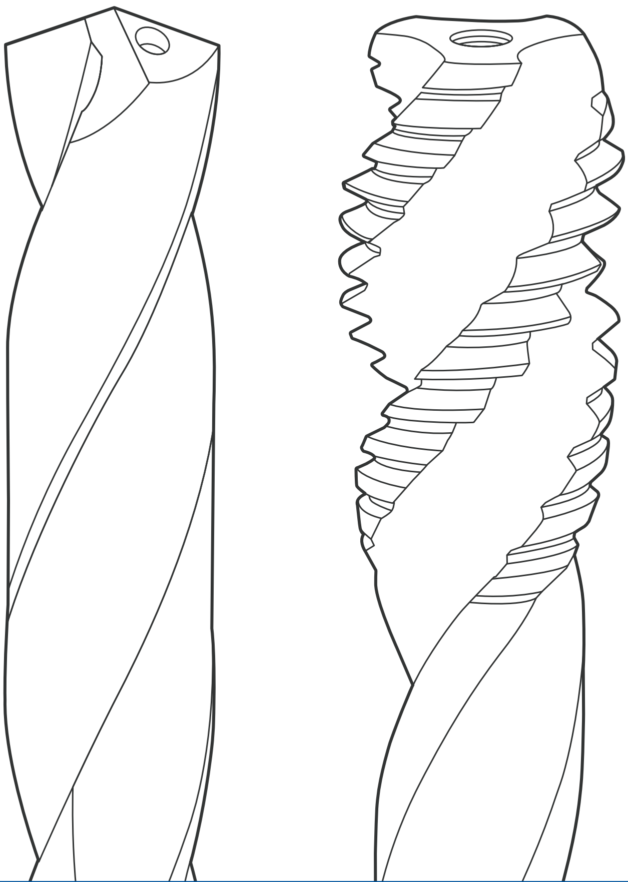
shaping your dreams

DIN-Tools

孔加工与螺纹加工工具

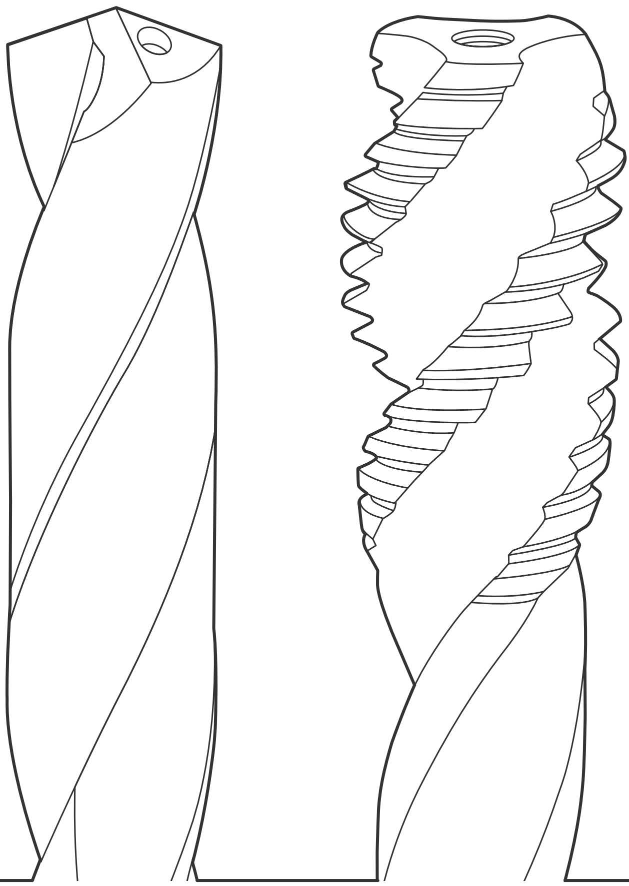
Vol.5



shaping your dreams

DIN-Tools

孔加工与螺纹加工工具



The A Brand

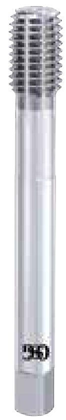
The Tooling Master Class

A-Tap

A-SFT&A-POT
通用型多功能丝锥

A-CHT&A-CSF
硬质合金丝锥

A-TPT
锥管螺纹丝锥



S-XPF
挤压丝锥

A-Drill

AD-2D/4D-DIN
硬质合金钻头

ADO-3D/5D
硬质合金内冷油孔钻头

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

刀具精度 | Tool tolerance

6HX	6HX 精度 6HX tolerance
3B	3B 精度 3B tolerance
3BX	3BX 精度 3BX tolerance
2BX	2BX 精度 2BX 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
35~45°	35°~45° 35~45 degree
45°	45° 45 degree
50°	50° 50 degree

标记说明
Icons legend

切削锥部 | Chamfer length

B/5 — 5牙
Form B (5 pitch)

B/4 — 4牙
Form B (4 pitch)

C/2.5 — 2.5牙
Form C (2.5pitch)

C/3 — 3牙
Form C (3 pitch)

E/1.5 — 1.5牙
Form B (1.5 pitch)

底孔类型 | Hole specification

盲孔
For blind holes

通孔
For through holes

≥2D — 攻丝深度
Threading depth

加工材料 | Recommendation

P — 钢件
Steel
(Full recommendation)

M — 不锈钢
Stainless
(Full recommendation)

K — 铸件
Cast iron
(Full recommendation)

P — 钢件
Steel
(Suitable)

M — 不锈钢
Stainless
(Suitable)

K — 铸件
Cast iron
(Suitable)

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

S — 耐热合金
Super alloys
(Full recommendation)

H — 高硬度钢
Hardened material
(Full recommendation)

N — 非铁合金
Non-ferrous
(Suitable)

S — 耐热合金
Super alloys
(Suitable)

H — 高硬度钢
Hardened material
(Suitable)

刀具形状 | Tool type

DIN 371 — 加固柄
Reinforced shank

DIN 376 — 直柄
Straight shank

侧冷油孔
Side through

中心油孔
Center through

SHRINK FIT — 推荐热缩刀柄
Shrink Holder

其他 | Others

A — A 系列产品
A-brand product

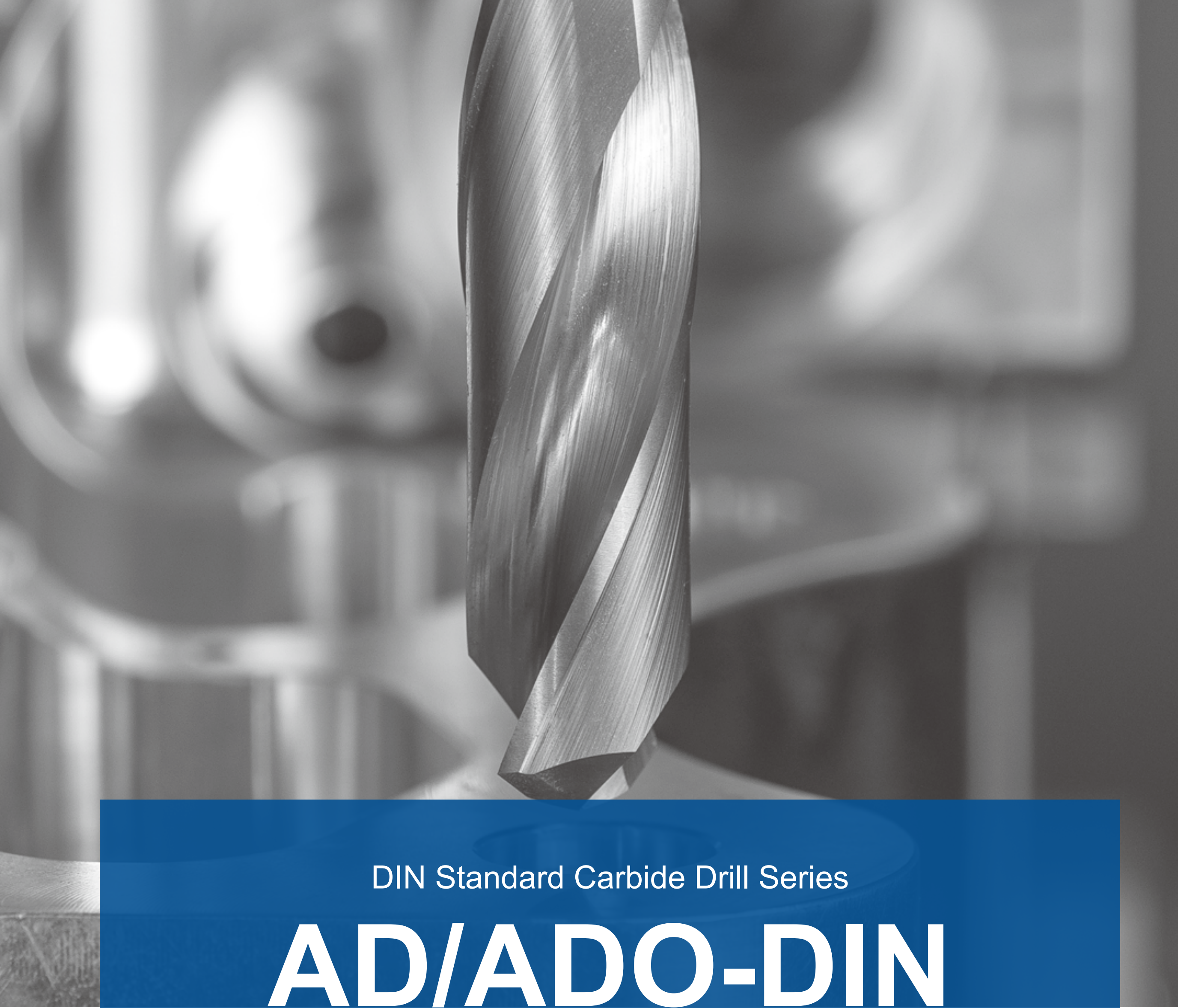
DIN 371 — DIN规格
DIN Standard

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

材料对照表

Material Overview

		材 料	Work material
P	C～0.25%	低碳钢	Low carbon steel
	C0.25%～0.45%	中碳钢	Medium carbon steel
	C0.45%～	高碳钢	High carbon steel
	SCM	合金钢	Alloy steel
H	25～35HRC	调质钢	Hardened steel
	35～45HRC		
	45～50HRC		
	50～60HRC		
M	SUS	不锈钢	Stainless steel
K	FC	铸铁	Cast iron
	FCD	球墨铸铁	Ductile cast iron
N	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 Carbide Drill Series

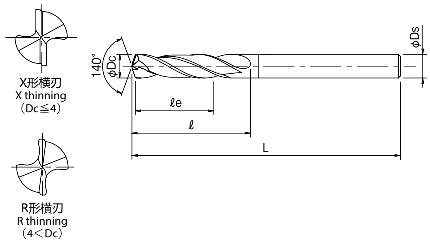
AD/ADO-DIN

DIN规格AD/ADO硬质合金钻头系列

作为OSG最具代表性的硬质合金二刃钻系列，AD/ADO一直被广泛运用于制造业的各个领域。除了采用兼顾刚性与锋利性的刃尖设计外，OSG独特的EgiAs纳米多层复合涂层，也是提高刀具自身耐磨损性的重要因素之一。在此基础上，OSG开发了DIN规格系列。在全长，槽长，柄径的设计上都采用了DIN6537这一标准。

As the most representative carbide two-edged drill series of OSG, AD/ADO has been widely used in manufacturing industry. Cutting edge geometry with the perfect balance between rigidity and sharpness results in low cutting force to minimize burrs. Furthermore, with the addition of OSG’s proprietary EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. Based on this, OSG has developed a series of DIN specifications based on DIN6537 standard in full length, slot length and handle diameter.

AD-2D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 无内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	K ◉	K ◉	H ◉	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	FC	FCD	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

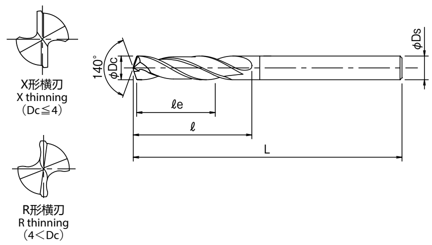
CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537 | SPEED FEED P20

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30238200	2	14	62	4
30238210	2.1	14	62	4
30238220	2.2	14	62	4
30238230	2.3	14	62	4
30238240	2.4	14	62	4
30238250	2.5	14	62	4
30238260	2.6	14	62	4
30238270	2.7	14	62	4
30238276	2.76	14	62	4
30238278	2.78	14	62	4
30238280	2.8	14	62	4
30238290	2.9	14	62	4
30238300	3	20	62	6
30238310	3.1	20	62	6
30238320	3.2	20	62	6
30238330	3.3	20	62	6
30238340	3.4	20	62	6
30238350	3.5	20	62	6
30238360	3.6	20	62	6
30238366	3.66	20	62	6
30238368	3.68	20	62	6
30238370	3.7	20	62	6
30238380	3.8	24	66	6
30238390	3.9	24	66	6
30238400	4	24	66	6
30238410	4.1	24	66	6
30238420	4.2	24	66	6
30238430	4.3	24	66	6
30238440	4.4	24	66	6
30238450	4.5	24	66	6
30238460	4.6	24	66	6
30238462	4.62	24	66	6
30238464	4.64	24	66	6
30238470	4.7	24	66	6
30238480	4.8	28	66	6
30238490	4.9	28	66	6
30238500	5	28	66	6
30238510	5.1	28	66	6

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30238520	5.2	28	66	6
30238530	5.3	28	66	6
30238540	5.4	28	66	6
30238550	5.5	28	66	6
30238552	5.52	28	66	6
30238554	5.54	28	66	6
30238560	5.6	28	66	6
30238570	5.7	28	66	6
30238580	5.8	28	66	6
30238590	5.9	28	66	6
30238600	6	28	66	6
30238610	6.1	34	79	8
30238620	6.2	34	79	8
30238630	6.3	34	79	8
30238640	6.4	34	79	8
30238650	6.5	34	79	8
30238660	6.6	34	79	8
30238670	6.7	34	79	8
30238680	6.8	34	79	8
30238690	6.9	34	79	8
30238700	7	34	79	8
30238710	7.1	41	79	8
30238720	7.2	41	79	8
30238730	7.3	41	79	8
30238736	7.36	41	79	8
30238738	7.38	41	79	8
30238740	7.4	41	79	8
30238750	7.5	41	79	8
30238752	7.52	41	79	8
30238754	7.54	41	79	8
30238760	7.6	41	79	8
30238770	7.7	41	79	8
30238780	7.8	41	79	8
30238790	7.9	41	79	8
30238800	8	41	79	8
30238810	8.1	47	89	10
30238820	8.2	47	89	10
30238830	8.3	47	89	10

AD-2D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于铸铁件、球墨铸铁件加工。

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	K ◉	K ◉	H ◉	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	FC	FCD	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

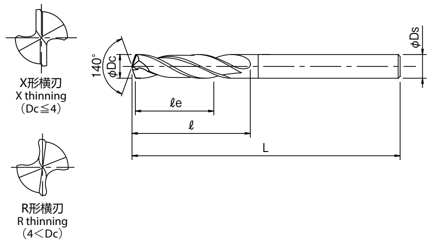
CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

SPEED FEED P20

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30238840	8.4	47	89	10
30238850	8.5	47	89	10
30238860	8.6	47	89	10
30238870	8.7	47	89	10
30238880	8.8	47	89	10
30238890	8.9	47	89	10
30238900	9	47	89	10
30238910	9.1	47	89	10
30238920	9.2	47	89	10
30238924	9.24	47	89	10
30238926	9.26	47	89	10
30238930	9.3	47	89	10
30238936	9.36	47	89	10
30238938	9.38	47	89	10
30238940	9.4	47	89	10
30238950	9.5	47	89	10
30238952	9.52	47	89	10
30238954	9.54	47	89	10
30238960	9.6	47	89	10
30238970	9.7	47	89	10
30238980	9.8	47	89	10
30238990	9.9	47	89	10
30239000	10	47	89	10
30239010	10.1	55	102	12
30239020	10.2	55	102	12
30239030	10.3	55	102	12
30239040	10.4	55	102	12
30239050	10.5	55	102	12
30239060	10.6	55	102	12
30239070	10.7	55	102	12
30239080	10.8	55	102	12
30239090	10.9	55	102	12
30239100	11	55	102	12
30239110	11.1	55	102	12
30239120	11.2	55	102	12
30239122	11.22	55	102	12
30239124	11.24	55	102	12
30239130	11.3	55	102	12
30239136	11.36	55	102	12
30239138	11.38	55	102	12
30239140	11.4	55	102	12
30239150	11.5	55	102	12
30239160	11.6	55	102	12
30239170	11.7	55	102	12
30239180	11.8	55	102	12
30239190	11.9	55	102	12
30239200	12	55	102	12
30239210	12.1	60	107	14
30239220	12.2	60	107	14
30239230	12.3	60	107	14
30239240	12.4	60	107	14
30239250	12.5	60	107	14
30239260	12.6	60	107	14
30239270	12.7	60	107	14
30239280	12.8	60	107	14
30239290	12.9	60	107	14
30239300	13	60	107	14
30239310	13.1	60	107	14
30239320	13.2	60	107	14
30239330	13.3	60	107	14
30239340	13.4	60	107	14
30239350	13.5	60	107	14
30239360	13.6	60	107	14
30239370	13.7	60	107	14
30239380	13.8	60	107	14
30239390	13.9	60	107	14
30239400	14	60	107	14
30239410	14.1	65	115	16
30239420	14.2	65	115	16
30239430	14.3	65	115	16
30239440	14.4	65	115	16
30239450	14.5	65	115	16
30239460	14.6	65	115	16
30239470	14.7	65	115	16
30239480	14.8	65	115	16
30239490	14.9	65	115	16

AD-2D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 无内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	K ◉	K ◉	H ◉	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	FC	FCD	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

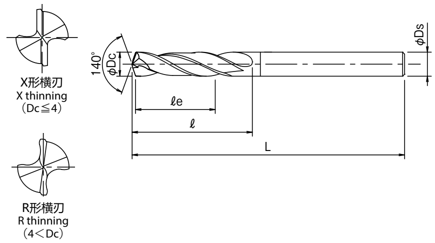
CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537 | SPEED FEED P20

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30239500	15	65	115	16
30239510	15.1	65	115	16
30239520	15.2	65	115	16
30239530	15.3	65	115	16
30239540	15.4	65	115	16
30239550	15.5	65	115	16
30239560	15.6	65	115	16
30239570	15.7	65	115	16
30239580	15.8	65	115	16
30239590	15.9	65	115	16
30239600	16	65	115	16

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds

AD-4D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 无内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	K ◉	K ◉	H ◉	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	FC	FCD	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

CARBIDE | EgiAs 2≦Dc | WXL Dc＜2 | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

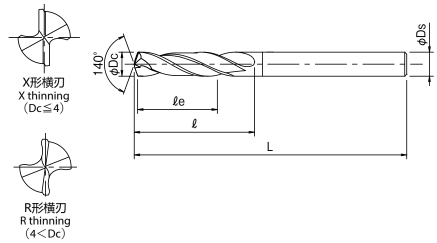
SPEED FEED P20

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30240100	1	9	41	3
30240108	1.08	10	45	3
30240110	1.1	10	45	3
30240120	1.2	11	45	3
30240125	1.25	11	45	3
30240130	1.3	11	45	3
30240140	1.4	12	45	3
30240145	1.45	12	45	3
30240150	1.5	12	45	3
30240160	1.6	13	45	3
30240165	1.65	13	45	3
30240170	1.7	13	45	3
30240175	1.75	14	45	3
30240180	1.8	14	45	3
30240190	1.9	14	45	3
30240200	2	20	66	4
30240210	2.1	20	66	4
30240220	2.2	20	66	4
30240230	2.3	20	66	4
30240240	2.4	20	66	4
30240250	2.5	20	66	4
30240260	2.6	20	66	4
30240270	2.7	20	66	4
30240280	2.8	20	66	4
30240290	2.9	20	66	4
30240300	3	28	66	6
30240310	3.1	28	66	6
30240320	3.2	28	66	6
30240330	3.3	28	66	6
30240340	3.4	28	66	6
30240350	3.5	28	66	6
30240360	3.6	28	66	6
30240370	3.7	28	66	6
30240380	3.8	36	74	6
30240390	3.9	36	74	6
30240400	4	36	74	6
30240410	4.1	36	74	6
30240420	4.2	36	74	6
30240430	4.3	36	74	6
30240440	4.4	36	74	6

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30240450	4.5	36	74	6
30240460	4.6	36	74	6
30240470	4.7	36	74	6
30240480	4.8	44	82	6
30240490	4.9	44	82	6
30240500	5	44	82	6
30240510	5.1	44	82	6
30240520	5.2	44	82	6
30240530	5.3	44	82	6
30240540	5.4	44	82	6
30240550	5.5	44	82	6
30240560	5.6	44	82	6
30240570	5.7	44	82	6
30240580	5.8	44	82	6
30240590	5.9	44	82	6
30240600	6	44	82	6
30240610	6.1	53	91	8
30240620	6.2	53	91	8
30240630	6.3	53	91	8
30240640	6.4	53	91	8
30240650	6.5	53	91	8
30240660	6.6	53	91	8
30240670	6.7	53	91	8
30240680	6.8	53	91	8
30240690	6.9	53	91	8
30240700	7	53	91	8
30240710	7.1	53	91	8
30240770	7.7	53	91	8
30240780	7.8	53	91	8
30240790	7.9	53	91	8
30240800	8	53	91	8
30240810	8.1	61	103	10
30240820	8.2	61	103	10
30240830	8.3	61	103	10
30240840	8.4	61	103	10
30240850	8.5	61	103	10
30240860	8.6	61	103	10
30240870	8.7	61	103	10
30240880	8.8	61	103	10
30240890	8.9	61	103	10

AD-4D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 无内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	K ○	K ◉	H ◉	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	FC	FCD	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

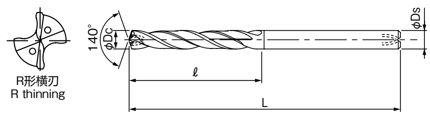
CARBIDE | EgiAs (2≦Dc) | WXL (Dc＜2) | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537 | SPEED FEED P20

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30240900	9	61	103	10
30240910	9.1	61	103	10
30240920	9.2	61	103	10
30240930	9.3	61	103	10
30240940	9.4	61	103	10
30240950	9.5	61	103	10
30240960	9.6	61	103	10
30240970	9.7	61	103	10
30240980	9.8	61	103	10
30240990	9.9	61	103	10
30241000	10	61	103	10
30241010	10.1	71	118	12
30241020	10.2	71	118	12
30241030	10.3	71	118	12
30241040	10.4	71	118	12
30241050	10.5	71	118	12
30241060	10.6	71	118	12
30241070	10.7	71	118	12
30241080	10.8	71	118	12
30241090	10.9	71	118	12
30241100	11	71	118	12
30241110	11.1	71	118	12
30241120	11.2	71	118	12
30241130	11.3	71	118	12
30241140	11.4	71	118	12
30241150	11.5	71	118	12
30241160	11.6	71	118	12
30241170	11.7	71	118	12
30241180	11.8	71	118	12
30241190	11.9	71	118	12
30241200	12	71	118	12
30241210	12.1	77	124	14
30241220	12.2	77	124	14
30241230	12.3	77	124	14
30241240	12.4	77	124	14
30241250	12.5	77	124	14
30241260	12.6	77	124	14
30241270	12.7	77	124	14
30241280	12.8	77	124	14
30241290	12.9	77	124	14

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
30241300	13	77	124	14
30241310	13.1	77	124	14
30241320	13.2	77	124	14
30241330	13.3	77	124	14
30241340	13.4	77	124	14
30241350	13.5	77	124	14
30241360	13.6	77	124	14
30241370	13.7	77	124	14
30241380	13.8	77	124	14
30241390	13.9	77	124	14
30241400	14	77	124	14
30241410	14.1	83	133	16
30241420	14.2	83	133	16
30241430	14.3	83	133	16
30241440	14.4	83	133	16
30241450	14.5	83	133	16
30241460	14.6	83	133	16
30241470	14.7	83	133	16
30241480	14.8	83	133	16
30241490	14.9	83	133	16
30241500	15	83	133	16
30241510	15.1	83	133	16
30241520	15.2	83	133	16
30241530	15.3	83	133	16
30241540	15.4	83	133	16
30241550	15.5	83	133	16
30241560	15.6	83	133	16
30241570	15.7	83	133	16
30241580	15.8	83	133	16
30241590	15.9	83	133	16
30241600	16	83	133	16
30241650	16.5	93	143	18
30241700	17	93	143	18
30241750	17.5	93	143	18
30241800	18	93	143	18
30241850	18.5	101	153	20
30241900	19	101	153	20
30241950	19.5	101	153	20
30242000	20	101	153	20

ADO-3D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ●	P ●	P ●	P ●	M ○	K ●	K ●	N ○	H ●	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	SUS	FC	FCD	AC,ADC	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

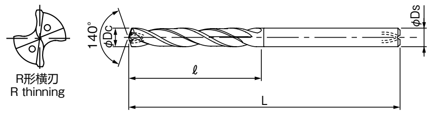
SPEED FEED P21

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8728300	3	20	62	6
8728310	3.1	20	62	6
8728315	3.15	20	62	6
8728320	3.2	20	62	6
8728330	3.3	20	62	6
8728340	3.4	20	62	6
8728350	3.5	20	62	6
8728360	3.6	20	62	6
8728370	3.7	20	62	6
8728375	3.75	20	62	6
8728380	3.8	24	66	6
8728390	3.9	24	66	6
8728400	4	24	66	6
8728410	4.1	24	66	6
8728420	4.2	24	66	6
8728430	4.3	24	66	6
8728440	4.4	24	66	6
8728450	4.5	24	66	6
8728460	4.6	24	66	6
8728470	4.7	24	66	6
8728480	4.8	28	66	6
8728490	4.9	28	66	6
8728500	5	28	66	6
8728510	5.1	28	66	6
8728520	5.2	28	66	6
8728525	5.25	28	66	6
8728530	5.3	28	66	6
8728540	5.4	28	66	6
8728550	5.5	28	66	6
8728560	5.6	28	66	6
8728570	5.7	28	66	6
8728580	5.8	28	66	6
8728590	5.9	28	66	6
8728600	6	28	66	6
8728610	6.1	34	79	8
8728620	6.2	34	79	8
8728625	6.25	34	79	8
8728630	6.3	34	79	8

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8728640	6.4	34	79	8
8728650	6.5	34	79	8
8728660	6.6	34	79	8
8728670	6.7	34	79	8
8728675	6.75	34	79	8
8728680	6.8	34	79	8
8728690	6.9	34	79	8
8728700	7	34	79	8
8728710	7.1	41	79	8
8728720	7.2	41	79	8
8728725	7.25	41	79	8
8728730	7.3	41	79	8
8728740	7.4	41	79	8
8728750	7.5	41	79	8
8728760	7.6	41	79	8
8728770	7.7	41	79	8
8728775	7.75	41	79	8
8728780	7.8	41	79	8
8728790	7.9	41	79	8
8728800	8	41	79	8
8728810	8.1	47	89	10
8728820	8.2	47	89	10
8728825	8.25	47	89	10
8728830	8.3	47	89	10
8728840	8.4	47	89	10
8728850	8.5	47	89	10
8728860	8.6	47	89	10
8728870	8.7	47	89	10
8728875	8.75	47	89	10
8728880	8.8	47	89	10
8728890	8.9	47	89	10
8728900	9	47	89	10
8728910	9.1	47	89	10
8728920	9.2	47	89	10
8728925	9.25	47	89	10
8728930	9.3	47	89	10
8728940	9.4	47	89	10
8728950	9.5	47	89	10

ADO-3D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P	P	P	P	M	K	K	N	H	H	H
●	●	●	●	○	●	●	○	●	○	○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	SUS	FC	FCD	AC,ADC	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

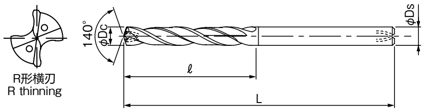
CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537 | SPEED FEED P21

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8728960	9.6	47	89	10
8728970	9.7	47	89	10
8728975	9.75	47	89	10
8728980	9.8	47	89	10
8728990	9.9	47	89	10
8729000	10	47	89	10
8729010	10.1	55	102	12
8729020	10.2	55	102	12
8729025	10.25	55	102	12
8729030	10.3	55	102	12
8729040	10.4	55	102	12
8729050	10.5	55	102	12
8729060	10.6	55	102	12
8729070	10.7	55	102	12
8729075	10.75	55	102	12
8729080	10.8	55	102	12
8729090	10.9	55	102	12
8729100	11	55	102	12
8729110	11.1	55	102	12
8729120	11.2	55	102	12
8729130	11.3	55	102	12
8729140	11.4	55	102	12
8729150	11.5	55	102	12
8729160	11.6	55	102	12
8729170	11.7	55	102	12
8729180	11.8	55	102	12
8729190	11.9	55	102	12
8729200	12	55	102	12
8729210	12.1	60	107	14
8729220	12.2	60	107	14
8729230	12.3	60	107	14
8729240	12.4	60	107	14
8729250	12.5	60	107	14
8729260	12.6	60	107	14
8729270	12.7	60	107	14
8729275	12.75	60	107	14
8729280	12.8	60	107	14
8729290	12.9	60	107	14
8729300	13	60	107	14

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8729310	13.1	60	107	14
8729320	13.2	60	107	14
8729330	13.3	60	107	14
8729340	13.4	60	107	14
8729350	13.5	60	107	14
8729360	13.6	60	107	14
8729370	13.7	60	107	14
8729380	13.8	60	107	14
8729390	13.9	60	107	14
8729400	14	60	107	14
8729410	14.1	65	115	16
8729420	14.2	65	115	16
8729430	14.3	65	115	16
8729440	14.4	65	115	16
8729450	14.5	65	115	16
8729460	14.6	65	115	16
8729470	14.7	65	115	16
8729480	14.8	65	115	16
8729490	14.9	65	115	16
8729500	15	65	115	16
8729510	15.1	65	115	16
8729520	15.2	65	115	16
8729530	15.3	65	115	16
8729540	15.4	65	115	16
8729550	15.5	65	115	16
8729560	15.6	65	115	16
8729570	15.7	65	115	16
8729580	15.8	65	115	16
8729590	15.9	65	115	16
8729600	16	65	115	16
8729650	16.5	73	123	18
8729700	17	73	123	18
8729750	17.5	73	123	18
8729800	18	73	123	18
8729850	18.5	79	131	20
8729900	19	79	131	20
8729950	19.5	79	131	20
8730000	20	79	131	20

ADO-5D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P	P	P	P	M	K	K	N	H	H	H
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	SUS	FC	FCD	AC,ADC	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC
◉	◉	◉	◉	○	◉	◉	○	◉	○	○

CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

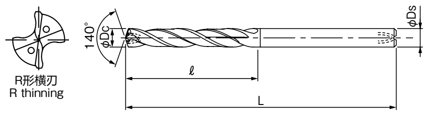
SPEED FEED P21

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8730300	3	28	66	6
8730310	3.1	28	66	6
8730315	3.15	28	66	6
8730320	3.2	28	66	6
8730330	3.3	28	66	6
8730340	3.4	28	66	6
8730350	3.5	28	66	6
8730360	3.6	28	66	6
8730366	3.66	28	66	6
8730368	3.68	28	66	6
8730370	3.7	28	66	6
8730375	3.75	28	66	6
8730380	3.8	36	74	6
8730390	3.9	36	74	6
8730400	4	36	74	6
8730410	4.1	36	74	6
8730420	4.2	36	74	6
8730430	4.3	36	74	6
8730440	4.4	36	74	6
8730450	4.5	36	74	6
8730460	4.6	36	74	6
8730462	4.62	36	74	6
8730464	4.64	36	74	6
8730470	4.7	36	74	6
8730480	4.8	44	82	6
8730490	4.9	44	82	6
8730500	5	44	82	6
8730510	5.1	44	82	6
8730520	5.2	44	82	6
8730525	5.25	44	82	6
8730530	5.3	44	82	6
8730540	5.4	44	82	6
8730550	5.5	44	82	6
8730552	5.52	44	82	6
8730554	5.54	44	82	6
8730560	5.6	44	82	6
8730570	5.7	44	82	6
8730580	5.8	44	82	6

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8730590	5.9	44	82	6
8730600	6	44	82	6
8730610	6.1	53	91	8
8730620	6.2	53	91	8
8730625	6.25	53	91	8
8730630	6.3	53	91	8
8730640	6.4	53	91	8
8730650	6.5	53	91	8
8730660	6.6	53	91	8
8730670	6.7	53	91	8
8730675	6.75	53	91	8
8730680	6.8	53	91	8
8730690	6.9	53	91	8
8730700	7	53	91	8
8730710	7.1	53	91	8
8730720	7.2	53	91	8
8730725	7.25	53	91	8
8730730	7.3	53	91	8
8730736	7.36	53	91	8
8730738	7.38	53	91	8
8730740	7.4	53	91	8
8730750	7.5	53	91	8
8730752	7.52	53	91	8
8730754	7.54	53	91	8
8730760	7.6	53	91	8
8730770	7.7	53	91	8
8730775	7.75	53	91	8
8730780	7.8	53	91	8
8730790	7.9	53	91	8
8730800	8	53	91	8
8730810	8.1	61	103	10
8730820	8.2	61	103	10
8730825	8.25	61	103	10
8730830	8.3	61	103	10
8730840	8.4	61	103	10
8730850	8.5	61	103	10
8730860	8.6	61	103	10
8730870	8.7	61	103	10

ADO-5D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P ●	P ●	P ●	P ●	M ○	K ●	K ●	N ○	H ●	H ○	H ○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	SUS	FC	FCD	AC,ADC	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

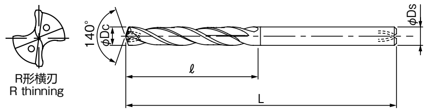
SPEED FEED P21

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8730875	8.75	61	103	10
8730880	8.8	61	103	10
8730890	8.9	61	103	10
8730900	9	61	103	10
8730910	9.1	61	103	10
8730920	9.2	61	103	10
8730924	9.24	61	103	10
8730925	9.25	61	103	10
8730926	9.26	61	103	10
8730930	9.3	61	103	10
8730936	9.36	61	103	10
8730938	9.38	61	103	10
8730940	9.4	61	103	10
8730950	9.5	61	103	10
8730952	9.52	61	103	10
8730954	9.54	61	103	10
8730960	9.6	61	103	10
8730970	9.7	61	103	10
8730975	9.75	61	103	10
8730980	9.8	61	103	10
8730990	9.9	61	103	10
8731000	10	61	103	10
8731010	10.1	71	118	12
8731020	10.2	71	118	12
8731025	10.25	71	118	12
8731030	10.3	71	118	12
8731040	10.4	71	118	12
8731050	10.5	71	118	12
8731060	10.6	71	118	12
8731070	10.7	71	118	12
8731075	10.75	71	118	12
8731080	10.8	71	118	12
8731090	10.9	71	118	12
8731100	11	71	118	12
8731110	11.1	71	118	12
8731120	11.2	71	118	12
8731122	11.22	71	118	12
8731124	11.24	71	118	12

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8731130	11.3	71	118	12
8731136	11.36	71	118	12
8731138	11.38	71	118	12
8731140	11.4	71	118	12
8731150	11.5	71	118	12
8731160	11.6	71	118	12
8731170	11.7	71	118	12
8731180	11.8	71	118	12
8731190	11.9	71	118	12
8731200	12	71	118	12
8731210	12.1	77	124	14
8731220	12.2	77	124	14
8731230	12.3	77	124	14
8731240	12.4	77	124	14
8731250	12.5	77	124	14
8731260	12.6	77	124	14
8731270	12.7	77	124	14
8731275	12.75	77	124	14
8731280	12.8	77	124	14
8731290	12.9	77	124	14
8731300	13	77	124	14
8731310	13.1	77	124	14
8731320	13.2	77	124	14
8731325	13.25	77	124	14
8731330	13.3	77	124	14
8731340	13.4	77	124	14
8731350	13.5	77	124	14
8731360	13.6	77	124	14
8731370	13.7	77	124	14
8731380	13.8	77	124	14
8731390	13.9	77	124	14
8731400	14	77	124	14
8731410	14.1	83	133	16
8731420	14.2	83	133	16
8731430	14.3	83	133	16
8731440	14.4	83	133	16
8731450	14.5	83	133	16
8731460	14.6	83	133	16

ADO-5D-DIN



- 采用 EgiAs 涂层；
- 硬质合金材质；
- 内冷油孔；
- 适合一般钢材与铸铁件的加工。

P	P	P	P	M	K	K	N	H	H	H
●	●	●	●	○	●	●	○	●	○	○
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	SUS	FC	FCD	AC,ADC	25～35HRC	35～45HRC	45～52HRC

CARBIDE | EgiAs | m7 | 30° | SHRINK FIT | DIN 6537

SPEED FEED P21

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8731470	14.7	83	133	16
8731480	14.8	83	133	16
8731490	14.9	83	133	16
8731500	15	83	133	16
8731510	15.1	83	133	16
8731520	15.2	83	133	16
8731525	15.25	83	133	16
8731530	15.3	83	133	16
8731540	15.4	83	133	16
8731550	15.5	83	133	16
8731560	15.6	83	133	16
8731570	15.7	83	133	16
8731580	15.8	83	133	16
8731590	15.9	83	133	16
8731600	16	83	133	16
8731650	16.5	93	143	18
8731700	17	93	143	18
8731750	17.5	93	143	18
8731800	18	93	143	18
8731850	18.5	101	153	20
8731900	19	101	153	20
8731950	19.5	101	153	20
8732000	20	101	153	20

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds

AD-2D-DIN/4D-DIN

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢·合金钢 Mild Steel · Low Carbon Steel · Alloy Steel (C<0.3%) SS400 • SCM ～710N/mm²		碳素钢 Carbon Steel S35C • S50C ～210HB ～710N/mm²		合金钢 Alloy Steel SCM • SCr • SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	70～120m/min		60～120m/min		60～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08
4	8,000	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16
6	5,300	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24
8	4,000	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28
10	3,200	0.2～0.3	2,900	0.2～0.3	2,900	0.2～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38
20	1,600	0.3～0.4	1,450	0.3～0.4	1,450	0.3～0.4

加工材料 Work Material	合金钢 Alloy Steel SCM • SCr • SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		铸铁 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	50～90m/min		60～120m/min		50～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min^{-1})	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,800	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	9,600	0.06～0.08
4	5,600	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16
6	3,700	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24
8	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28
10	2,200	0.2～0.3	2,900	0.2～0.3	2,400	0.2～0.3
12	1,900	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3
14	1,400	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	1,200	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,050	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	950	0.3～0.4	1,450	0.3～0.4	1,200	0.3～0.4

1. 此切削条件基准表适用于水溶性切削油剂。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或水溶性切削油剂稀释倍率超过20倍时，切削速度请下调30%。
4. 此切削条件基准表适用于孔深在3D 以下的情况。
5. 机器转数无法达到上述切削速度时，请尽可能使用高转速。另外，此情况可能会导致寿命降低。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

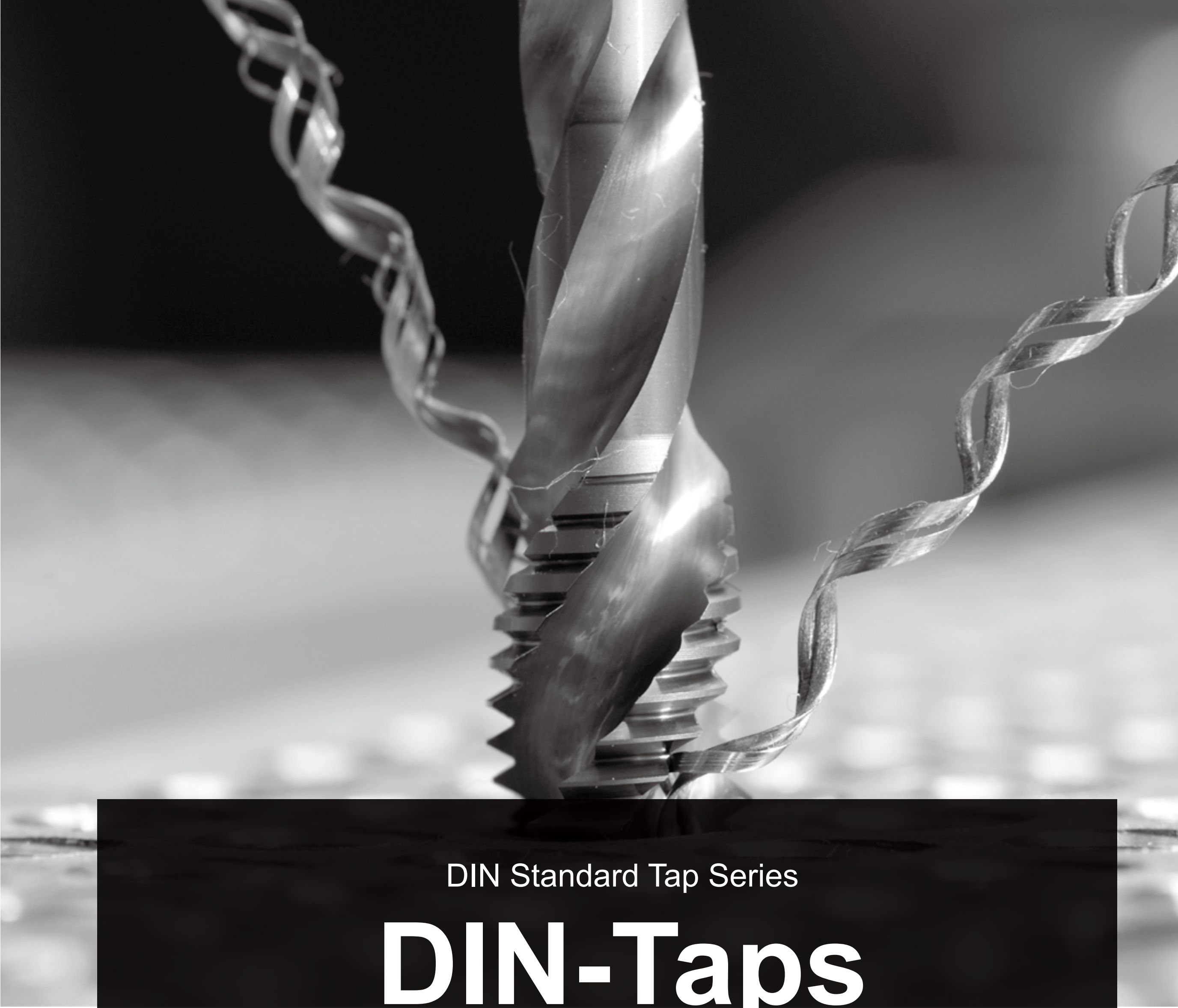
ADO-3D-DIN/5D-DIN

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢 Mild Steel · Low Carbon Steel SS400 • S10C ～150HB ～500N/mm²		碳素钢 Carbon Steel S35C• S50C ～210HB ～710N/mm²		合金钢 Alloy Steel SCM • SCr • SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金钢 Alloy Steel SCM • SCr • SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～160m/min		80～120m/min		60～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,100	0.04～0.08
3	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	7,400	0.06～0.12
4	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16
5	6,400	0.1～0.2	6,400	0.1～0.2	6,400	0.1～0.2	4,500	0.1～0.2
6	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24
7	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	3,200	0.14～0.26
8	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28
9	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	2,500	0.18～0.3
10	3,200	0.2～0.3	3,200	0.2～0.3	3,200	0.2～0.3	2,200	0.2～0.3
11	2,900	0.2～0.3	2,900	0.2～0.3	2,900	0.2～0.3	2,000	0.2～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,200	0.28～0.38
20	1,600	0.3～0.4	1,600	0.3～0.4	1,600	0.3～0.4	1,100	0.3～0.4

加工材料 Work Material	铸铁 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		不锈钢 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480～800N/mm²		特殊钢·调质钢·预硬钢 Special Alloy Steel · Hardened Steel · Prehardened Steel SKD61(非调质)(unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		60～100m/min		40～80m/min		30～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	7,200	0.04～0.06
3	10,600	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,800	0.06～0.09
4	8,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,600	0.08～0.12
5	6,400	0.1～0.2	5,100	0.1～0.2	3,800	0.1～0.2	2,900	0.1～0.15
6	5,300	0.12～0.24	4,200	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,400	0.12～0.18
7	4,500	0.14～0.26	3,600	0.14～0.26	2,700	0.14～0.26	2,000	0.14～0.21
8	4,000	0.16～0.28	3,200	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	1,800	0.16～0.24
9	3,500	0.18～0.3	2,800	0.18～0.3	2,100	0.18～0.3	1,600	0.18～0.27
10	3,200	0.2～0.3	2,500	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,400	0.2～0.3
11	2,900	0.2～0.3	2,300	0.2～0.3	1,700	0.2～0.3	1,300	0.2～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,100	0.21～0.3	1,600	0.21～0.3	1,200	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	1,000	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	900	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	800	0.28～0.38
20	1,600	0.3～0.4	1,300	0.3～0.4	1,000	0.3～0.4	700	0.3～0.4

1. 此切削条件基准表适用于水溶性切削油剂或油雾式冷却加工。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或水溶性切削油剂稀释倍率超过20倍时，切削速度请下调30%。
4. 加工镁合金时，请务必使用切削油剂厂家推荐的切削油剂。还有，处理切屑时请注意，以免造成火灾。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.



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.28	P.29	P.30	P.31		
	A-SFT FORM E	CPM	V	E/1.5	-	○	◉	P.32					
	A-LT-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	◉	P.33					
	A-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5		○	◉	P.34	P.35				
	A-SFT LH	CPM	V	C/2.5	-	-	◉	P.36					
	A-CSF	CARBIDE	FX	C/2.5		○	◉	P.37	P.38				
	A-CSF Form E	CARBIDE	FX	E/1.5		○	◉	P.39	P.40				
	Z-SFT	CPM	V	C/2.5 C/3	-	○	◉	P.41	P.42				
	Z-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5		○	◉	P.43					
	S-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	◉	P.44	P.45				
	H-SFT	CPM	H	C/2.5 C/3	-	○	◉	P.46	P.47	P.48	P.49		
	SFT	HSSE	-	C/2.5	-	○	◉	P.50	P.51				
	V-TI-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	◉	P.52		P.53	P.54		
	WHR-NI-SFT	CPM	HR	C/2.5	-	○	◉	P.55		P.56	P.57		
	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					
	A-POT LH	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.65					
	Z-POT	CPM	V	B/4	-	◉	-	P.66	P.67				
	Z-OIL-POT	CPM	V	B/4		◉	-	P.68					
	S-POT	HSSE	H	B/4	-	◉	-	P.69	P.70				
	H-POT	CPM	H	B/4	-	◉	-	P.71	P.72				
	POT	HSSE	-	B/4	-	◉	-	P.73	P.74				
	V-TI-POT	CPM	V	B/5	-	◉	-	P.75		P.76	P.77		
	WHR-NI-POT	CPM	HR	B/5	-	◉	-	P.78		P.79	P.80		
	RXL-RFT	HSSE	V	B/4	-	◉	-	P.81					

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	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	A-CHT (Center)	CARBIDE	FX	C/2.5		◉	◉	P.82	P.83				
	A-CHT (Side)	CARBIDE	FX	C/2.5		◉	◉	P.84	P.85				
	A-CHT Form E (Center)	CARBIDE	FX	E/1.5		◉	◉	P.86	P.87				
	A-CHT Form E (Side)	CARBIDE	FX	E/1.5		◉	◉	P.88	P.89				
	A-CHT-DIN	CARBIDE	FX	C/2.5		-	◉	P.90					
	A-CHT-DIN Form E	CARBIDE	FX	E/1.5		-	◉	P.91					
	FC-HT	HSSE	N	C/2.5	-	◉	◉	P.92	P.93				
	VP-DC-MT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉	P.94	P.95				
	VP-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5	-	◉	◉	P.96					
	VPO-DC-MT (Center)	CPM	V	C/2.5		◉	◉	P.97	P.98				
	VPO-DC-MT (Side)	CPM	V	C/2.5		◉	◉	P.99	P.100				
	VPO-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5		◉	◉	P.101					
	OXL-MT	HSSE	H	C/2.5		◉	◉	P.102					
	VO-HT	HSSE	V	B/4		◉	◉	P.103					
管用螺纹	A-TPT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉					P.104	
	A-SFT (A-SPT)	CPM <G3/4 HSSE G3/4≤	V	C/2.5	-	○	◉						P.105
	A-POT (A-SPT)	CPM <G3/4 HSSE G3/4≤	V	B/4	-	◉	-						P.106
挤压丝锥	S-XPF	HSS-Co	V	C/2.5	-	◉	◉	P.107	P.108				
	S-XPF 6GX	HSS-Co	V	C/2.5	-	◉	◉	P.109	P.110				
	S-OIL-XPF	HSS-Co	V	C/2.5		◉	◉	P.109	P.110				
	S-LT-XPF	HSS-Co	V	C/2.5		◉	◉	P.111					
	S-XPF FORM D	HSS-Co	V	D/4	-	◉	-	P.112	P.113				
	S-XPF FORM E	HSS-Co	V	E/1.5	-	◉	◉	P.114	P.115				
	C-OIL-XPF	CARBIDE	V	C/2.5	M5	◉	◉	P.116	P.117				
	VP-NRT	CPM	V	C/2.5	-	◉	◉	P.118	P.119				

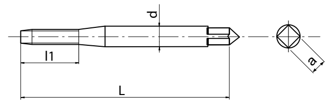
P				H				M	K		N		S	
C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35HRC	35～45HRC	45～50HRC	50～60HRC	SUS	FC	FCD	AL	AC,ADC	Ti	Ni
									◉	◉		◉		
									◉	◉		◉	·	
									◉	◉		◉		
									◉	◉		◉		
									◉	◉		◉		
									◉	◉		◉		
									◉	◉				
		○	○	○	○				◉	◉		◉		
		○	○	○	○				◉	◉		◉		
		○	○	○	○	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

A-SFT

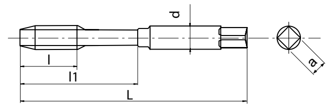
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥

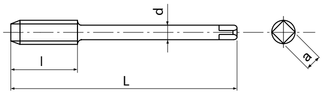
Type 1



Type 2



Type 3



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

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

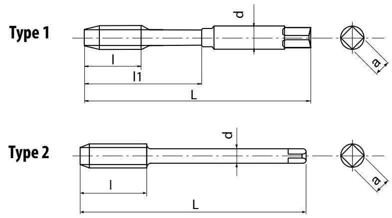
A | M | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | 5HX (< M1.4) | DIN 371 | DIN 376

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
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

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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

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

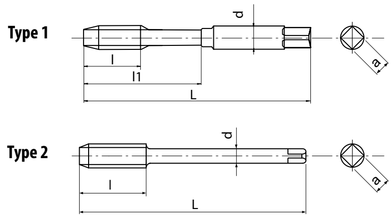
A | MF | CPM | V | C/2.5 | 45° | 6HX | DIN 371 | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

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

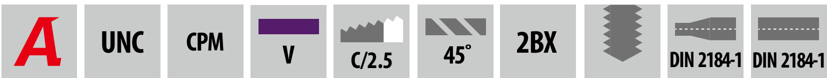
A-SFT

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



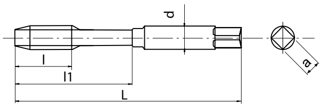
单位 :mm Unit:mm

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

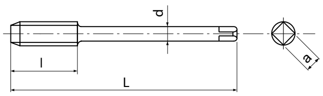
A-SFT

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

单位 :mm Unit:mm

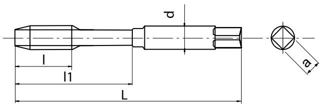
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48139454	No.2-64UNF	45	3.6	11	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48139456	No.3-56UNF	50	3.6	13	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48139458	No.4-48UNF	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	DIN2184-1
48139460	No.5-44UNF	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	DIN2184-1
48139462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

A-SFT FORM E

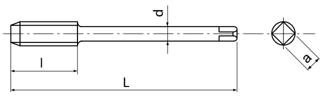
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥

Type 1

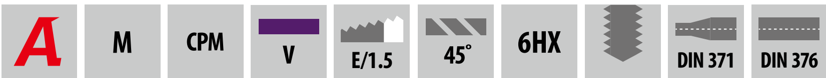


Type 2



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

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



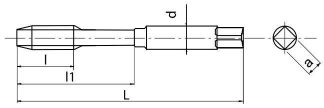
单位 :mm Unit:mm

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

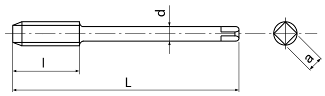
A-LT-SFT

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；
- 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

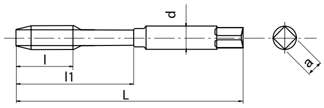
单位 :mm Unit:mm

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

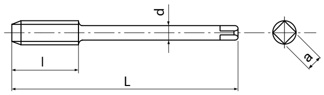
A-OIL-SFT

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 ◉ C～0.25%	P ◉ C0.25%～0.45%	P ◉ C0.45%～	P ◉ SCM	N ○ AL	N ○ AC,ADC	M ◉ SUS	H ○ 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

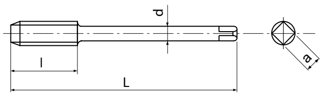
单位 :mm Unit:mm

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

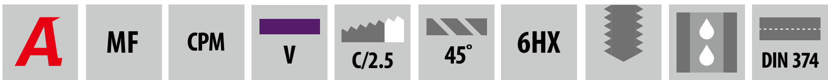
一般材料都可加工

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

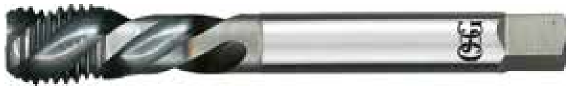


单位 :mm Unit:mm

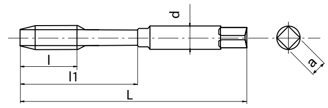
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48140162	MF8x1	90	10	6	4.9	3	DIN374
48140170	MF10x1.25	100	12	7	5.5	3	DIN374
48140171	MF10x1	90	10	7	5.5	3	DIN374
48140180	MF12x1.5	100	14	9	7	3	DIN374
48140192	MF14x1.5	100	16	11	9	3	DIN374
48140203	MF16x1.5	100	16	12	9	3	DIN374
48140216	MF18x1.5	110	16	14	11	4	DIN374
48140230	MF20x1.5	125	16	16	12	4	DIN374

A-SFT LH

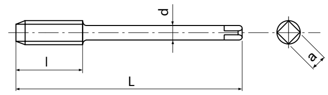
A-brand 系列 A-TAP 通用型螺旋槽丝锥



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

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

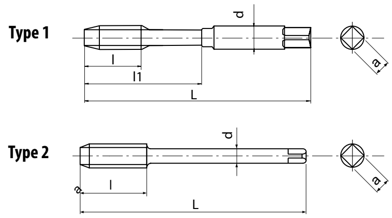
单位 :mm Unit:mm

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

A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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

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

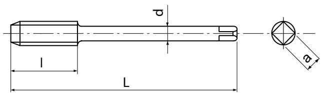
单位 :mm Unit:mm

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	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48267155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48267161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	3	1	DIN371
48267169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48267179	M12 X 1.75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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

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

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

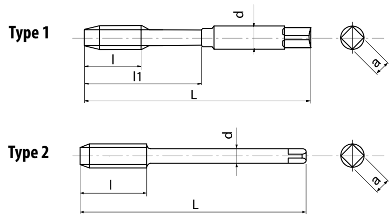
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48267162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	3	DIN374
48267170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	3	DIN374
48267171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	3	DIN374
48267180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	3	DIN374
48267181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	3	DIN374
48267182	MF12 X 1	100	21	9	7	3	DIN374
48267192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48267203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374
48267230	MF20 X 1.5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CSF FORM E

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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

7-70	7-70	7-70	m/min

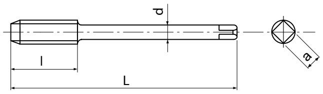
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48266155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48266161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	3	1	DIN371
48266169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48266179	M12 X 1.75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

A-CSF FORM E

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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

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

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

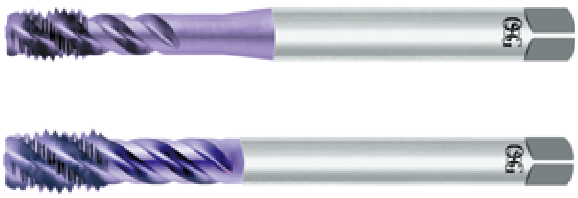
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48266162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	3	DIN374
48266170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	3	DIN374
48266171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	3	DIN374
48266180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	3	DIN374
48266181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	3	DIN374
48266182	MF12 X 1	100	21	9	7	3	DIN374
48266192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48266203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374

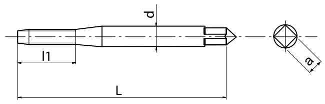
Z-SFT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

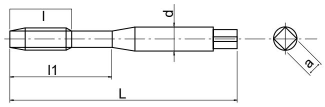
Z 系列螺旋槽丝锥



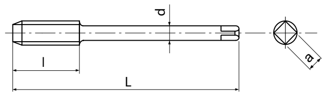
Type 1



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						

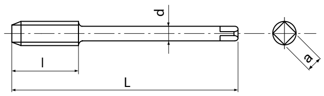
单位 :mm Unit:mm

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

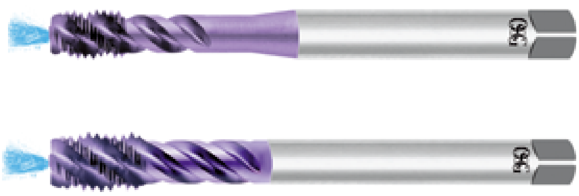
单位 :mm Unit:mm

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

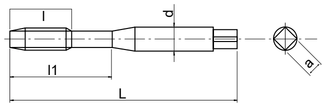
Z-OIL-SFT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

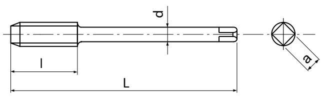
Z 系列螺旋槽丝锥



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

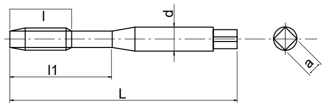
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
80515588	M6x1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN 371
80516188	M8x1.25	90	-	35	8	6.2	3	1	DIN 371
80516988	M10x1.5	100	-	39	10	8.0	3	1	DIN 371
80617988	M12x1.75	110	18	-	9	7	4	2	DIN 376
80619188	M14x2	110	20	-	11	9	4	2	DIN 376
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

S-SFT

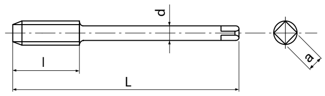
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

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

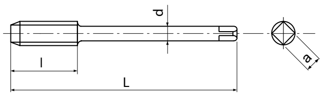
单位 :mm Unit:mm

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

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

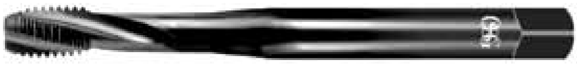
单位 :mm Unit:mm

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

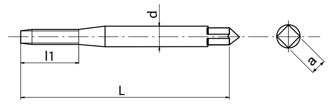
H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

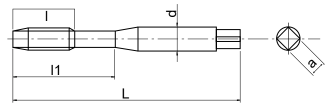
H 系列螺旋槽丝锥



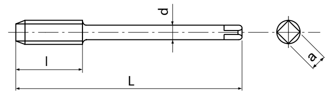
Type 1



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

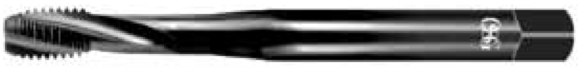
M	CPM	H	C/2.5	C/3	15°	ISO 6H		DIN 371	DIN 376
			仅 M2						

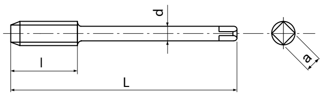
单位 :mm Unit:mm

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

H 系列螺旋槽丝锥





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

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

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

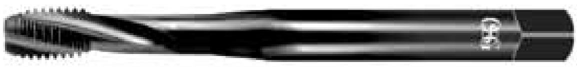
单位 :mm Unit:mm

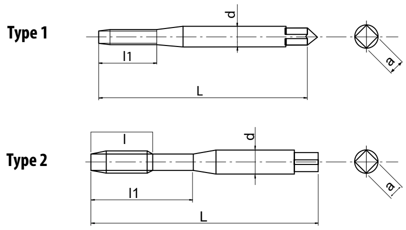
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
83214060	MF3x0.35	56	4	2.2	-	3	DIN374
83214560	MF4x0.5	63	6	2.8	2.1	3	DIN374
83215160	MF5x0.5	70	7	3.5	2.7	3	DIN374
83215660	MF6x0.75	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
83215760	MF6x0.5	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
83216360	MF8x0.75	80	10	6	4.9	3	DIN374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

H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

H 系列螺旋槽丝锥





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

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

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

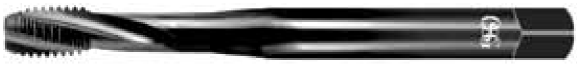
单位 :mm Unit:mm

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

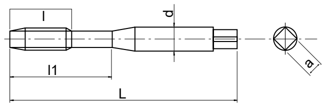
H-SFT

适用于中高碳钢、调质钢加工

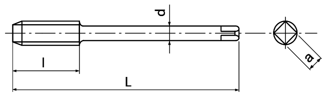
H 系列螺旋槽丝锥



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。

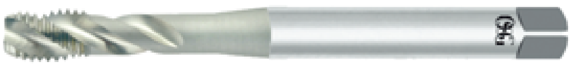
P ◉	P ○	K ○	S ○	S ○	H ◉	H ◉	
C0.45%～	SCM	FCD	Ti	Ni	25～35HRC	35～45HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

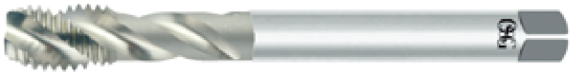
单位 :mm Unit:mm

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

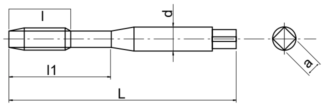
SFT

一般加工用螺旋槽丝锥

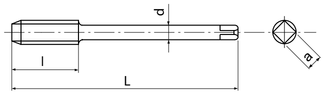




Type 1



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

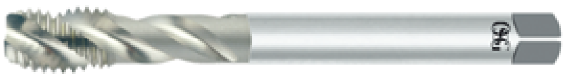
M	HSSE	40°	C/2.5	ISO 6H		DIN 371	DIN 376

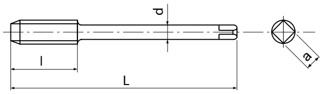
单位:mm Unit:mm

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

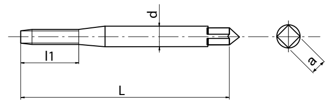
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
30236139	MF3X0.35	56	4	2.2	-	3	DIN374
30236145	MF4X0.5	63	6	2.8	2.1	3	DIN374
30236151	MF5X0.5	70	7	3.5	2.7	3	DIN374
30236157	MF6X0.5	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
30236156	MF6X0.75	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
30236163	MF8X0.75	80	10	6	4.9	3	DIN374
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

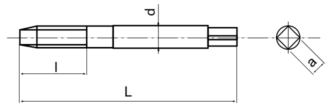
最适合加工钛合金

钛合金加工用螺旋槽丝锥

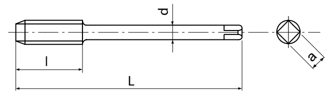
Type 1



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

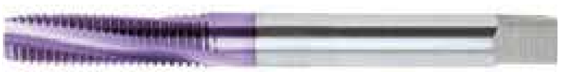
3-5 m/min

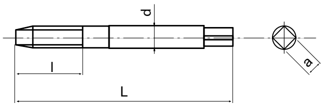
单位:mm Unit:mm

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

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

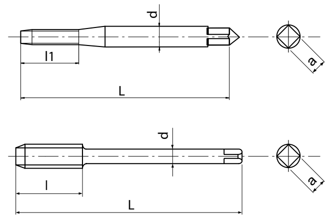
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48013457	NO.4-40UNJC	56	10	3.5	2.7	3	DIN2184-1
48013461	NO.6-32UNJC	56	13	4	3	3	DIN2184-1
48013464	NO.8-32UNJC	63	15	4.5	3.4	3	DIN2184-1

V-TI-SFT

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

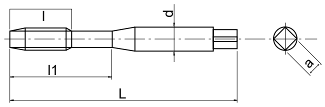
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48013467	NO.10-32UNJF	70	25	6	4.9	3	1	DIN2184-1
48013472	1/4-28UNJF	80	30	7	5.5	3	1	DIN2184-1
48013476	5/16-24UNJF	90	35	8	6.2	3	1	DIN2184-1
48013481	3/8-24UNJF	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48013486	7/16-20UNJF	100	15	8	6.2	3	2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

WHR-NI-SFT

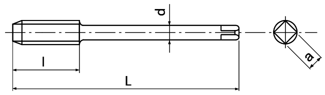
最适合加工镍基耐热合金

镍基合金加工用螺旋槽丝锥

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

1-3 m/min

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

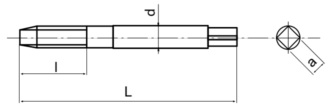
单位 :mm Unit:mm

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

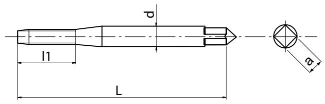
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48078457	NO.4-40UNJC	56	12	3.5	2.7	3	DIN2184-1
48078461	NO.6-32UNJC	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48078464	NO.8-32UNJC	63	16	4.5	3.4	3	DIN2184-1
48078466	NO.10-24UNJC	70	18	6	4.9	3	DIN2184-1
48078471	1/4-20UNJC	80	23	7	5.5	3	DIN2184-1
48078474	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

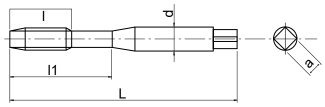
最适合加工镍基耐热合金

镍基合金加工用螺旋槽丝锥

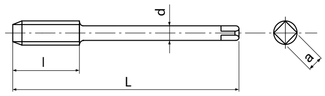
Type 1



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

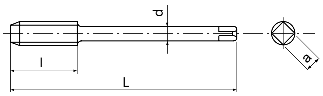
单位 :mm Unit:mm

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

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

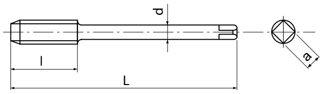
单位 :mm Unit:mm

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	M 20×2.5	140	20	16	12	5	DIN376
48045238	M 22×2.5	140	20	18	-	5	DIN376
48045247	M 24×3	160	24	18	14.5	5	DIN376
48045262	M 27×3	160	24	20	16	5	DIN376
48045271	M 30×3.5	250	28	22	18	5	DIN376
48045281	M 33×3.5	250	28	25	20	5	DIN376
48045294	M 36×4	250	32	28	22	5	DIN376
48045304	M 39×4	300	32	32	24	5	DIN376
48045314	M 42×4.5	300	36	32	24	6	DIN376
48045325	M 48×5	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

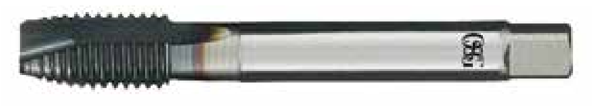
单位 :mm Unit:mm

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	M 20×2.5	140	20	16	12	4	DIN376
48046238	M 22×2.5	140	20	18	-	4	DIN376
48046247	M 24×3	160	24	18	14.5	4	DIN376
48046262	M 27×3	160	24	20	16	4	DIN376
48046271	M 30×3.5	250	28	22	18	5	DIN376
48046281	M 33×3.5	250	28	25	20	5	DIN376
48046294	M 36×4	250	32	28	22	5	DIN376
48046304	M 39×4	300	32	32	24	5	DIN376
48046314	M 42×4.5	300	36	32	24	6	DIN376
48046325	M 48×5	300	40	36	29	6	DIN376

A-POT

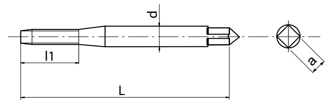
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

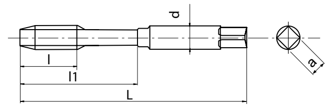


•TiCN 多层复合涂层；
• 粉末高速钢材质；
• 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

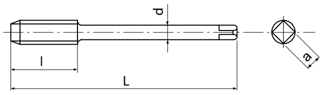
Type 1



Type 2



Type 3



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

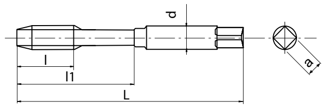
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度/颈长 l/l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48145111	M1X0.25	40	-	5	2.5	2.1	2	1	DIN371
48145113	M1.2X0.25	40	-	5	2.5	2.1	2	1	DIN371
48145115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	2	1	DIN371
48145118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	2	1	DIN371
48145119	M1.7X0.35	40	-	8	2.5	2.1	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

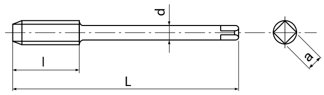
一般材料都可加工

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

单位 :mm Unit:mm

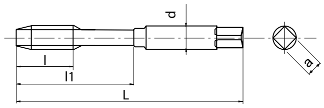
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48145601	MF6X0.75	80	14	30	6	4.9	3	1	DIN371
48145603	MF8X1	90	22	35	8	6.2	3	1	DIN371
48145604	MF8X0.75	80	18	30	8	6.2	3	1	DIN371
48145606	MF10X1.25	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48145607	MF10X1	90	20	35	10	8	3	1	DIN371
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

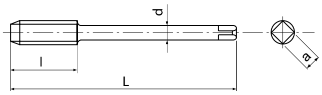
一般材料都可加工

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

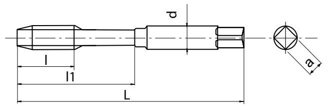
单位:mm Unit:mm

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

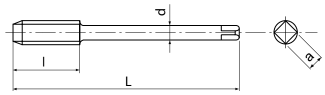
A-POT

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

单位 :mm Unit:mm

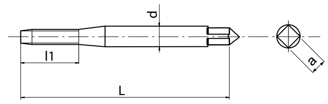
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48145454	No.2-64UNF	45	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48145456	No.3-56UNF	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN2184-1
48145458	No.4-48UNF	56	11	18	3.5	2.7	2	1	DIN2184-1
48145460	No.5-44UNF	56	11	18	3.5	2.7	3	1	DIN2184-1
48145462	NO.6-40UNF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

A-LT-POT

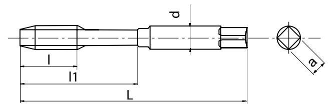
一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥

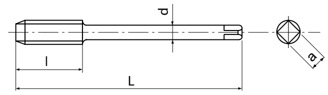
Type 1



Type 2



Type 3



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

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

A　M　CPM　V　B/4　6HX　DIN 371　DIN 376

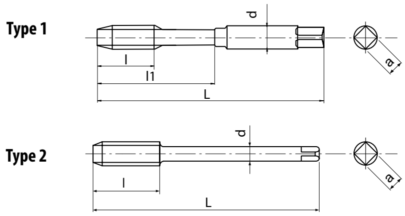
单位 :mm Unit:mm

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

A-POT LH

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 通用型刃倾角丝锥



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

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

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

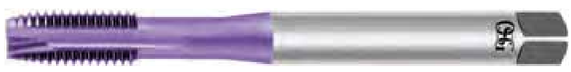
单位 :mm Unit:mm

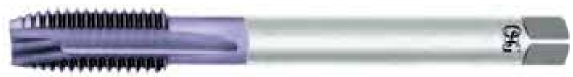
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48218138	M3X0.5	56	11	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48218144	M4X0.7	63	13	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48218149	M5X0.8	70	16	25	6	4.9	3	1	DIN371
48218155	M6X1	80	19	30	6	4.9	3	1	DIN371
48218161	M8X1.25	90	22	35	8	6.2	3	1	DIN371
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

Z-POT

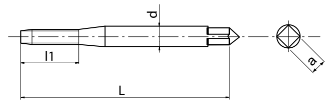
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥

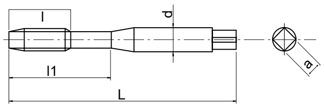




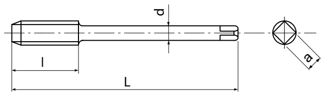
Type 1



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

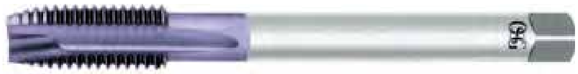
单位 :mm Unit:mm

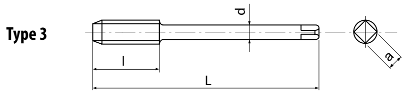
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
83812568	M2x0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN 371
83813368	M2.5x0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN 371
83813868	M3x0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN 371
83814468	M4x0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN 371
83814968	M5x0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN 371
83815568	M6x1	80	-	30	6	4.9	3	2	DIN 371
83816168	M8x1.25	90	-	35	8	6.2	3	2	DIN 371
83816968	M10x1.5	100	-	39	10	8	3	2	DIN 371
83917968	M12x1.75	110	28	-	9	7	3	3	DIN 376
83919168	M14x2	110	30	-	11	9	3	3	DIN 376
83920268	M16x2	110	32	-	12	9	3	3	DIN 376
83921468	M18x2.5	125	34	-	14	11	3	3	DIN 376
83922868	M20x2.5	140	34	-	16	12	3	3	DIN 376
83923868	M22x2.5	140	34	-	18	14.5	3	3	DIN 376
83924768	M24x3	160	38	-	18	14.5	3	3	DIN 376
83926268	M27x3	160	38	-	20	16	4	3	DIN 376
83927168	M30x3.5	180	45	-	22	18	4	3	DIN 376

Z-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥





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

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

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

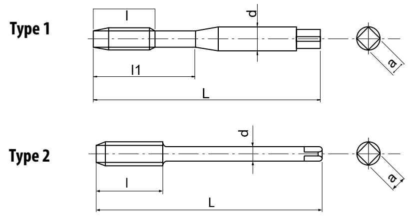
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48028171	MF10x1	90	20	7	5.5	3	DIN 374
48028170	MF10x1.25	100	24	7	5.5	3	DIN 374
48028182	MF12x1	100	22	9	7	3	DIN 374
48028180	MF12x1.25	100	22	9	7	3	DIN 374
48028176	MF12x1.5	100	22	9	7	3	DIN 374
48028193	MF14x1.5	100	22	11	9	4	DIN 374
48028204	MF16x1.5	100	22	12	9	4	DIN 374
48028217	MF18x1.5	110	25	14	11	4	DIN 374
48028231	MF20x1.5	125	25	16	12	4	DIN 374
48028241	MF22x1.5	125	25	18	14.5	4	DIN 374
48028251	MF24x1.5	140	28	18	14.5	4	DIN 374

Z-OIL-POT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥



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

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

单位 :mm Unit:mm

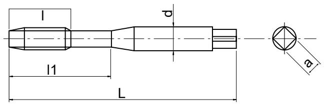
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
83815588	M6x1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN 371
83816188	M8x1.25	90	-	35	8	6.2	3	1	DIN 371
83816988	M10x1.5	100	-	39	10	8	3	1	DIN 371
83917988	M12x1.75	110	28	-	9	7	3	2	DIN 376
83919188	M14x2	110	30	-	11	9	3	2	DIN 376
83920288	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

S-POT

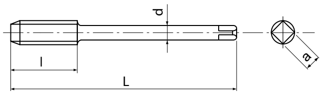
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

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 ◉ 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

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

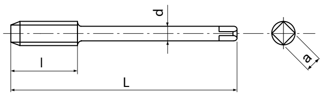
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48224138	M3x0.5	56	11	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48224144	M4x0.7	63	13	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48224149	M5x0.8	70	16	25	6	4.9	3	1	DIN371
48224155	M6x1	80	19	30	6	4.9	3	1	DIN371
48224161	M8x1.25	90	22	35	8	6.2	3	1	DIN371
48224169	M10x1.5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48224179	M12x1.75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48224191	M14x2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48224202	M16x2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
48224214	M18x2.5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
48224228	M20x2.5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376
48224238	M22x2.5	140	34	-	18	14.5	3	2	DIN376
48224247	M24x3	160	38	-	18	14.5	3	2	DIN376

S-POT

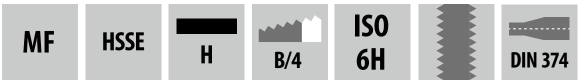
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工

S 系列刃倾角丝锥



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

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



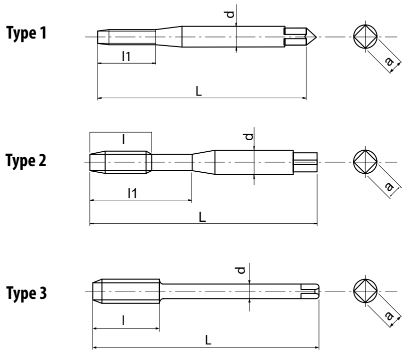
单位 :mm Unit:mm

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



• 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

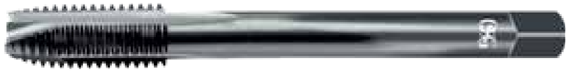
单位 :mm Unit:mm

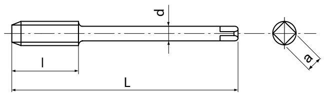
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
88412560	M2x0.4	45	-	8	2.8	2.1	2	1	DIN371
88413360	M2.5x0.45	50	-	9	2.8	2.1	2	1	DIN371
88413860	M3x0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN371
88414460	M4x0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN371
88414960	M5x0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN371
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

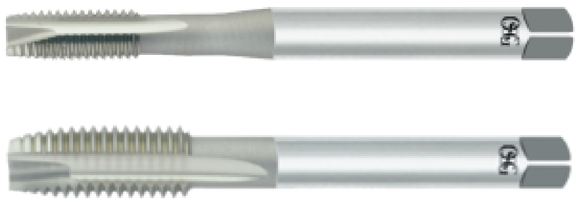
MF | CPM | H | B/5 | ISO 6H | DIN 374

单位 :mm Unit:mm

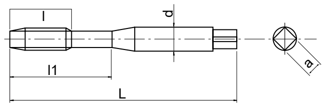
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
88414060	MF3x0.35	56	8	2.2	-	3	DIN374
88414560	MF4x0.5	63	10	2.8	2.1	3	DIN374
88415160	MF5x0.5	70	12	3.5	2.7	3	DIN374
88415660	MF6x0.75	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
88415760	MF6x0.5	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
88416360	MF8x0.75	80	18	6	4.9	3	DIN374
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

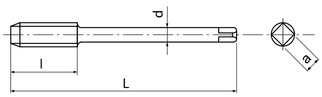
一般加工用刃倾角丝锥



Type 1



Type 2



- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

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

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

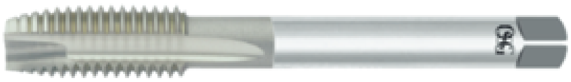
单位 :mm Unit:mm

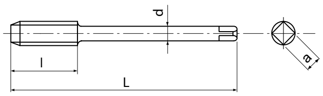
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
30235138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	2	DIN371
30235144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	2	DIN371
30235149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	2	DIN371
30235155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	2	DIN371
30235161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	3	2	DIN371
30235169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

POT

一般材料都可加工

一般加工用刃倾角丝锥





- 无表面处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 一般材质加工用丝锥。

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

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

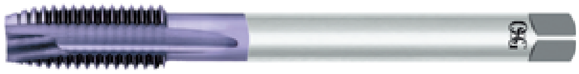
单位:mm Unit:mm

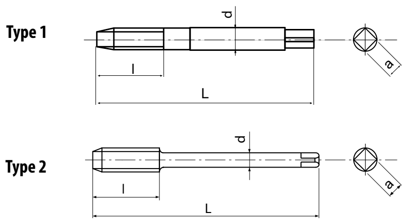
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
30235139	MF3X0.35	56	9	2.2	-	3	DIN374
30235145	MF4X0.5	63	10	2.8	2.1	3	DIN374
30235151	MF5X0.5	70	12	3.5	2.7	3	DIN374
30235157	MF6X0.5	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
30235156	MF6X0.75	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
30235163	MF8X0.75	80	18	6	4.9	3	DIN374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

V-TI-POT

最适合加工钛合金

钛合金加工用刃倾角丝锥





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

S ◉ Ti

4-6 m/min

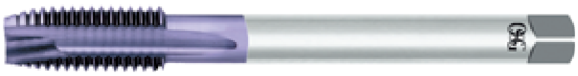
M | CPM | V | B/5 | ISO 6H | DIN 371 | DIN 376

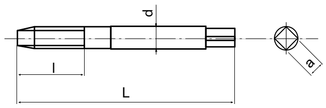
单位 :mm Unit:mm

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

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

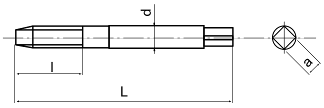
单位 :mm Unit:mm

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

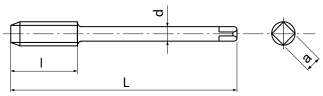
V-TI-POT

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

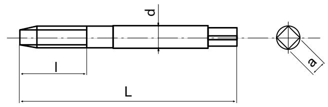
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48014467	NO.10-32UNJF	70	25	6	4.9	3	1	DIN2184-1
48014472	1/4-28UNJF	80	30	7	5.5	3	1	DIN2184-1
48014476	5/16-24UNJF	90	31	8	6.2	3	1	DIN2184-1
48014481	3/8-24UNJF	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48014486	7/16-20UNJF	100	20	9	7	3	2	DIN2184-1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

WHR-NI-POT

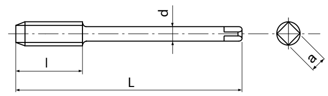
最适合加工镍基耐热合金

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

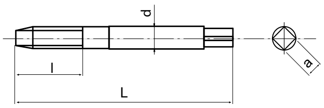
单位 :mm Unit:mm

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。

S ◉
Ni

2-4 m/min

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

单位 :mm Unit:mm

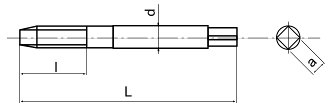
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48079457	NO.4-40UNJC	56	12	3,5	2.7	3	DIN2184-1
48079461	NO.6-32UNJC	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48079464	NO.8-32UNJC	63	16	4,5	3.4	3	DIN2184-1
48079466	NO.10-24UNJC	70	20	6	4.9	3	DIN2184-1
48079471	1/4-20UNJC	80	25	7	5.5	3	DIN2184-1
48079474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

WHR-NI-POT

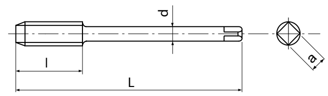
最适合加工镍基耐热合金

镍基合金加工用刃倾角丝锥

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

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

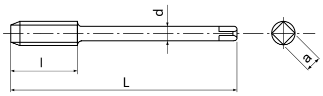
单位 :mm Unit:mm

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

RXL-RFT

适于加工中 ~ 高碳钢、调质钢的大径通孔

左螺旋丝锥



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

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

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

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48067228	M 20×2.5	140	30	16	12	5	DIN376
48067247	M 24×3	160	36	18	14.5	5	DIN376
48067262	M 27×3	160	36	20	16	5	DIN376
48067271	M 30×3.5	180	42	22	18	5	DIN376
48067281	M 33×3.5	180	42	25	20	5	DIN376
48067294	M 36×4	200	48	28	22	5	DIN376
48067304	M 39×4	200	48	32	24	5	DIN376

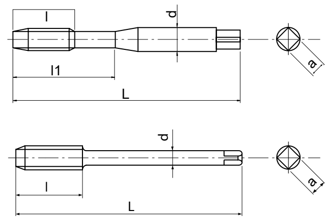
A-CHT (Center)

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

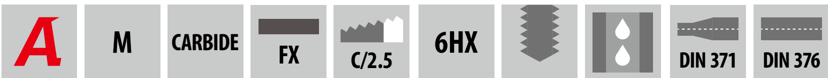
Type 1

Type 2



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

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



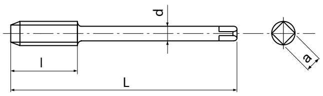
单位 :mm Unit:mm

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	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	2	DIN371
48264155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	2	DIN371
48264161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	4	2	DIN371
48264169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	4	2	DIN371
48264179	M12 X 1.75	110	21	-	9	7	4	4	DIN376

A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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

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

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

单位 :mm Unit:mm

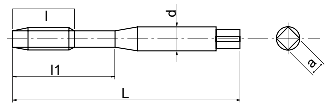
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48264162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	4	DIN374
48264171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48264180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48264182	MF12 X 1	100	21	9	7	4	DIN374
48264192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48264203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374
48264230	MF20 X 1.5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CHT (Side)

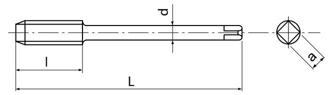
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥

Type 1



Type 2



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

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

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

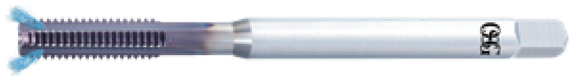
单位 :mm Unit:mm

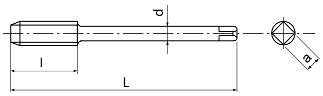
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48265149	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48265155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48265161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48265169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48265179	M12 X 1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

A-CHT (Side)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥





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

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

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

单位 :mm Unit:mm

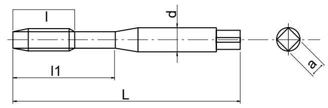
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48265162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	4	DIN374
48265170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48265171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48265180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48265181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48265182	MF12 X 1	100	21	9	7	4	DIN374
48265192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48265203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374
48265230	MF20 X 1.5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CHT FORM E (Center)

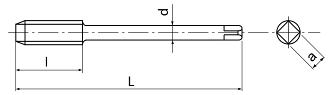
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

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

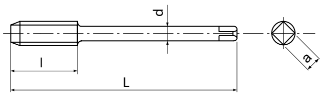
A | M | CARBIDE | FX | E/1.5 | 6HX | ≥2D | DIN 371 | DIN 376

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	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48263155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48263161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48263169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48263179	M12 X 1.75	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

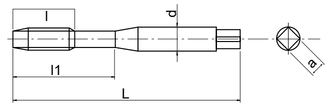
单位 :mm Unit:mm

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	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48263171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48263180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48263181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48263182	MF12 X 1	100	21	9	7	4	DIN374
48263192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48263203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374

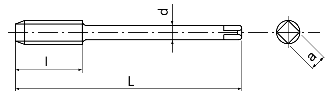
A-CHT FORM E (Side) 最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

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。

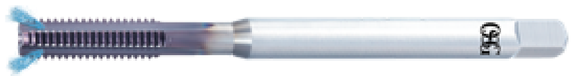
K	K	N	
FC	FCD	AC,ADC	
7-70	7-70	7-70	m/min

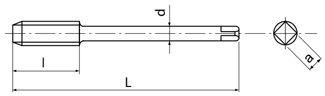
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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	M5 X 0.8	70	10	25	6	4.9	3	1	DIN371
48301155	M6 X 1	80	12	30	6	4.9	3	1	DIN371
48301161	M8 X 1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
48301169	M10 X 1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48301179	M12 X 1.75	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

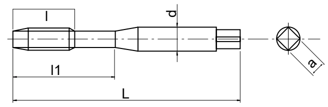
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48301170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48301171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48301180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48301181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48301182	MF12 X 1	100	21	9	7	4	DIN374
48301192	MF14 X 1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48301203	MF16 X 1.5	100	24	12	9	4	DIN374

A-CHT-DIN

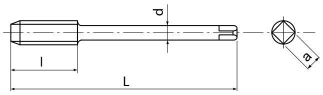
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

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。

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

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

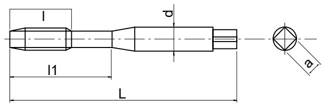
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
1083307601-901	M6X1	80	12	31	6	4.9	3	1	DIN371
1083307701-901	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
1083307801-901	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
1083307811-901	M10X1.25	100	18	-	7	5.5	4	2	DIN371
1083307901-901	M12X1.75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

A-CHT-DIN FORM E

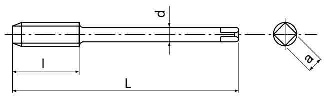
最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥

Type 1

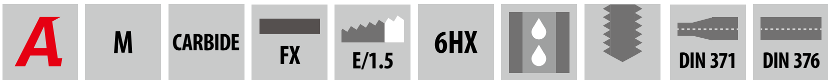


Type 2



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

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

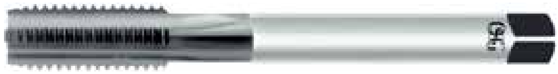


单位 :mm Unit:mm

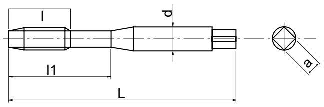
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
1083307600-901	M6X1	80	12	31	6	4.9	3	1	DIN371
1083307700-901	M8X1.25	90	15	35	8	6.2	4	1	DIN371
1083307800-901	M10X1.5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
1083307810-901	M10X1.25	100	18	-	7	5.5	4	2	DIN371
1083307900-901	M12X1.75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

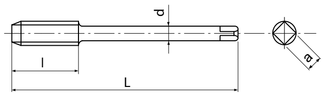
铸铁加工用直槽丝锥



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。

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

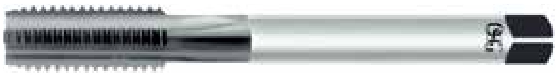
M | HSSE | N | C/2.5 | 6HX | DIN 371 | DIN 376

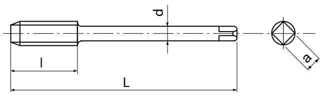
单位 :mm Unit:mm

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

FC-HT

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。

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

MF | HSSE | N | C/2.5 | 6HX | DIN 374

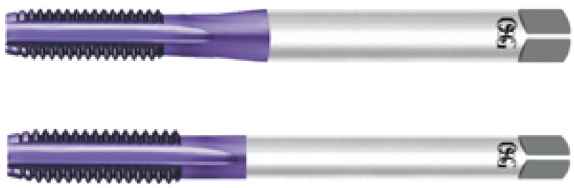
单位 :mm Unit:mm

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
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

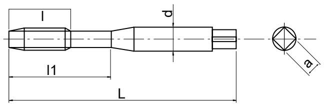
VP-DC-MT

最适合加工铸铁、铝合金铸件

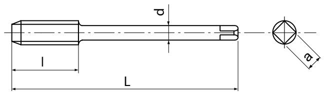
同步进给高速加工用直槽丝锥



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

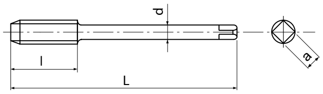
单位 :mm Unit:mm

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

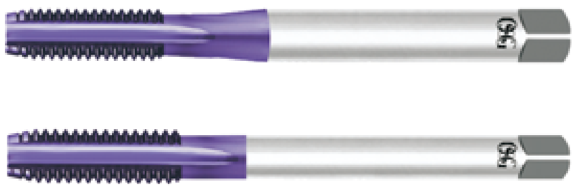
单位 :mm Unit:mm

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

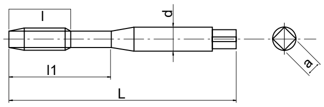
VP-DC-MT (FormE)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

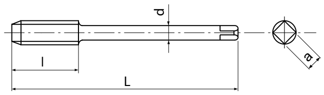
同步进给高速加工用直槽丝锥



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

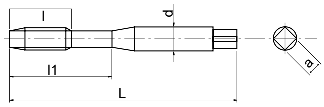
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48037138	M3X0.5	56	-	18	3.5	2.7	3	1	DIN371
48037144	M4X0.7	63	-	21	4.5	3.4	3	1	DIN371
48037149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	3	1	DIN371
48037155	M6X1	80	-	30	6	4.9	3	1	DIN371
48037161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	4	1	DIN371
48037169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

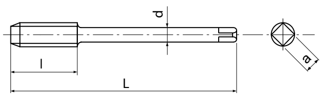
最适合加工铸铁、铝合金铸件

同步进给高速加工用直槽丝锥

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

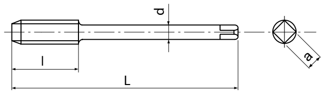
单位 :mm Unit:mm

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

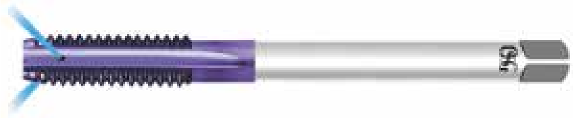
单位 :mm Unit:mm

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

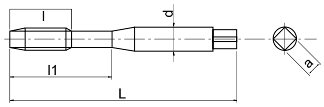
VPO-DC-MT (Side)

最适合加工铸铁、铝合金铸件

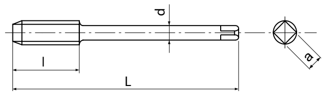
同步进给高速加工用直槽丝锥



Type 1



Type 2



- 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

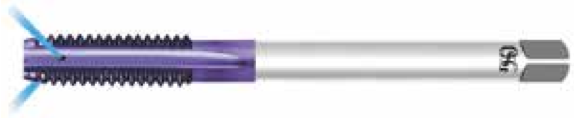
单位 :mm Unit:mm

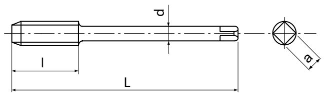
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	形状规格 Din
48299155	M6X1	80	-	12	6	4.9	3	1	DIN371
48299161	M8X1.25	90	-	15	8	6.2	4	1	DIN371
48299169	M10X1.5	100	-	18	10	8	4	1	DIN371
48021179	M12x1.75	110	21	-	9	7	4	2	DIN 376
48024191	M14x2	110	24	-	11	9	4	2	DIN 376
48024202	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

单位 :mm Unit:mm

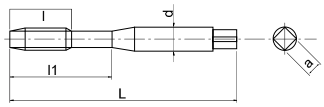
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48299162	MF8X1	90	15	6	4.9	4	DIN374
48299171	MF10X1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48299170	MF10X1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48024181	MF12x1.25	100	21	9	7	4	DIN 374
48024180	MF12x1.5	100	21	9	7	4	DIN 374
48024192	MF14x1.5	100	24	11	9	4	DIN 374
48024203	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)

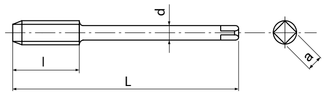
最适合加工铸铁、铝合金铸件

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

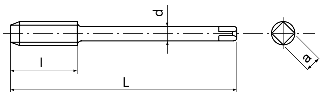
单位 :mm Unit:mm

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

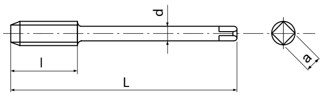
单位 :mm Unit:mm

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	M 20×2.5	140	20	16	12	5	DIN376
48047247	M 24×3	160	20	18	14.5	5	DIN376
48047262	M 27×3	160	24	18	16	5	DIN376
48047271	M 30×3.5	250	28	22	18	6	DIN376
48047281	M 33×3.5	250	28	25	20	6	DIN376
48047294	M 36×4	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

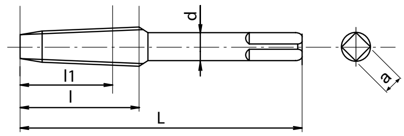
单位 :mm Unit:mm

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	M 20×2.5	140	37	16	12	5	DIN376
48073247	M 24×3	160	45	18	14.5	5	DIN376
48073262	M 27×3	160	45	20	16	5	DIN376
48073271	M 30×3.5	180	48	22	18	6	DIN376
48073281	M 33×3.5	180	51	25	20	6	DIN376
48073294	M 36×4	200	57	28	22	6	DIN376
48073304	M 39×4	200	60	32	24	6	DIN376

A-TPT

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

A-brand 系列 A-TAP 锥管螺纹用丝锥



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

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

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

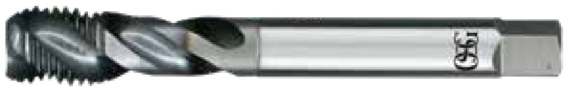
单位 :mm Unit:mm

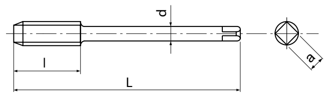
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	基准径长度 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48212384	RC1/8-28	90	15	10.1	7	5.5	4	DIN5156
48212394	RC1/4-19	100	19	15	11	9	4	DIN5156
48212404	RC3/8-19	110	21	15.4	12	9	4	DIN5156
48212414	RC1/2-14	125	26	20.5	16	12	4	DIN5156
48212434	RC3/4-14	140	28	21.8	20	16	4	DIN5156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

A-SFT (A-SPT)

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 平行管螺纹用丝锥





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

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

A	G	CPM	HSSE	V	C/2.5	45°		DIN 5156
		<G3/4	G3/4 ≤					

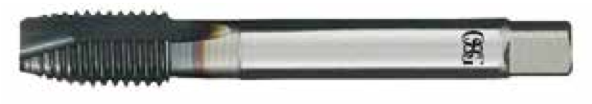
单位 :mm Unit:mm

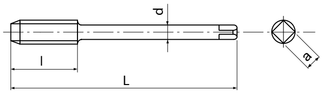
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48139900	G1/8-28	90	20	7	5.5	3	DIN5156
48139000	G1/4-19	100	22	11	9	3	DIN5156
48139100	G3/8-19	100	22	12	9	4	DIN5156
48139200	G1/2-14	125	25	16	12	4	DIN5156
48139400	G3/4-14	140	28	20	16	4	DIN5156
48139600	G1-11	160	30	25	20	4	DIN5156

A-POT (A-SPT)

一般材料都可加工

A-brand 系列 A-TAP 平行管螺纹用丝锥





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

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

A	G	CPM	HSSE	V	B/4		DIN 5156
		<G3/4	G3/4 ≤				

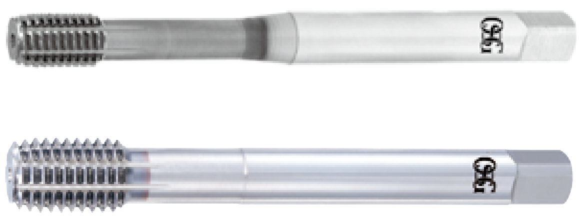
单位 :mm Unit:mm

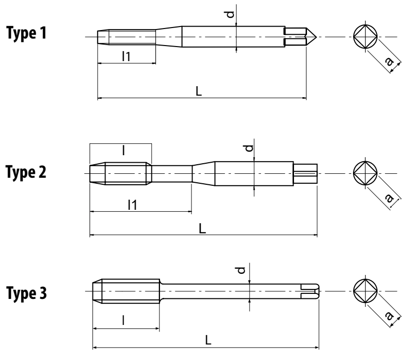
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48145900	G1/8-28	90	20	7	5.5	3	DIN5156
48145000	G1/4-19	100	22	11	9	3	DIN5156
48145100	G3/8-19	100	22	12	9	3	DIN5156
48145200	G1/2-14	125	25	16	12	3	DIN5156
48145400	G3/4-14	140	28	20	16	4	DIN5156
48145600	G1-11	160	30	25	20	4	DIN5156

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；
- 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

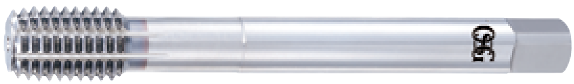
单位 :mm Unit:mm

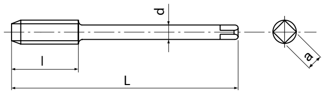
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48030111	M1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.89~0.90
48030113	M1.2X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	1.09～1.10
48030115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	1	DIN2174	1.26~1.28
48030118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	1	DIN2174	1.45~1.48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

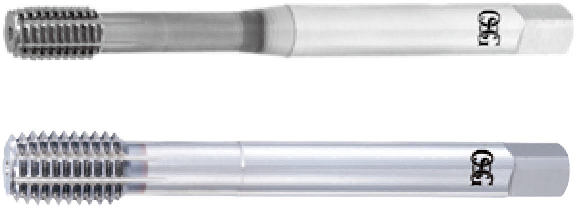
单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48030156	MF6X0.75	80	-	30	6	4.9	DIN2174	5.65~5.72
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

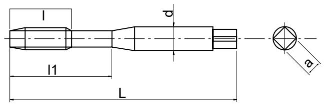
S-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

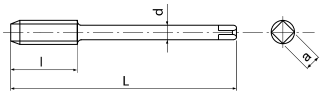
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



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

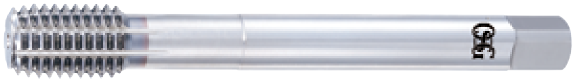
单位 :mm Unit:mm

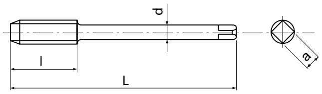
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	中径加大	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48086125	M2 X 0.4	+0.019	45	-	8	2.8	2.1	1	DIN2174	1.85~1.88
48086133	M2.5 X 0.45	+0.02	50	-	9	2.8	2.1	1	DIN2174	2.32~2.35
48086138	M3 X 0.5	+0.02	56	-	18	3.5	2.7	1	DIN2174	2.79~2.83
48086142	M3.5 X 0.6	+0.021	56	-	20	4	3	1	DIN2174	3.24~3.29
48086144	M4 X 0.7	+0.022	63	-	21	4.5	3.4	1	DIN2174	3.69~3.75
48086149	M5 X 0.8	+0.024	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.64~4.71
48086155	M6 X 1	+0.026	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.55~5.63
48086161	M8 X 1.25	+0.028	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.40~7.47
48086169	M10 X 1.5	+0.032	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.26~9.35
48086179	M12 X 1.75	+0.034	110	17	-	9	7	2	DIN2174	11.14~11.24
48086191	M14 X 2	+0.038	110	20	-	11	9	2	DIN2174	13.00~13.12
48086202	M16 X 2	+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

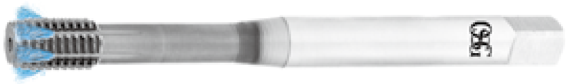
单位 :mm Unit:mm

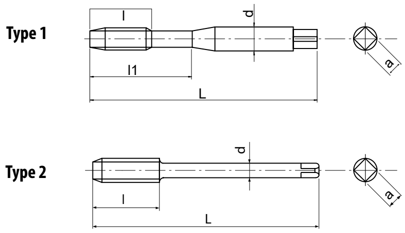
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	中径加大	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48086162	MF8 X 1	+0.026	90	10	6	4.9	DIN2174	7.55~7.62
48086170	MF10 X 1.25	+0.028	100	12	7	5.5	DIN2174	9.40~9.47
48086171	MF10 X 1	+0.026	90	12	7	5.5	DIN2174	9.54~9.62
48086180	MF12 X 1.5	+0.032	100	15	9	7	DIN2174	11.27~11.36
48086181	MF12 X 1.25	+0.028	100	15	9	7	DIN2174	11.41~11.49
48086182	MF12 X 1	+0.026	100	15	9	7	DIN2174	11.55~11.63
48086192	MF14 X 1.5	+0.032	100	15	11	9	DIN2174	13.27~13.36
48086193	MF14 X 1.25	+0.028	100	15	11	9	DIN2174	13.41~13.49
48086203	MF16 X 1.5	+0.032	100	15	12	9	DIN2174	15.27~15.36
48086216	MF18 X 1.5	+0.032	110	15	14	11	DIN2174	17.27~17.36
48086230	MF20 X 1.5	+0.032	125	15	16	12	DIN2174	19.27~19.367
48086240	MF22 X 1.5	+0.032	125	15	18	14.5	DIN2174	21.27~21.36
48086250	MF24 X 1.5	+0.032	140	15	18	14.5	DIN2174	23.29~23.38

S-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥





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

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

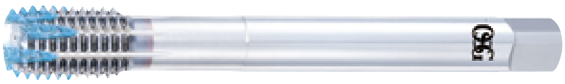
单位 :mm Unit:mm

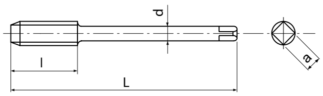
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48042149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.62~4.68
48042155	M6X1	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.51~5.59
48042161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.37~7.45
48042169	M10X1.5	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.24~9.33
48042179	M12X1.75	110	17	-	9	7	2	DIN2174	11.10~11.20
48042191	M14X2	110	20	-	11	9	2	DIN2174	12.96~13.08
48071202	M 16×2	110	20	-	12	9	2	DIN2174	14.96~15.08
48071214	M 18×2.5	125	20	-	14	11	2	DIN2174	16.66~16.81
48071228	M 20×2.5	140	20	-	16	12	2	DIN2174	18.66~18.81
48071247	M 24×3	160	24	-	18	14.5	2	DIN2174	22.39~22.56
48071262	M 27×3	160	18	-	20	16	2	DIN2174	25.39~25.56
48071271	M 30×3.5	180	21	-	22	18	2	DIN2174	28.09~28.28

S-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥





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

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

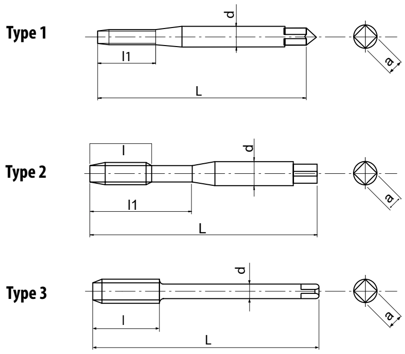
单位 :mm Unit:mm

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
48042170	MF10X1.25	100	12	7	5.5	DIN2174	9.37~9.45
48042171	MF10X1	90	12	7	5.5	DIN2174	9.51~9.59
48042181	MF12X1.25	100	15	9	7	DIN2174	11.39~11.46
48042192	MF14X1.5	100	15	11	9	DIN2174	13.25~13.34
48042203	MF16X1.5	100	15	12	9	DIN2174	15.25~15.34
48042216	MF18X1.5	110	15	14	11	DIN2174	17.25~17.34
48071230	MF20X1.5	125	15	16	12	DIN2174	19.25~19.34
48071240	MF22X1.5	125	15	18	14.5	DIN2174	21.25~21.34

S-LT-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



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

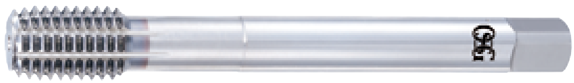
P	P	P	P	N	N	M	H	
C～0.25%	C0.25%～0.45%	C0.45%～	SCM	AL	AC,ADC	SUS	25～35HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	20-50	20-40	8-20	5-20	m/min

单位 :mm Unit:mm

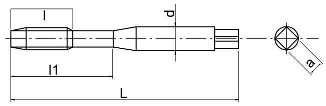
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48115125	M2X0.4	80	-	8	2.8	2.1	1	DIN2174	1.82~1.86
48115133	M2.5X0.45	100	-	9	2.8	2.1	1	DIN2174	2.29~2.33
48115138	M3X0.5	100	-	18	3.5	2.7	2	DIN2174	2.78~2.82
48115144	M4X0.7	125	-	21	4.5	3.4	2	DIN2174	3.67~3.72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

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

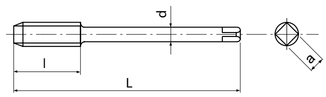
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



Type 1



Type 2



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

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

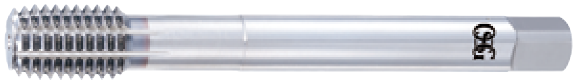
A	M	HSS-Co	V	D/4	6HX		DIN 2174	DIN 2174

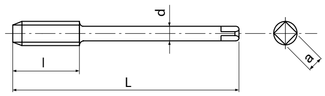
单位 :mm Unit:mm

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

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

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥





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

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

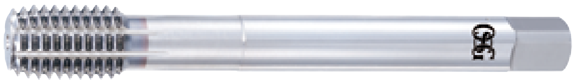
A	MF	HSS-Co	V	D/4	6HX		DIN 2174

单位 :mm Unit:mm

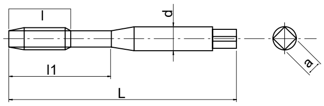
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48088162	MF8X1	90	10	6	4.9	DIN2174	7.51~7.59
48088171	MF10X1	90	12	7	5.5	DIN2174	9.51~9.59
48088170	MF10X1.25	100	12	7	5.5	DIN2174	9.37~9.45
48088182	MF12X1	100	15	9	7	DIN2174	11.52~11.60
48088181	MF12X1.25	100	15	9	7	DIN2174	11.39~11.46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

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

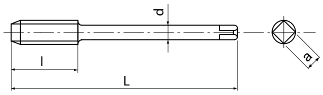
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



Type 1



Type 2



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

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

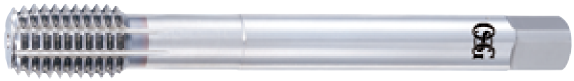
A | M | HSS-Co | V | E/1.5 | 6HX | DIN 2174 | DIN 2174

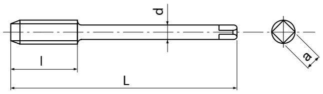
单位 :mm Unit:mm

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

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

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥





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

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

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

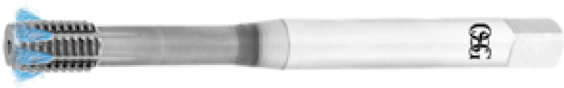
单位 :mm Unit:mm

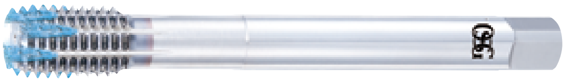
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
48089171	MF10X1	90	12	7	5.5	DIN2174	9.51~9.59
48089180	MF12X1.5	100	15	9	7	DIN2174	11.25~11.34
48089192	MF14X1.5	100	15	11	9	DIN2174	13.25~13.34
48089203	MF16X1.5	100	15	12	9	DIN2174	15.25~15.34

C-OIL-XPF

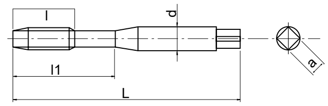
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 硬质合金挤压丝锥

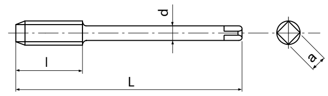




Type 1



Type 2



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

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

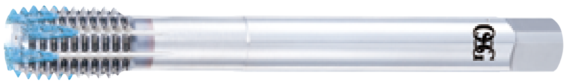
单位 :mm Unit:mm

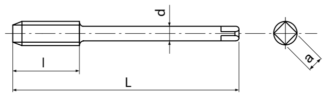
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48226149	M5X0.8	70	-	25	6	4.9	1	DIN2174	4.62~4.68
48226155	M6X1	80	-	30	6	4.9	1	DIN2174	5.51~5.59
48226161	M8X1.25	90	-	35	8	6.2	1	DIN2174	7.37~7.45
48226169	M10X1.5	100	-	39	10	8	1	DIN2174	9.24~9.33
48226179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

C-OIL-XPF

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 硬质合金挤压丝锥





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

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

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

单位 :mm Unit:mm

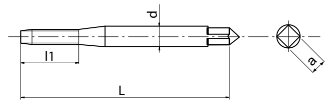
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	形状规格 Din	推荐底孔径 D
48226162	MF8X1	90	10	6	4.9	DIN2174	7.51~7.59
48226171	MF10X1	90	12	7	5.5	DIN2174	9.51~9.59
48226180	MF12X1.5	100	15	9	7	DIN2174	11.25~11.34
48226192	MF14X1.5	100	15	11	9	DIN2174	13.25~13.34
48226203	MF16X1.5	100	15	12	9	DIN2174	15.25~15.34

VP-NRT

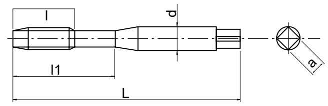
最适合加工铝合金·铝合金铸件、也可加工碳素钢

V 涂层挤压丝锥

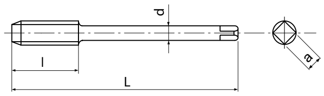
Type 1



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

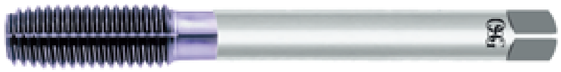
单位 :mm Unit:mm

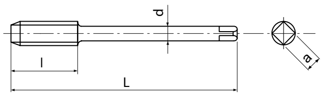
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	形状类型 Type	形状规格 DIN	推荐底孔径 D
30237111	M1X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	0.89~0.90
30237113	M1.2X0.25	40	-	5.5	2.5	2.1	1	DIN2174	1.09~1.10
30237115	M1.4X0.3	40	-	7	2.5	2.1	1	DIN2174	1.26~1.28
30237118	M1.6X0.35	40	-	8	2.5	2.1	1	DIN2174	1.45~1.48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

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

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

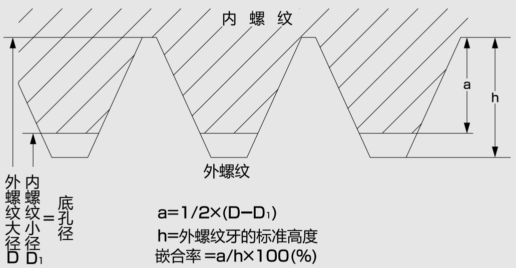
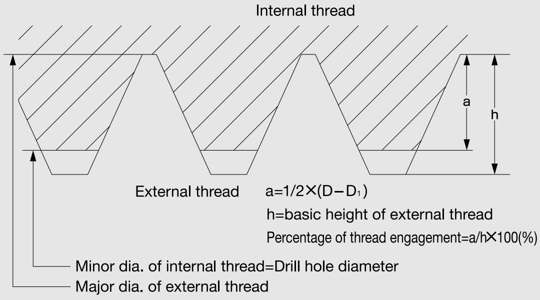


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



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

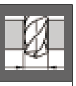
Dia	P	
1/16	28	6.80
1/8	28	8.70
1/4	19	11.80
3/8	19	15.25
1/2	14	19.00
5/8	14	21.00
3/4	14	24.50
7/8	14	28.25
1	11	30.75
1 1/8	11	35.50
1 1/4	11	39.50
1 3/8	11	41.90
1 1/2	11	45.25
1 3/4	11	51.00
2	11	57.00
2 1/4	11	63.00
2 1/2	11	72.60
3	11	85.00

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

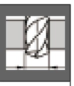
UNC

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

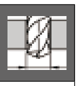
UNJC

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

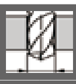
Dia	P	 d1	D1	A	B min
1/16	28	6.3	6.49	8.31	10
1/8	28	8.3	8.5	8.31	10.1
1/4	19	11	11.35	12.37	15
3/8	19	14.5	14.85	12.77	15.4
1/2	14	18.1	18.49	16.83	20.5
3/4	14	23.5	23.98	18.13	21.8
1	11	29.6	30.11	21.42	26
1 1/4	11	38.1	38.78	23.72	28.3
1 1/2	11	44	44.67	23.72	28.3
2	11	55.6	56.48	28.02	32.6
2 1/2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

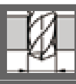
M

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

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：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2101室
电话：0553-5868160；　传真：0553-5868190；　邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所
地址：苏州姑苏区平泷路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：杭州萧山区市心北路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南部商务区汇港大厦401-3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：深圳市福田区石厦北二街西新天世纪商务中心C座2112
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A座18-05C
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中粮广场20层2007室
电话：022-23037566/022-27357729　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：西安市未央区凤城四路西安国际企业中心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：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：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：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：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：成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803号
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：武汉市江汉区青年路龙湖江宸B座1217室
电话：027-85557360；　邮编：430021

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