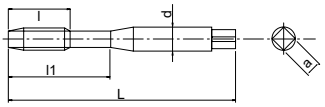
A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

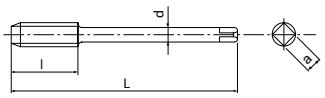
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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

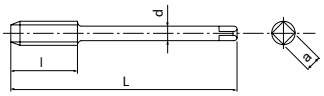
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48264149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	2	DIN371
48264155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	2	DIN371
48264161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	2	DIN371
48264169	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	2	DIN371
48264179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	4	DIN376

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。





单位 :mm Unit:mm

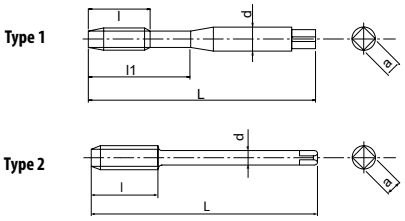
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48264162	MF8X1	90	15	6	4.9	4	DIN374
48264171	MF10X1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48264180	MF12X1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48264182	MF12X1	100	21	9	7	4	DIN374
48264192	MF14X1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48264203	MF16X1.5	100	24	12	9	4	DIN374
48264230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



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



单位 :mm Unit:mm

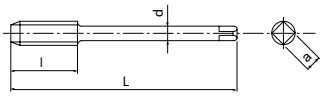
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48265149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48265155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48265161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48265169	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48265179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

A-CHT (Side)

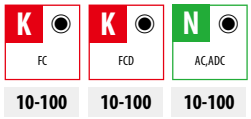
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

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。





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

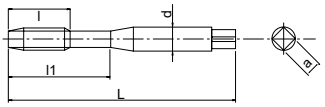
A-CHT FORM E (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

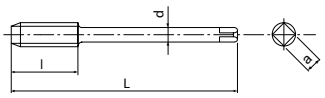
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



Type 1



Type 2



- 采用 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 FC	K FCD	N 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

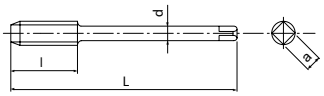
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48263149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48263155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48263161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48263169	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48263179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

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 FC	K FCD	N 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

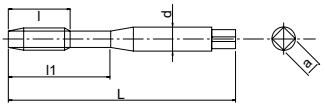
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48263170	MF10X1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48263171	MF10X1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48263180	MF12X1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48263181	MF12X1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48263182	MF12X1	100	21	9	7	4	DIN374
48263192	MF14X1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48263203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

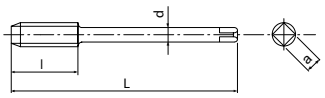
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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 FC	K FCD	N 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

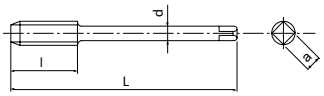
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48301149	M5X0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48301155	M6X1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48301161	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48301169	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48301179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	3	DIN376

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 FC	K FCD	N 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

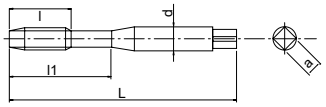
A-CHT-DIN

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

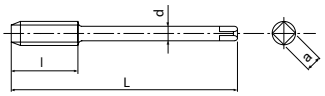
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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。



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

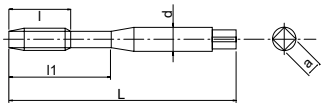
A-CHT-DIN FORM E

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

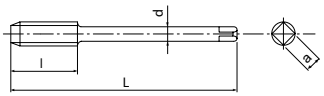
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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 FC	K FCD	N 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

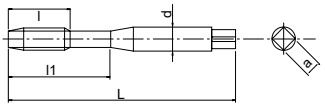
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
1083307600-901	M6X1	80	12	31	6	4.9	3	1	DIN371
1083307700-901	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
1083307800-901	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
1083307810-901	M10X1.25	100	18	-	7	5.5	4	2	DIN371
1083307900-901	M12X1.75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

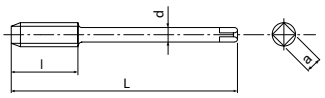
铸铁加工用直槽丝锥



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。



7-12 | 5-10 | m/min



单位 :mm Unit:mm

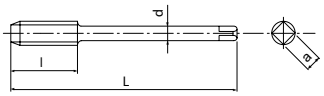
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48339001	M3X0.5	56	11	18	3.5		3	1	DIN371
48339002	M4X0.7	63	13	21	4.5		3	1	DIN371
48339003	M5X0.8	73	16	25	6		3	1	DIN371
48339004	M6X1	80	19	30	6		3	1	DIN371
48339005	M8X1.25	90	22	35	8		4	1	DIN371
48339006	M10X1.5	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

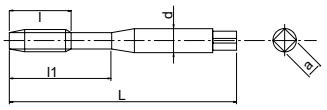
最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥

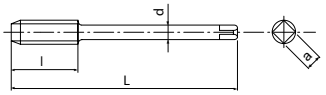




Type 1



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

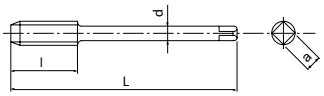
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48020125	M2X0.4	45	-	8	2.8	2.1	3	1	DIN371
48020133	M2.5X0.5	50	-	9	2.8	2.1	3	1	DIN371
48020138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	1	DIN 371
48020142	M3.5X0.6	56	-	20	4	3	3	1	DIN371
48020144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	1	DIN 371
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)

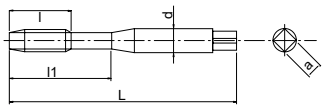
最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥

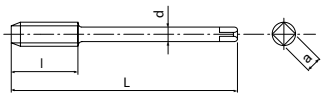




Type 1



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

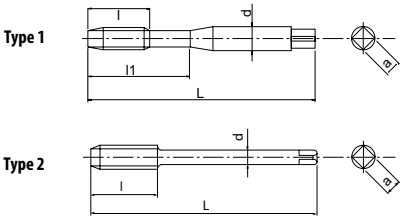
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48037138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48037144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48037149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	1	DIN371
48037155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN371
48037161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	4	1	DIN371
48037169	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

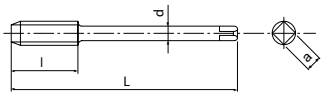
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48021155	M6x1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN 371
48021161	M8x1.25	90	-	35	8	6.2	4	1	DIN 371
48021169	M10x1.5	100	-	39	10	8	4	1	DIN 371
48300179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48300191	M14X2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48300202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

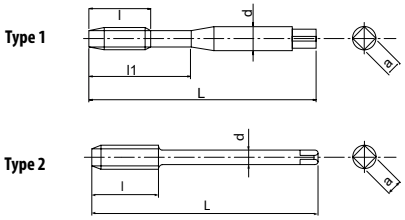
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48024162	MF8X1	90	15	6	4.9	4	DIN 374
48024171	MF10X1	90	18	7	5.5	4	DIN 374
48024170	MF10X1.25	100	18	7	5.5	4	DIN 374
48300181	MF12X1.25	100	21	9	7	4	DIN376
48300180	MF12X1.5	100	21	9	7	4	DIN376
48300192	MF14X1.5	100	24	11	9	4	DIN376
48300203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

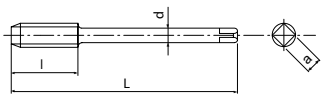
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48299155	M6X1	80	-	12	6	4.9	3	1	DIN371
48299161	M8X1.25	90	-	15	8	6.2	4	1	DIN371
48299169	M10X1.5	100	-	18	10	8	4	1	DIN371
48021179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN 376
48024191	M14X2	110	24	-	11	9	4	2	DIN 376
48024202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

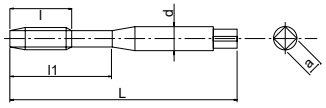
VPO-DC-MT (FormE)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

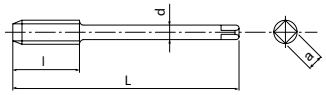
同步进给高速加工用直槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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

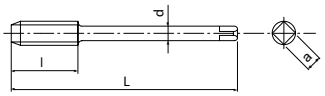
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48038155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN371
48038161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	4	1	DIN371
48038169	M10X1.5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
48038179	M12X1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48038191	M14X2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48038202	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

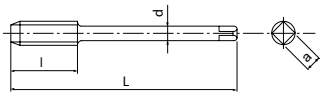
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48047228	M20X2.5	140	20	16	12	5	DIN376
48047247	M24X3	160	20	18	14.5	5	DIN376
48047262	M27X3	160	24	18	16	5	DIN376
48047271	M30X3.5	250	28	22	18	6	DIN376
48047281	M33X3.5	250	28	25	20	6	DIN376
48047294	M36X4	250	32	28	22	6	DIN376

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

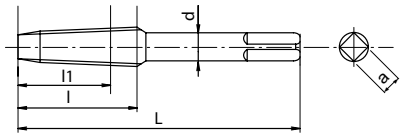
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48073228	M20X2.5	140	20	16	12	5	DIN376
48073247	M24X3	160	24	18	14.5	5	DIN376
48073262	M27X3	160	24	20	16	5	DIN376
48073271	M30X3.5	180	28	22	18	6	DIN376
48073281	M33X3.5	180	28	25	20	6	DIN376
48073294	M36X4	200	32	28	22	6	DIN376
48073304	M39X4	200	32	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 ◉ C～0.25%	P ◉ C0.25%～0.45%	P ◉ C0.45%～	P ◉ SCM	N ○ AL	N ○ 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

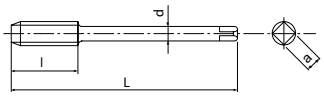
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	基准径长度 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48212384	RC1/8-28	90	15	10.1	7	5.5	4	DIN5156
48212394	RC1/4-19	100	19	15	11	9	4	DIN5156
48212404	RC3/8-19	110	21	15.4	12	9	4	DIN5156
48212414	RC1/2-14	125	26	20.5	16	12	4	DIN5156
48212434	RC3/4-14	140	28	21.8	20	16	4	DIN5156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

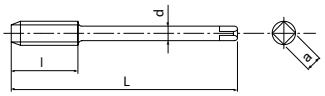
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48139900	G1/8-28	90	20	7	5.5	3	DIN5156
48139000	G1/4-19	100	22	11	9	3	DIN5156
48139100	G3/8-19	100	22	12	9	4	DIN5156
48139200	G1/2-14	125	25	16	12	4	DIN5156
48139400	G3/4-14	140	28	20	16	4	DIN5156
48139600	G1-11	160	30	25	20	4	DIN5156

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

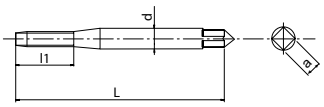
最适合加工不锈钢、碳素钢、35HRC 以内的调质钢和非铁合金，也可加工铸钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

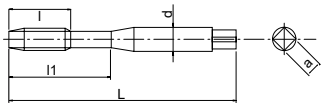




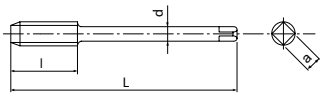
Type 1



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 ≥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

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

单位 :mm Unit:mm

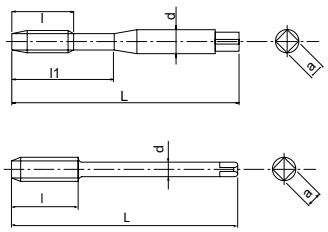
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48133111	M1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.89~0.90
48133112	M1.1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.99~1.00
48133113	M1.2X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	1.09~1.10
48133115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	1	DIN2174	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





- 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 ≥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

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

单位 :mm Unit:mm

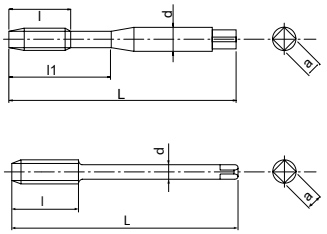
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48133145	MF4X0.5	63	8	4.5	3.4	1	DIN2174	3.78~3.82
48133151	MF5X0.5	70	8	6	4.9	1	DIN2174	4.78~4.82
48133157	MF6X0.5	80	8	6	4.9	1	DIN2174	5.79~5.83
48133156	MF6X0.75	80	8	6	4.9	1	DIN2174	5.65~5.71
48133160	MF7X0.75	80	8	7	5.5	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 ≥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

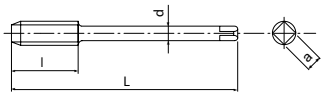
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48225149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.62～4.68
48225155	M6X1	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.52~5.59
48225161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.38~7.45
48225169	M10X1.5	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.24~9.33
48225179	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 ≥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

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

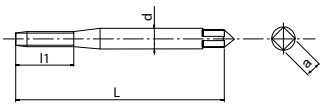
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

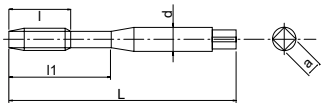




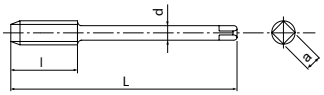
Type 1



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

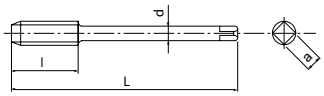
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48030111	M1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.89~0.90
48030113	M1.2X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	1.09~1.10
48030115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	1	DIN2174	1.26~1.28
48030118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	1	DIN2174	1.45~1.48
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

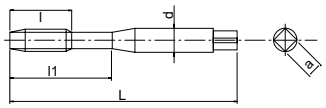
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

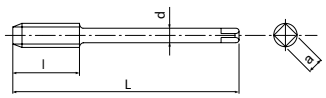




Type 1



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

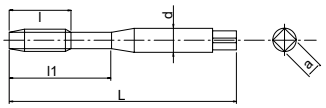
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

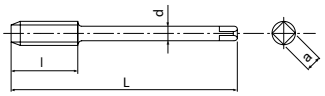




Type 1



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

A	UNF	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
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

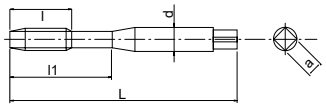
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

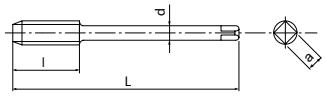




Type 1



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

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

单位 :mm Unit:mm

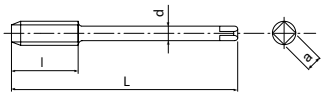
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	中径加大	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48086125	M2X0.4	+0.019	45	-	8	2.8	2.1	1	DIN2174	1.85~1.88
48086133	M2.5X0.45	+0.02	50	-	9	2.8	2.1	1	DIN2174	2.32~2.35
48086138	M3X0.5	+0.02	56	-	18	3.5	2.7	1	DIN2174	2.79~2.83
48086142	M3.5X0.6	+0.021	56	-	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

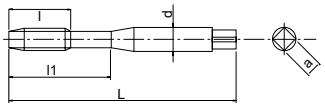
S-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

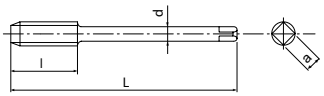
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



Type 1



Type 2



- 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

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

单位 :mm Unit:mm

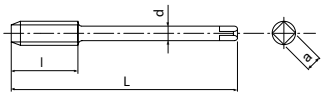
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48042149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.62~4.68
48042155	M6X1	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.51~5.59
48042161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.37~7.45
48042169	M10X1.5	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.24~9.33
48042179	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；
- 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



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

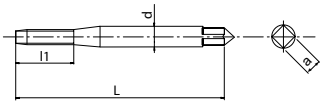
S-LT-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

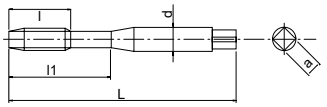
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



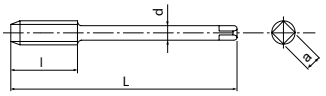
Type 1



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；
• 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

A	M	HSS-Co	V	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
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

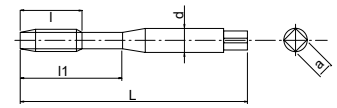
S-XPF FORM D 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

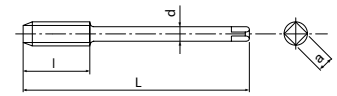




Type 1



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

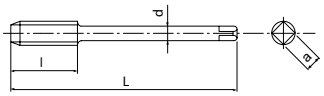
单位 :mm Unit:mm

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

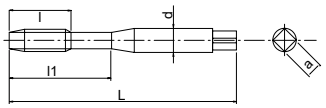
S-XPF FORM E 最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥

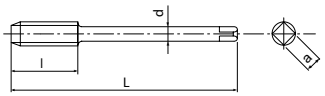




Type 1



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

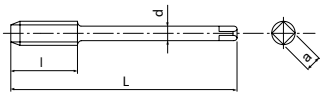
单位 :mm Unit:mm

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

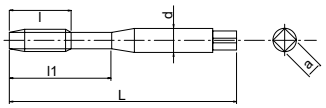
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 硬质合金挤压丝锥

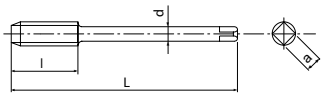




Type 1



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

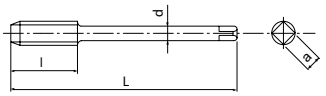
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48226149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.62~4.68
48226155	M6X1	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.51~5.59
48226161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.37~7.45
48226169	M10X1.5	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.24~9.33
48226179	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



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

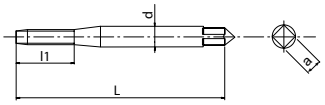
最适合加工铝合金 · 铝合金铸件、也可加工碳素钢

V 涂层挤压丝锥

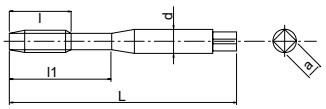




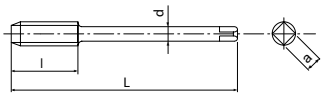
Type 1



Type 2



Type 3



•TiCN 多层复合涂层；
• 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；

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

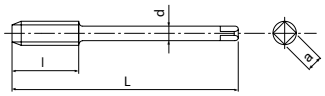
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
30237111	M1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.89~0.90
30237113	M1.2X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	1.09~1.10
30237115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	1	DIN2174	1.26~1.28
30237118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	1	DIN2174	1.45~1.48
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 ★

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

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

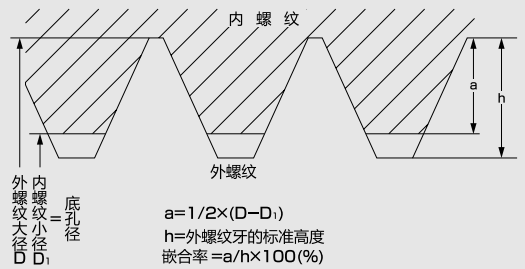
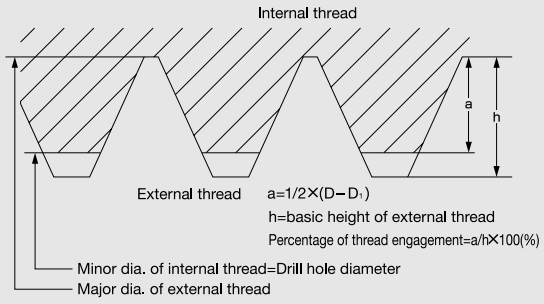


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



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