

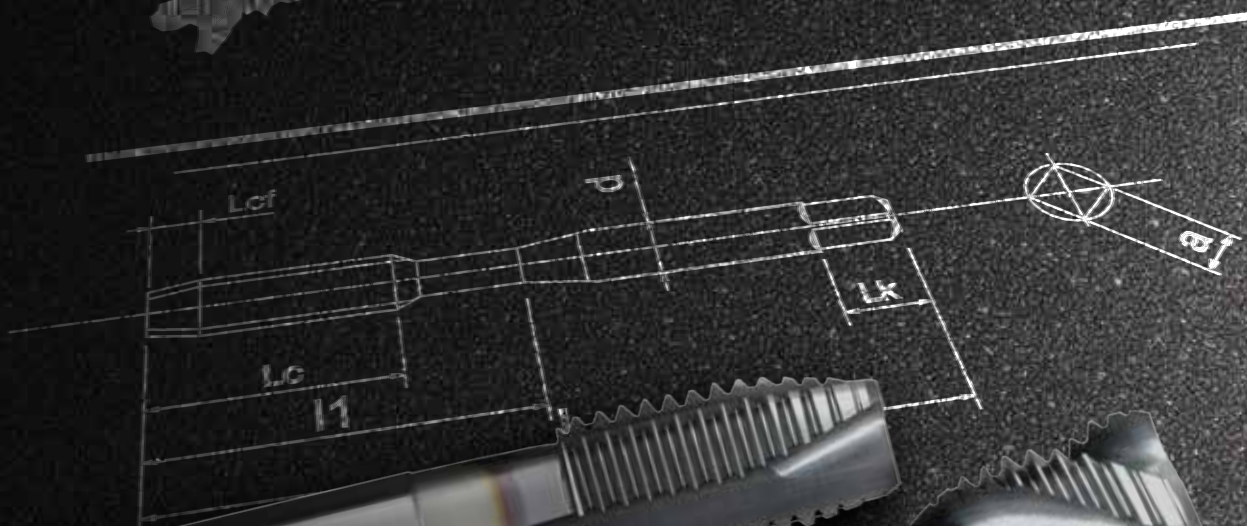


DIN Standard Tap Series

Vol 2

DIN规格丝锥

DIN

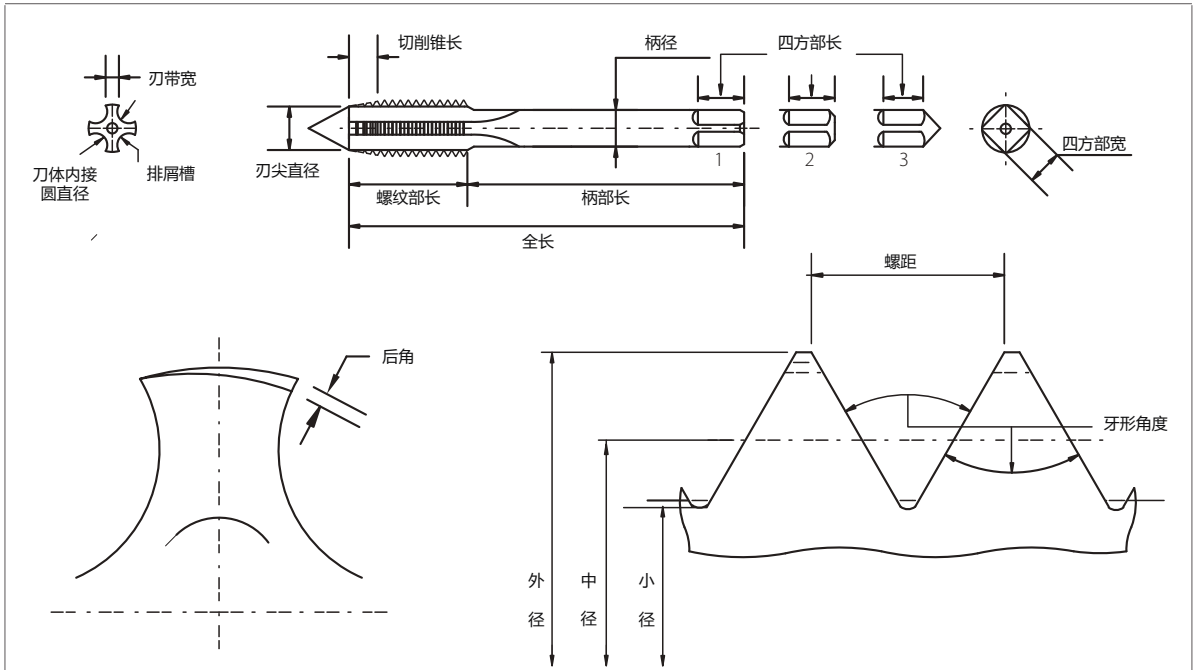


- STANDARD SHANK
- DIN STANDARD SHANK
- ISO STANDARD SHA

丝锥类型

Type of Taps & Features

◆ 丝锥各部名称



◆ 丝锥分类及特点

分 类	特 点	用 途
<p>螺旋槽丝锥 (SFT)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ·螺旋槽 ·可攻丝至盲孔的最下部 ·切屑不会残留 ·吃入底孔容易 ·有良好的切削性 	<ul style="list-style-type: none"> ·切屑呈连续卷曲状的材料 ·盲孔 ·内壁带轴向切槽的孔
<p>刃倾角丝锥 (POT)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ·刃倾角槽 ·切屑从前方排出 ·无切屑堵塞状况 ·抗折损强度大 ·切削性能锋利 	<ul style="list-style-type: none"> ·切屑呈连续卷曲状的材料 ·通孔 ·内壁带轴向切槽的孔 ·高速加工
<p>挤压丝锥 (NRT/XPF)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ·利用塑性原理加工内螺纹 ·无切屑排出 ·内螺纹精度稳定 ·抗折损强度大 	<ul style="list-style-type: none"> ·延伸性良好的材料 ·通孔，盲孔兼用
<p>直槽丝锥 (MT/HT)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ·直槽 ·刃部强度大 ·切削锥长度选择容易 ·复磨容易 	<ul style="list-style-type: none"> ·高硬度的加工材料 ·易引起刀具磨损的材料 ·切屑呈粉末状的材料 ·攻丝深度短的通孔，盲孔

A-brand 丝锥产品

THE TOOLING MASTER CLASS

The A Brand

The A Brand 掀起了切削刀具界的一次全新的变革。OSG承诺为客户带来创新的产品，并立志于为未来全球制造业的发展做出贡献。





A-TAP SERIES



A-SFT & A-POT - 通用型丝锥

A-CHT & A-CSF - 硬质合金直槽 & 螺旋槽丝锥

A-TPT - 锥管螺纹用丝锥

S-XPf SERIES



S-XPf & OIL-S-XPf - 无 & 有油孔挤压丝锥

LT-S-XPf - 长柄型挤压丝锥

材料对照表

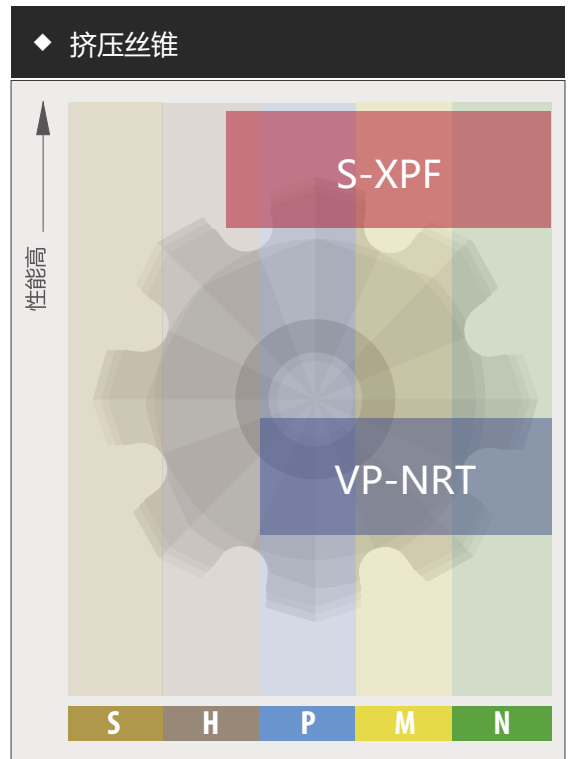
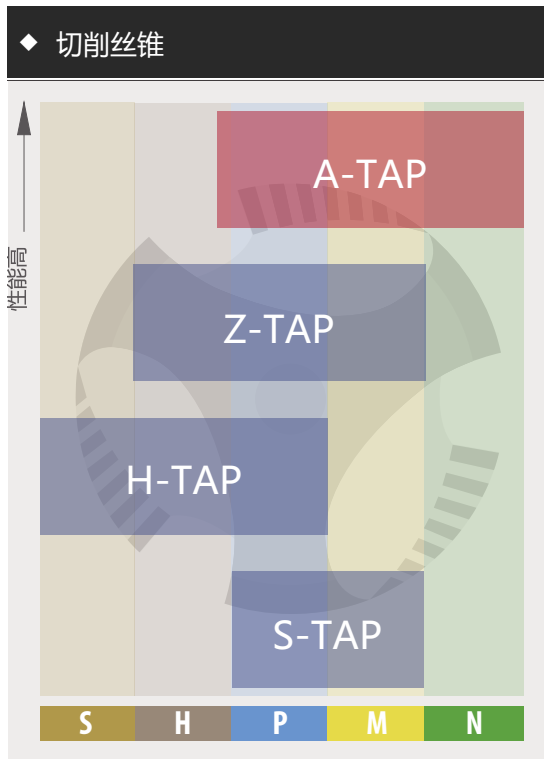
Material Overview

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

丝锥产品示意图

Tap Comparison Diagram



◆ 航空部件用刀具

WHR-NI-TAP

HR S

· 针对钛合金加工用丝锥

V-TI-TAP

V S

· 针对镍基耐热合金加工用丝锥

◆ 高速加工用丝锥

A-CHT/A-CSF

CARBIDE K

· 切削速度可高达100m/min

VP-DC-MT

CPM K

· 切削速度可高达60m/min

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	高钨高速钢 HSS-EV3
CPM	粉末高速钢 High grade powder metallurgy HSS (XPM) (Co10+V5)				

表面处理 | Surface treatment

V	V 涂层 V Coating	FX	FX 涂层 FX Coating	H	氧化处理 Steam Oxide
HR	HR 涂层 HR Coating				

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				

螺旋角 | Helix angle

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

标记说明

Icons legend

切削锥部 | Chamfer length



5牙
Form B (5 pitch)



4牙
Form B (4 pitch)



2.5牙
Form C (2.5pitch)



3牙
Form C (3 pitch)



1.5牙
Form B (1.5 pitch)

底孔类型 | Hole specification



盲孔
For blind holes



通孔
For through holes



攻丝深度
Threading depth
 $\geq 2D$

加工材料 | Recommendation



钢件
Steel
(Full recommendation)



不锈钢
Stainless
(Full recommendation)



铁件
Cast iron
(Full recommendation)



钢件
Steel
(Suitable)



不锈钢
Stainless
(Suitable)



铁件
Cast iron
(Suitable)



非铁合金
Non-ferrous
(Full recommendation)



耐热合金
Super alloys
(Full recommendation)



高硬度钢
Hardened material
(Full recommendation)



非铁合金
Non-ferrous
(Suitable)



耐热合金
Super alloys
(Suitable)



高硬度钢
Hardened material
(Suitable)

刀具形状 | Tool type



加固柄
Reinforced shank



直柄
Straight shank



侧冷油孔
Side through



中心油孔
Center through

其他 | Others



A 系列产品
A-brand product



DIN规格
DIN Standard

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
挤压 丝锥	S-XPf	HSS-Co	V	C/2.5	-	●	●	P.12	P.13		
	OIL-S-XPf	HSS-Co	V	C/2.5		●	●	P.14	P.15		
	OIL-C-XPf	CARBIDE	V	C/2.5		●	●	P.16	P.17		
	VP-NRT	CPM	V	C/2.5	-	●	●	P.18	P.19		
刃倾角 丝锥	A-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.20	P.21	P.22	P.23
	A-LT-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.24			
	Z-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.25	P.26		
	Z-OIL-POT	CPM	V	B/4		●	-	P.27			
	S-POT	HSSE	H	B/4	-	●	-	P.28	P.29		
	H-POT	CPM	H	B/4	-	●	-	P.30	P.31		
	POT	HSSE	-	B/4	-	●	-	P.32	P.33		
	V-TI-POT	CPM	V	B/5	-	●	-	P.34		P.35	P.36
	WHR-NI-POT	CPM	HR	B/5	-	●	-	P.37		P.38	P.39
	RXL-RFT	HSSE	V	B/4	-	●	-	P.40			
螺旋 槽丝锥	A-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	●	P.41	P.42	P.43	P.44
	A-LT-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	●	P.46			
	A-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5		○	●	P.47	P.48		
	A-CSF	CARBIDE	FX	C/2.5		○	●	P.49	P.50		
	A-CSF Form E	CARBIDE	FX	E/1.5		○	●	P.51	P.52		
	Z-SFT	CPM	V	C/2.5 C/3	-	○	●	P.53	P.54		

Rc	G	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

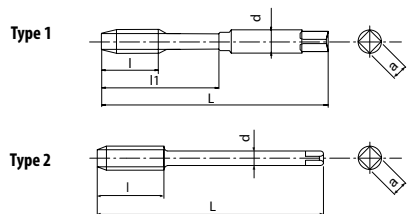
Selection Chart

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
螺旋槽丝锥	Z-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5				P.55			
	S-SFT	HSSE	H	C/2.5	-			P.56	P.57		
	H-SFT	CPM	H	C/2.5 C/3	-			P.58	P.59	P.60	P.61
	SFT	HSSE	-	C/2.5	-			P.62	P.63		
	V-TI-SFT	CPM	V	C/2.5	-			P.64	P.65	P.66	
	WHR-NI-SFT	CPM	HR	C/2.5	-			P.67		P.68	P.69
	HXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-			P.70			
	VXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-			P.71			
	V-CC-SFT	HSSE	V	C/2.5	-			P.72			
直槽丝锥	A-CHT (Center)	CARBIDE	FX	C/2.5				P.73	P.74		
	A-CHT (Side)	CARBIDE	FX	C/2.5				P.75	P.76		
	A-CHT Form E (Center)	CARBIDE	FX	E/1.5				P.77	P.78		
	A-CHT Form E (Side)	CARBIDE	FX	E/1.5				P.79	P.80		
	VP-DC-MT	CPM	V	C/2.5	-			P.81	P.82		
	VPO-DC-MT (Center)	CPM	V	C/2.5				P.83	P.84		
	VPO-DC-MT (Side)	CPM	V	C/2.5				P.85	P.86		
	OXL-MT	HSSE	H	C/2.5				P.87			
	VO-HT	HSSE	V	B/4				P.88			
管用螺纹	A-TPT	CPM	V	C/2.5	-			P.89			
	A-SFT (A-SPT)	CPM	V	C/2.5	-			P.90			
	A-POT (A-SPT)	CPM	V	B/4	-		-	P.91			

Rc	G	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
		●	●	●	○	○				●			○	○	○	
		●	●	●	●					●						
				●		●	●					○			○	○
		○	○	○	○							○	●			
															●	
																●
		○	○	●	●	○				○	●	●				
		○	○	●	●	○				○						
		○	●	●	●	●				○		○	○			
											●	●		●		
											●	●		●		
											●	●		●		
											●	●		●		
				○	○	○	○				●	●		●		
				○	○	○	○				●	●		●		
				○	○	○	○				●	●		●		
		○	○	●	○	○					●	●				
					●	●					●	●		●		
96		●	●	●	●								○	○		
	97	●	●	●	●	○				○			○	○	○	
	98	●	●	●	●	○				○			○	○	○	

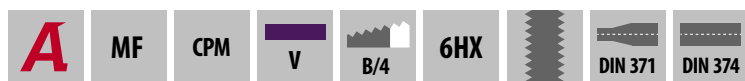
A-POT

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。

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

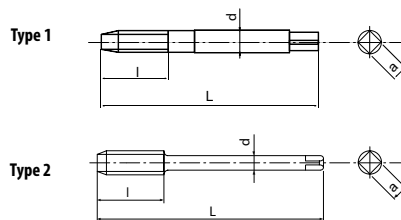


单位: mm Unit: mm

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	M6X0.75	80	14	0	4.5	3.4	3	2	DIN374
48145162	M8X1	90	22	0	6	4.9	3	2	DIN374
48145163	M8X0.75	80	18	0	6	4.9	3	2	DIN374
48145170	M10X1.25	100	24	0	7	5.5	3	2	DIN374
48145171	M10X1	90	20	0	7	5.5	3	2	DIN374
48145180	M12X1.5	100	22	0	9	7	3	2	DIN374
48145181	M12X1.25	100	22	0	9	7	3	2	DIN374
48145182	M12X1	100	22	0	9	7	3	2	DIN374
48145192	M14X1.5	100	22	0	11	9	4	2	DIN374
48145203	M16X1.5	100	22	0	12	9	4	2	DIN374
48145216	M18X1.5	110	25	0	14	11	4	2	DIN374
48145230	M20X1.5	125	25	0	16	12	4	2	DIN374
48145240	M22X1.5	125	25	0	18	14.5	4	2	DIN374
48145250	M24X1.5	140	28	0	18	14.5	4	2	DIN374

WHR-NI-POT

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。



Ni

2-4

m/min

M

CPM

HR

B/5

ISO
6H

DIN 371

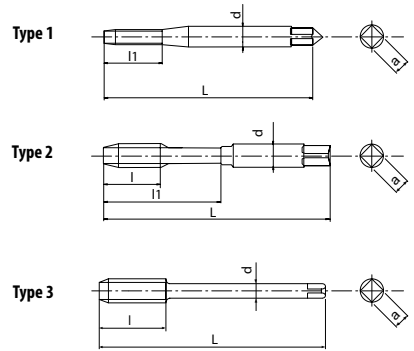
DIN 376

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

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

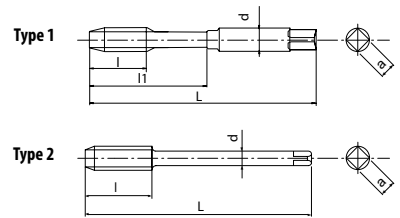


单位:mm Unit:mm

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 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	推荐底孔径 D
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	

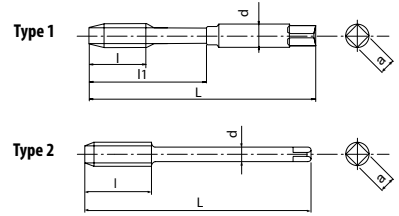


单位:mm Unit:mm

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 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	推荐底孔径 D
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



- 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 C~0.25%	P CO.25%~0.45%	P CO.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

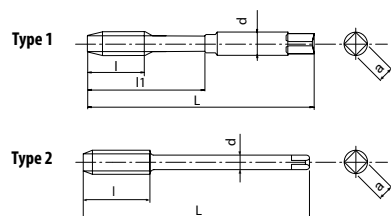


单位:mm Unit:mm

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	推荐底孔径 D
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

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 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%	C 0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	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

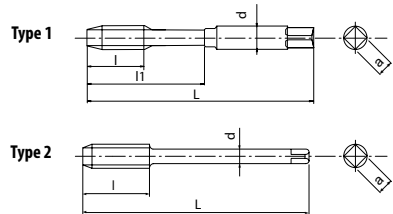


单位:mm Unit:mm

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



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

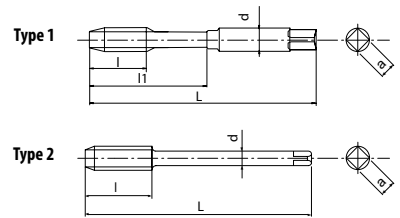


单位:mm Unit:mm

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 ll	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



- 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%	CO.25%~0.45%	CO.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

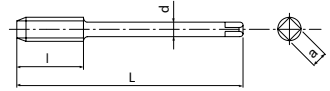


单位:mm Unit:mm

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 ll	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

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 C ~ 0.25%	P CO.25% ~ 0.45%	P CO.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

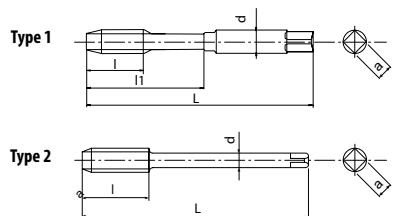


单位:mm Unit:mm

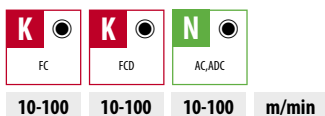
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48140162	MF8x1	90	10	6	4.9	3	DIN374
48140170	MF10x1.25	100	12	7	5.5	3	DIN374
48140171	MF10x1	90	10	7	5.5	3	DIN374
48140180	MF12x1.5	100	14	9	7	3	DIN374
48140192	MF14x1.5	100	16	11	9	3	DIN374
48140203	MF16x1.5	100	16	12	9	3	DIN374
48140216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

A-CSF

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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

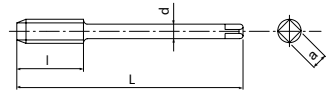


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



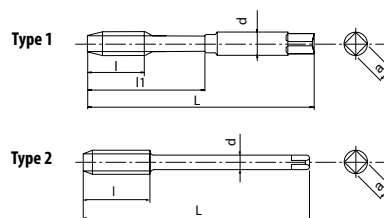
- 采用 TiAlN 涂层;
- 硬质合金材质;
- 采用中心油孔;
- 适于铸铁件、球墨铸铁件高速加工。
- 仅外部给油时: 5-15m/min

10-100 **10-100** **10-100** **m/min**

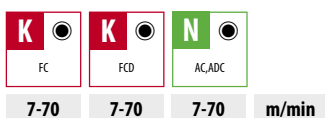
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48267162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	3	DIN374
48267170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	3	DIN374
48267171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	3	DIN374
48267180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	3	DIN374
48267181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	3	DIN374
48267182	MF12 X 1	100	21	9	7	3	DIN374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

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。

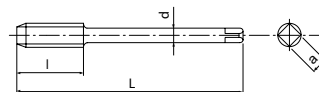


单位:mm Unit:mm

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 ll	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

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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



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

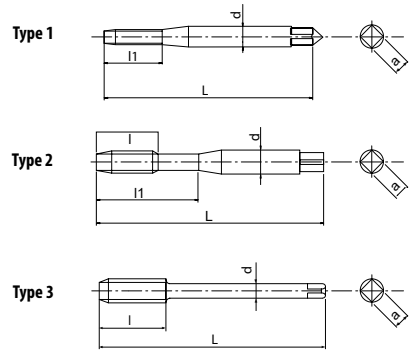


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48266162	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

Z 系列螺旋槽丝锥



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

P	P	P	P	N	N	M	S	H	
C ~ 0.25%	CO.25% ~ 0.45%	CO.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
----------	------------	----------	--------------	------------	------------	---------------	----------------	----------------

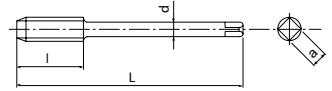
仅 M2~M6

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	6.0	4.9	3	2	DIN 371
80515568	M6x1	80	-	30	6.0	4.9	3	2	DIN 371
80516168	M8x1.25	90	-	35	8.0	6.2	3	2	DIN 371
80516968	M10x1.5	100	-	39	10.0	8.0	3	2	DIN 371
80617968	M12x1.75	110	18	-	9.0	7.0	4	3	DIN 376
80619168	M14x2	110	20	-	11.0	9.0	4	3	DIN 376
80620268	M16x2	110	20	-	12.0	9.0	4	3	DIN 376
80621468	M18x2.5	125	25	-	14.0	11.0	4	3	DIN 376
80622868	M20x2.5	140	25	-	16.0	12.0	4	3	DIN 376
81623868	M22x2.5	140	25	-	18.0	14.5	4	3	DIN 376
81624768	M24x3	160	30	-	18.0	14.5	4	3	DIN 376
81626268	M27x3	160	30	-	20.0	16.0	4	3	DIN 376
81627168	M30x3.5	180	35	-	22.0	18.0	4	3	DIN 376

Z-SFT

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

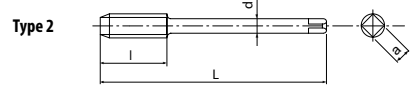
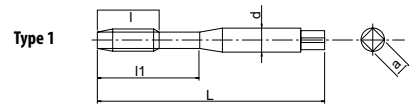
MF	CPM	V	C/2.5	50°	ISO 6H	DIN 374
----	-----	---	-------	-----	--------	---------

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	7.0	5.5	3	DIN 374
48029170	MF10x1.25	100	12	7.0	5.5	3	DIN 374
48029182	MF12x1	100	14	9.0	7.0	4	DIN 374
48029180	MF12x1.25	100	14	9.0	7.0	4	DIN 374
48029176	MF12x1.5	100	14	9.0	7.0	4	DIN 374
48029192	MF14x1.5	100	16	11.0	9.0	4	DIN 374
48029203	MF16x1.5	100	16	12.0	9.0	5	DIN 374
48029216	MF18x1.5	110	20	14.0	11.0	5	DIN 374
48029230	MF20x1.5	125	20	16.0	12.0	5	DIN 374
48029240	MF22x1.5	125	20	18.0	14.5	5	DIN 374
48029250	MF24x1.5	140	24	18.0	14.5	5	DIN 374

Z-OIL-SFT

Z 系列螺旋槽丝锥



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

P ○ ●	P ○ ●	P ○ ●	P ○ ○	N ○ ○	N ○ ○	M ○ ●	S ○ ○	H ○ ○	
C ~ 0.25%	C 0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	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

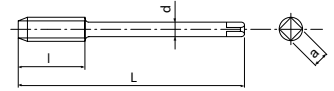


单位:mm Unit:mm

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

S 系列螺旋槽丝锥



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

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



单位:mm Unit:mm

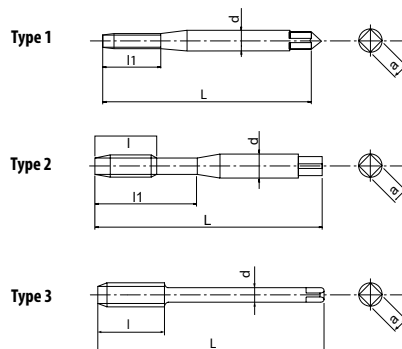
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48223139	MF3x0.35	56	4	2.2	-	3	DIN374
48223145	MF4x0.5	63	5.6	2.8	2.1	3	DIN374
48223151	MF5x0.5	70	6.4	3.5	2.7	3	DIN374
48223157	MF6x0.5	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
48223156	MF6x0.75	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
48223163	MF8x0.75	80	10	6	4.9	3	DIN374
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

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 CO.45%~	P SCM	K FD	S Ti	S Ni	H 25~35HRC	H 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
---	-----	---	-------	-----	-----	--------	---------	---------

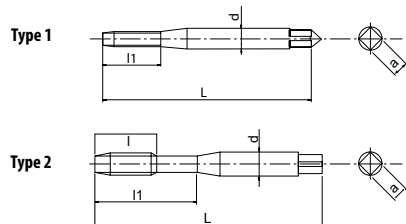
仅 M2

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

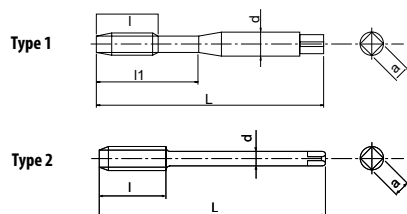
UNJC	CPM	H	C/2.5	15°	3B	DIN 2184-1
------	-----	---	-------	-----	----	------------

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

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

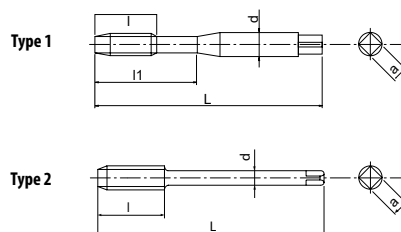
UNJF	CPM	H	C/2.5	15°	3B	DIN 2184-1	DIN 2184-1
-------------	------------	----------	--------------	------------	-----------	-------------------	-------------------

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度+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



- 无表面处理;
- HSSE 高速钢材质;
- 一般材质加工用丝锥。

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

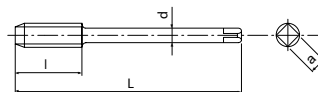
M	HSSE	40°	C/2.5	ISO 6H	DIN 371	DIN 376
----------	-------------	------------	--------------	---------------	----------------	----------------

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 ll	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

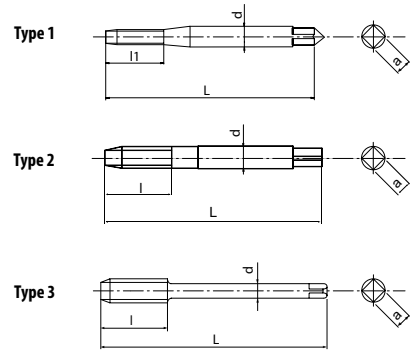
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
30236139	MF3X0.35	56	4	2.2	-	3	DIN374
30236145	MF4X0.5	63	6	2.8	2.1	3	DIN374
30236151	MF5X0.5	70	7	3.5	2.7	3	DIN374
30236157	MF6X0.5	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
30236156	MF6X0.75	80	8	4.5	3.4	3	DIN374
30236163	MF8X0.75	80	10	6	4.9	3	DIN374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

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。



3-5 m/min

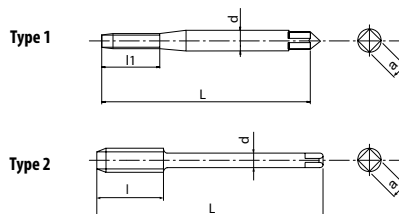


单位:mm Unit:mm

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 ll	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。



3-5 m/min

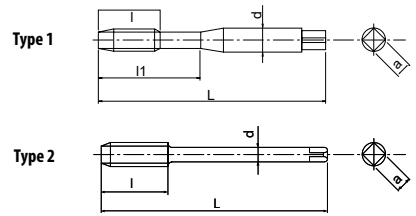


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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

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。



1-3 m/min

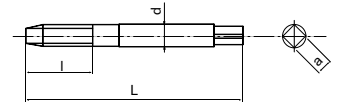


单位:mm Unit:mm

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
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

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。



1-3 m/min

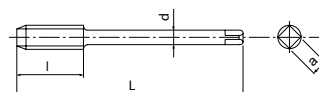


单位:mm Unit:mm

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
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

HXL-SFT

HXL 系列大径螺旋槽丝锥



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

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

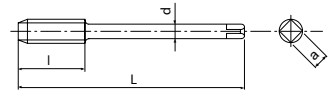


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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

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%	CO.25% ~ 0.45%	CO.45% ~	SCM	SUS	25 ~ 35HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

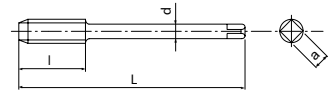


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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

V-CC-SFT

V 涂层大径螺旋槽丝锥



- TiCN 多层复合涂层;
- 采用 HSSE 高速钢;

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

M	HSSE	V	C/2.5	35°	6HX	DIN 376
----------	-------------	----------	--------------	------------	------------	----------------

单位:mm Unit:mm

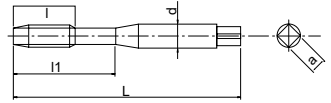
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48065228	M 20 × 2.5	140	20	16	12	4	DIN376
48065247	M 24 × 3	160	24	18	14.5	4	DIN376
48065262	M 27 × 3	160	24	20	16	4	DIN376
48065271	M 30 × 3.5	180	28	22	18	4	DIN376
48065281	M 33 × 3.5	180	28	25	20	4	DIN376
48065294	M 36 × 4	200	32	28	22	4	DIN376
48065304	M 39 × 4	200	32	32	24	4	DIN376

A-CHT (Center)

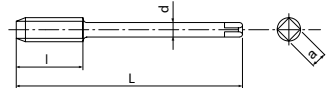
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



Type 1



Type 2



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



10-100

10-100

10-100

m/min

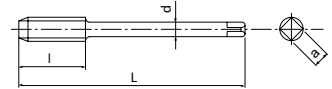


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	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)

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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



10-100

10-100

10-100

m/min

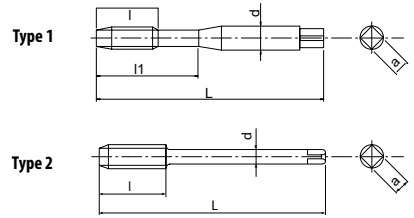


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	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)

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

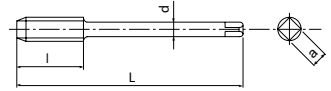
A	M	CARBIDE	FX	E/1.5	6HX	DIN 371	DIN 376
----------	----------	---------	-----------	--------------	------------	---------	---------

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	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	3	DIN376

A-CHT (Side)

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 ACADC	10-100	10-100	10-100	m/min
----------------	-----------------	-------------------	---------------	---------------	---------------	--------------

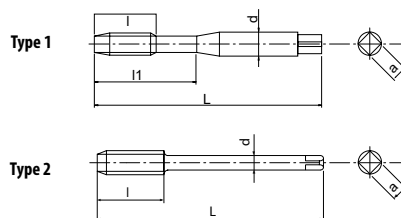
A	MF	CARBIDE	FX	E/1.5	6HX		DIN 374
----------	-----------	----------------	-----------	--------------	------------	--	----------------

单位:mm Unit:mm单位:mm Unit:mm

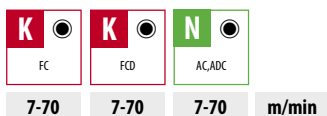
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48265162	MF8 X 1	90	15	6	4.9	4	DIN374
48265170	MF10 X 1.25	100	18	7	5.5	4	DIN374
48265171	MF10 X 1	90	18	7	5.5	4	DIN374
48265180	MF12 X 1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48265181	MF12 X 1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48265182	MF12 X 1	100	21	9	7	4	DIN374
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 (Side)

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。



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 ll	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

关于螺纹底孔

Tap Drill Sizes Guide

底孔径 DRILL HOLE SIZE

底孔径是影响攻丝加工的重要因素之一。

外螺纹和内螺纹的有效嵌合高度与标准牙形高的比称为嵌合率。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.

cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

嵌合率 ★ Formula ★

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

在加工内螺纹底孔之前必须考虑到这个嵌合率。

内螺纹小径和底孔直径相等。如果定下了螺距 P、外螺纹大径 d、嵌合率，那么底孔径（公制螺纹、美制统一螺纹）可由外螺纹标准牙高 0.541266P。

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

底孔径（公制螺纹、美制螺纹）★ Formula ★

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

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

图1 嵌合率
当外螺纹呈标准牙形时

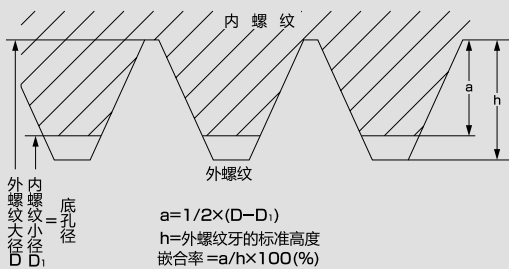
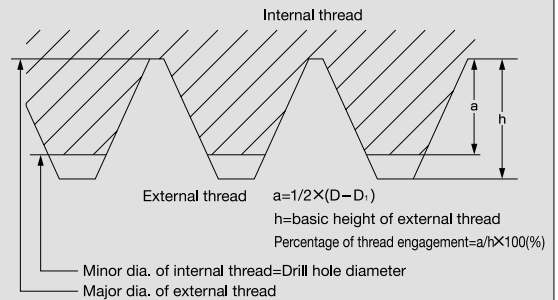


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile




切削丝锥底孔直径表

Cutting Tap Drill Sizes Guide


M

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

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


MF

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

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


MF

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

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

G

参照 DIN EN ISO 228

Dia	P	
1/16	28	6.80
1/8	28	8.70
1/4	19	11.80
3/8	19	15.25
1/2	14	19.00
5/8	14	21.00
3/4	14	24.50
7/8	14	28.25
1	11	30.75
1 1/16	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

M

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

Dia	P	6 HX	
		Min.	Max.
		1	0.25
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

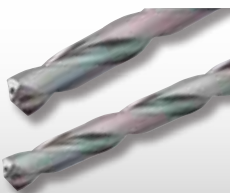
Dia	P	6 HX	
		Min.	Max.
		-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
8	1	7.5	7.56
10	1	9.5	9.56
10	1.25	9.35	9.43
12	1	11.5	11.56
12	1.25	11.35	11.43
12	1.5	11.21	11.3
14	1.5	13.25	13.34
16	1.5	15.25	15.34
18	1.5	17.25	17.34
20	1.5	19.25	19.34

推荐底孔钻头

Recommended Drills

A

The A Brand



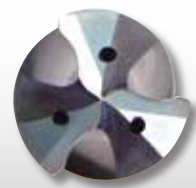
硬质合金内冷钻头
ADO-3/5D-DIN



硬质合金平头钻
ADF



钛·不锈钢加工用钻头
ADO-SUS



硬质合金三刃钻
TRS

硬度对比表

Hardness Conversion Table

硬度 Hardness				摩擦力 Traction	
HRA	HRC	HV	HB	Kgf/mm2	N/mm2/Mpa
60.7	20.5	240	228	78.5	770
61.2	21.5	245	233	79.5	780
61.6	22	250	237	81.5	800
62.4	24	260	247	84.5	830
63.1	25.5	270	256	88	860
63.8	27	280	266	91	890
64.5	28.5	290	275	95	930
65.2	30	300	285	98	960
65.8	31	310	294	101	990
66.4	32	320	304	104	1020
67	33.5	330	313	108	1060
67.6	34.5	340	323	111	1090
68.1	35.5	350	332	114	1120
68.7	36.5	360	342	118	1160
69.2	37.5	370	351	121	1190
69.8	39	380	361	124	1220
70.3	40	390	370	129	1260
70.8	41	400	380	132	1290
71.4	42	410	389	136	1330
71.8	42.5	420	399	139	1360
72.3	43.5	430	408	143	1400
72.8	44.5	440	418	146	1430
73.3	45.5	450	427	150	1470
73.6	46	460	432	153	1500
74.1	47	470	442	157	1540
74.5	47.5	480	450	160	1570
74.9	48.5	490	456	164	1610
72.3	49	500	466	168	1650
75.7	50	510	475	171	1680
76.1	50.5	520	483	175	1720
76.4	51	530	492	180	1760
76.7	51.5	540	500	183	1790
77	52.5	550	509	187	1830
77.4	53	560	517	191	1870
77.8	53.5	570	526	195	1910
78	54	580	535	198	1940
78.4	54.5	590	543	202	1980
78.6	55	600	552	206	2020
79.2	56.5	620	569	214	2100
79.8	57.5	640	586	222	2180
80.3	58.5	660			
80.8	59	680			
81.3	60	700			
81.8	61	720			
82.2	62	740			
82.6	62.5	760			
83	63.5	780			
83.4	64	800			
83.8	64.5	820			
84.1	65.5	840			
84.4	66	860			
84.7	66.5	880			
85	67	900			
85.3	67.5	920			
85.6	68	940			



shaping your dreams

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: 芜湖市镜湖区汇金广场B座1801室
电话: 0553-5868160; 传真: 0553-5868190; 邮编: 241000

欧士机 (上海) 苏州事务所

地址: 苏州工业园区翠园路181号商旅大厦1511室
电话: 0512-62388327; 传真: 0512-62388320; 邮编: 215028

欧士机 (上海) 杭州萧山事务所

地址: 杭州市萧山区建设一路66号华瑞中心3幢1703室
电话: 0571-82757757; 传真: 0571-82757767; 邮编: 311215

欧士机 (上海) 宁波事务所

地址: 宁波市鄞州区天童南路700号荣安大厦A座207室
电话: 0574-88161548; 传真: 0574-88134670; 邮编: 315199

欧士机 (上海) 广州分公司

地址: 广州市天河区林和西路157号保利中汇大厦A1701房
电话: 020-38210423; 传真: 020-38210425; 邮编: 510600

欧士机 (上海) 深圳事务所

地址: 深圳市福田区福民路福民佳园2129C室 (福民地铁站A出口)
电话: 0755-83566532; 传真: 0755-83558854; 邮编: 518048

欧士机 (上海) 柳州事务所

地址: 广西柳州市桂中大道南端阳光壹佰城市广场第2幢第23层第4号房
电话: 0772-8250338; 传真: 0772-8250328; 邮编: 545006

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: 天津市和平区南马路11号和平创新大厦10层1018室
电话: 022-23037566; 传真: 022-23037577; 邮编: 300020

欧士机 (上海) 郑州事务所

河南省郑州市陇海路与嵩山路溪山御府1号院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: 西安市未央区凤城五路雅荷春天13号楼3单元301室
电话: 029-88860594; 传真: 029-88860594; 邮编: 710000

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1单元2803室
电话: 0532-66775787; 传真: 0532-66775797; 邮编: 266034

欧士机 (上海) 沈阳事务所

地址: 沈阳市铁西区 兴华北街55号 华润置地广场南N号楼32-04
电话: 024-22852762 传真: 024-22852763 邮编: 110021

欧士机 (上海) 长春事务所

地址: 长春市高新区硅谷大街888号盈泰国际2单元1405室
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) 重庆分公司

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: 023-65001315; 邮编: 401120

欧士机 (上海) 武汉事务所

地址: 武汉市江岸区三阳路新长江国际B1座2505室
电话: 027-85557360; 传真: 027-85557350; 邮编: 430010

欧士机 (上海) 长沙事务所

地址: 湖南长沙市天心区湘江中路36号华远SOHO 1613
电话: 0731-88620770; 传真: 0731-88620770; 邮编: 410000

如您有加工技术方面的问题...>

OSG 免费技术热线

400-888-2086

09:00~12:00/13:00~17:00

节假日除外

《最新情报》OSG HP

OSG咨询E-Mail

http://www.chinaosg.com

E-mail:business@chinaosg.com



微信关注我们



样本印刷使用环保植物性大豆油墨

欧士机 (上海) 精密工具有限公司

OSG Corporation
2019.03