

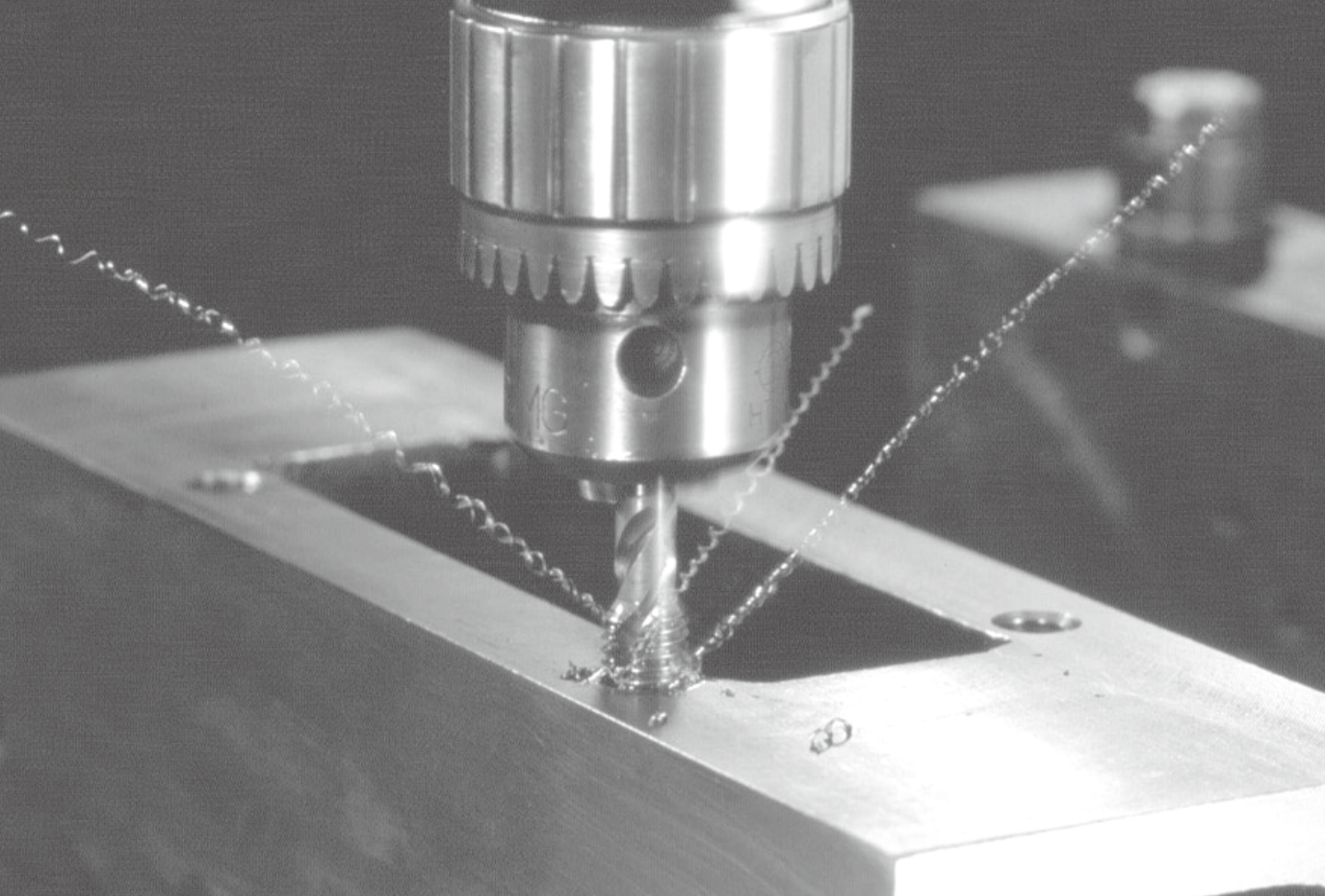
DIN Standard Tap Series

DIN-Taps

DIN规格尺寸丝锥系列

VOL.3





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OIL-C-XPFC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 OIL-C-XPFC carbide forming tap will be added.

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



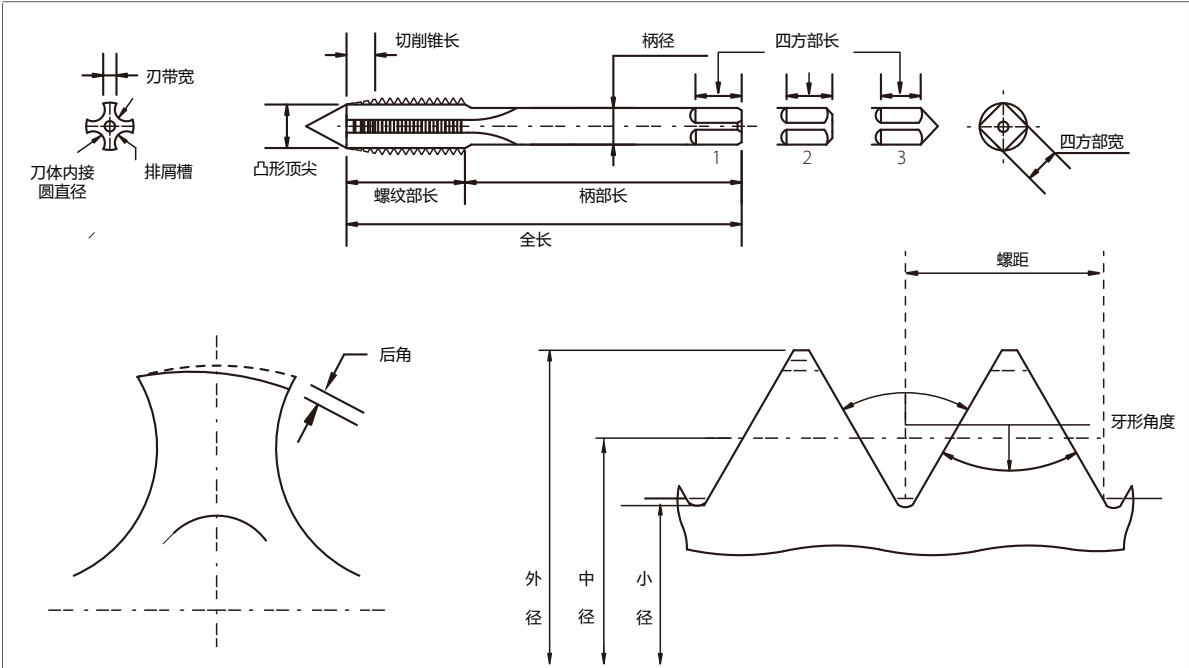
S-XPF & OIL-S-XPF - 无 & 有油孔挤压丝锥

LT-S-XPF - 长柄型挤压丝锥

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
螺旋槽丝锥 (SFT) 	·螺旋槽 ·可攻丝至盲孔的最下部 (含切削锥) ·切屑不会残留 ·吃入底孔容易 (切削阻力低) ·有良好的切削性	·切屑呈连续卷曲状的材料 ·盲孔 ·内壁带轴向切槽的孔
刃倾角丝锥 (POT) 	·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	·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
挤压丝锥 (NRT/XPF) 	·利用塑性原理加工内螺纹 ·无切屑产生 ·内螺纹精度稳定 ·抗折损强度大	·延伸性良好的材料 ·通孔, 盲孔兼用
直槽丝锥 (MT/HT) 	·直槽 ·刃部强度大 ·切削锥长度选择容易 ·复磨容易	·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

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

标记说明

Icons legend

螺纹种类 | Thread type

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

刀具材质 | Tool material

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

表面处理 | Surface treatment

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

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

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	Rc	G
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				
	S-LT-XPf	HSS-Co	V	C/2.5		●	●	P.16					
	S-XPf FORM D	HSS-Co	V	D/4	-	●	-	P.17	P.18				
	S-XPf FORM E	HSS-Co	V	E/1.5	-	●	●	P.19	P.20				
	OIL-C-XPf	CARBIDE	V	C/2.5		●	●	P.21	P.22				
	VP-NRT	CPM	V	C/2.5	-	●	●	P.23	P.24				
刃倾角丝锥	A-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.25	P.26	P.27	P.28		
	A-LT-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.29					
	A-POT LH	CPM	V	B/4	-	●	-	P.30					
	Z-POT	CPM	V	B/4	-	●	-	P.31	P.32				
	Z-OIL-POT	CPM	V	B/4		●	-	P.33					
	S-POT	HSSE	H	B/4	-	●	-	P.34	P.35				
	H-POT	CPM	H	B/4	-	●	-	P.36	P.37				
	POT	HSSE	-	B/4	-	●	-	P.38	P.39				
	V-TI-POT	CPM	V	B/5	-	●	-	P.40		P.41	P.42		
	WHR-NI-POT	CPM	HR	B/5	-	●	-	P.43		P.44	P.45		
	RXL-RFT	HSSE	V	B/4	-	●	-	P.46					
	A-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	●	P.47	P.48	P.49	P.50		
	A-SFT FORM E	CPM	V	E/1.5	-	○	●	P.51					
螺旋槽丝锥	A-LT-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	●	P.52					
	A-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5		○	●	P.53	P.54				
	A-SFT LH	CPM	V	C/2.5			●	P.55					
	A-CSF	CARBIDE	FX	C/2.5		○	●	P.56	P.57				
	A-CSF Form E	CARBIDE	FX	E/1.5		○	●	P.58	P.59				

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
螺旋槽丝锥	Z-SFT	CPM	V	C/2.5 C/3	-	○	●	P.60	P.61				
	Z-OIL-SFT	CPM	V	C/2.5		○	●	P.62					
	S-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	●	P.63	P.64				
	H-SFT	CPM	H	C/2.5 C/3	-	○	●	P.65	P.66	P.67	P.68		
	SFT	HSSE	-	C/2.5	-	○	●	P.69	P.70				
	V-TI-SFT	CPM	V	C/2.5	-	○	●	P.71		P.72	P.73		
	WHR-NI-SFT	CPM	HR	C/2.5	-	○	●	P.74		P.75	P.76		
	HXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	●	P.77					
	VXL-SFT	HSSE	H	C/2.5	-	○	●	P.78					
	V-CC-SFT	HSSE	V	C/2.5	-	○	●	P.79					
直槽丝锥	A-CHT (Center)	CARBIDE	FX	C/2.5		●	●	P.80	P.81				
	A-CHT (Side)	CARBIDE	FX	C/2.5		●	●	P.82	P.83				
	A-CHT Form E (Center)	CARBIDE	FX	E/1.5		●	●	P.84	P.85				
	A-CHT Form E (Side)	CARBIDE	FX	E/1.5		●	●	P.86	P.87				
	VP-DC-MT	CPM	V	C/2.5	-	●	●	P.88	P.89				
	VP-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5	-	●	●	P.90					
	VPO-DC-MT (Center)	CPM	V	C/2.5		●	●	P.91	P.92				
	VPO-DC-MT (Side)	CPM	V	C/2.5		●	●	P.93	P.94				
	VPO-DC-MT (FormE)	CPM	V	E/1.5		●	●	P.95					
	OXL-MT	HSSE	H	C/2.5		●	●	P.96					
	VO-HT	HSSE	V	B/4		●	●	P.97					
管用螺纹	A-TPT	CPM	V	C/2.5	-	●	●					P.98	
	A-SFT (A-SPT)	CPM	V	C/2.5	-	○	●						P.99
	A-POT (A-SPT)	CPM	V	B/4	-	●	-						P.100

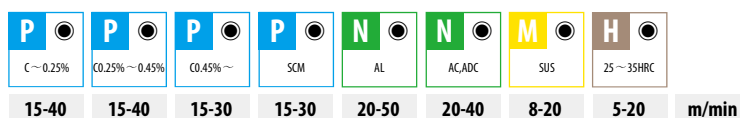
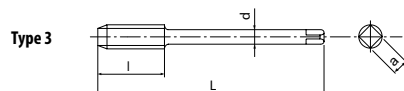
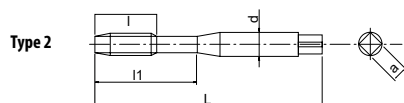
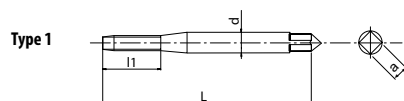
P				H				M	K	N		S		
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35HRC	35~45HRC	45~50HRC	50~60HRC	SUS	FC	FCD	AL	AC,ADC	Ti	Ni
●	●	●	○	○				●			○	○	○	
●	●	●	○	○				●			○	○	○	
●	●	●	●					●						
		●		●	●					○			○	○
○	○	○	○							○	○	●		
													●	
														●
○	○	●	●	○				○	●	●				
○	○	●	●	○				○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

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



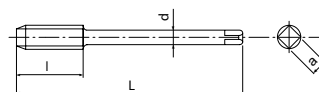
- TiCN 多层复合涂层；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

 $\leq M1.4$

单位:mm Unit:mm

[illegible]

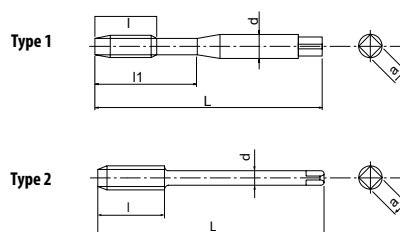
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢



- | | | | | | | | | |
|-----------|----------------|----------|----------|----------|----------|----------|------------|-------|
| 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 |

[illegible]

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢



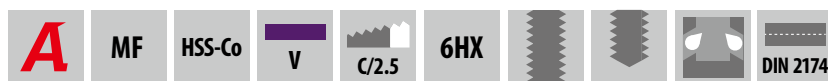
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | M  | H  | |
| C ~ 0.25% | C0.25% ~ 0.45% | C0.45% ~ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25 ~ 35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

[illegible]

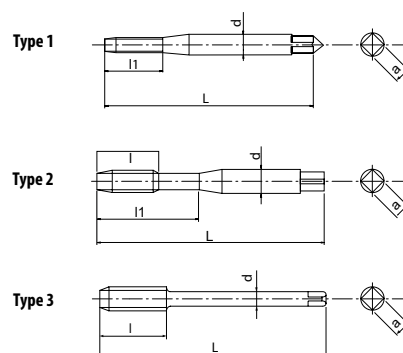
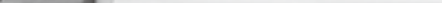
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

Technical drawing of a shaft with a keyway. The shaft has a total length L , a diameter d , and a keyway of length l . A cross-section view shows the keyway with a width a .

- | | | | | | | | | |
|-----------|----------------|----------|----------|----------|----------|----------|------------|-------|
| 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 |

[illegible]

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢



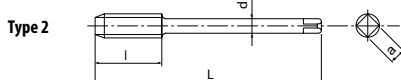
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | M  | H  | |
| C ~ 0.25% | C0.25% ~ 0.45% | C0.45% ~ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25 ~ 35HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 20-50 | 20-40 | 8-20 | 5-20 | m/min |

[illegible]

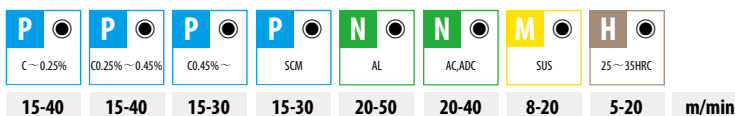
S-XPF FORM D

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



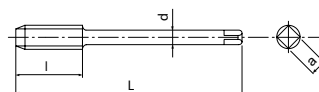
- TiCN 多层复合涂层;
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件;
- 采用 Form D (4P 切削锥长);
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

[illegible]

S-XPF FORM D

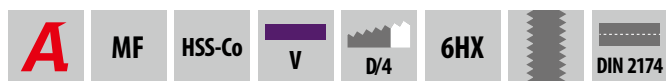
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

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。

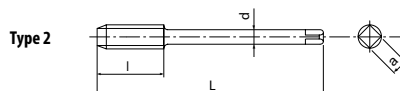
P	P	P	P	N	N	M	H	
C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	CO.45% ~	SCM	AL	AC,ADC	SUS	25 ~35HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	20-50	20-40	8-20	5-20	m/min

[illegible]

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

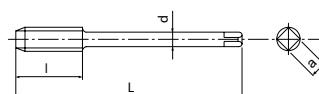


- TiCN 多层复合涂层;
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件;
- 采用 Form E (1.5P 切削锥长);
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 35HRC 的材料。

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

[illegible]

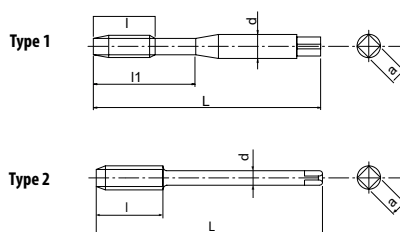
A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| 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 |

20

最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢



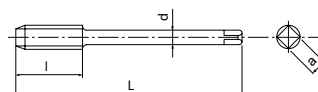
- TiCN 多层复合涂层；
- 硬质合金材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件；
- 采用侧冷油孔设计；
- 即使使用水溶性加工油剂也可加工硬度高达 HRC35 的材料。

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

[illegible]

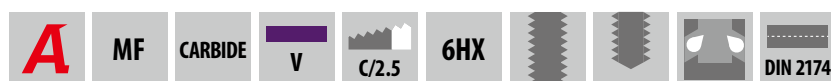
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

A-brand 系列 XPF 挤压丝锥



- TiCN 多层复合涂层;
- 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	ACADC	SUS	25 ~ 35HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	20-50	20-40	8-20	5-20	m/min

[illegible]

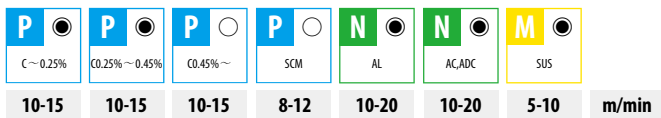
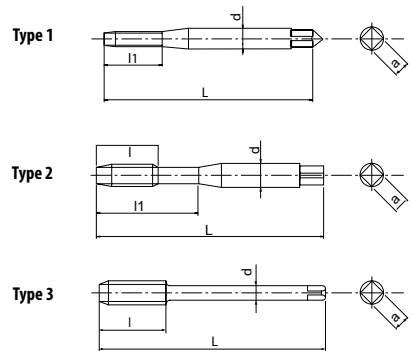
VP-NRT

最适合加工铝合金·铝合金铸件、也可加工碳素钢

V 涂层挤压丝锥



- TiCN 多层复合涂层;
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件;



仅 M1.4

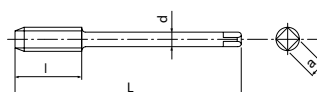
单位:mm Unit:mm

[illegible]

VP-NRT

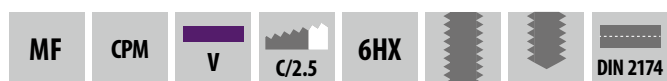
最适合加工碳素钢、合金钢、35HRC 以内调质钢、也可加工不锈钢

V 涂层挤压丝锥



- TiCN 多层复合涂层;
- 适于加工一般钢件、不锈钢、铝件;

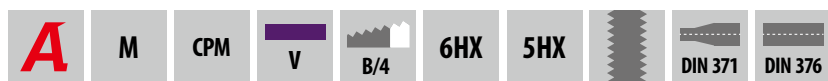
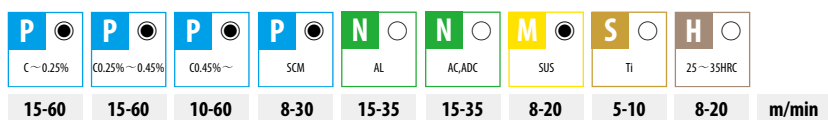
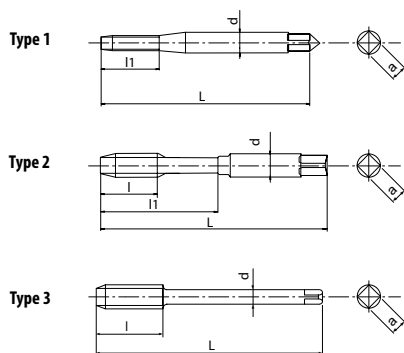
P 	P 	P 	P 	N 	N 	M 	
C ~ 0.25%	CO.25% ~ 0.45%	CO.45% ~	SCM	AL	AC_ADC	SUS	
10-15	10-15	10-15	8-12	10-20	10-20	5-10	m/min



单位:mm Unit:mm

[illegible]

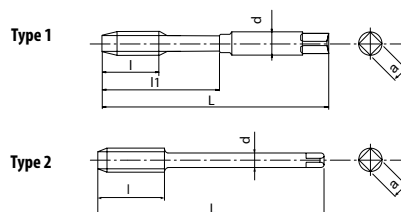
- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。



< M1.4

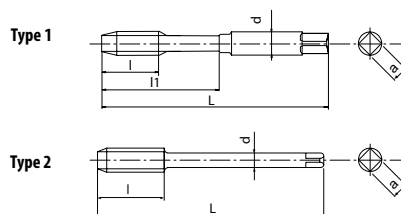
单位:mm Unit:mm

[illegible]



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

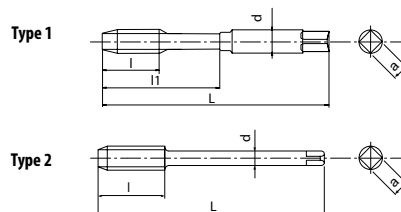
[illegible]



- 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。

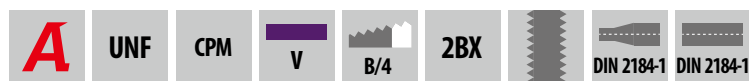
P 	P 	P 	P 	N 	N 	M 	S 	H 
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~	SCM	AL	AC/ADC	SUS	Ti	25 ~35HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	15-35	15-35	8-20	5-10	8-20
m/min								

[illegible]



- 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%	CO.25% ~ 0.45%	CO.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								

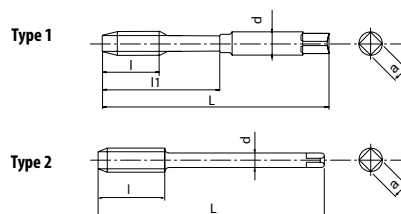
[illegible]

一般材料都可加工

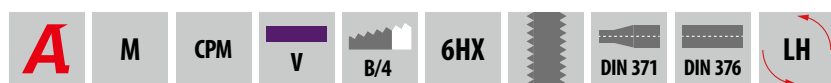


单位:mm Unit:mm

一般材料都可加工



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

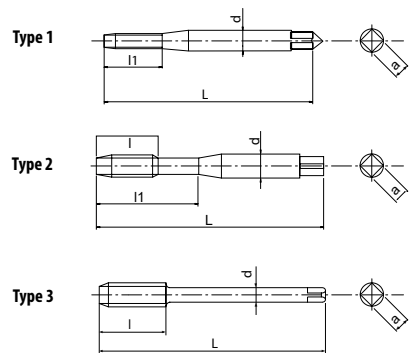
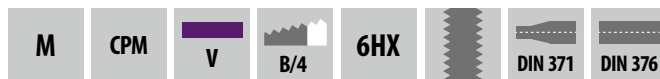
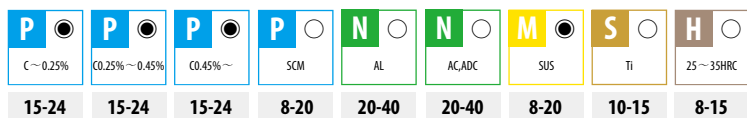
[illegible]

Z 系列刃倾角丝锥

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料



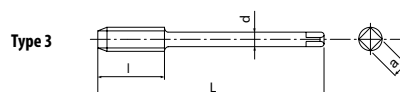
- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢；
- 尺寸大于 M24 时，推荐使用下述参考表 70% 的参数进行加工。

[illegible]

Z-POT

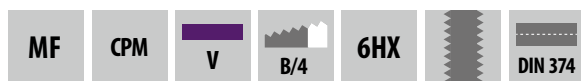
最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料

Z 系列刃倾角丝锥



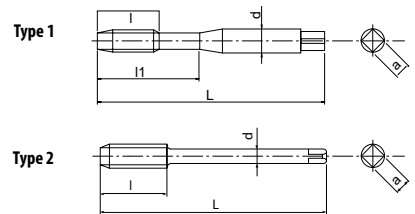
- TiCN 多层复合涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 适于加工一般钢件、不锈钢;

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								

[illegible]

Z 系列刃倾角丝锥

Z 系列刃倾角丝锥

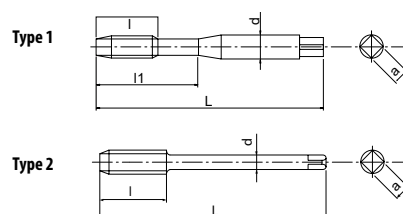


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | M  | S  | H  |
| C ~ 0.25% | C 0.25% ~ 0.45% | C 0.45% ~ | SCM | AL | ACAD/C | SUS | TI | 25 ~ 35HRC |
| 15-24 | 15-24 | 15-24 | 8-20 | 20-40 | 20-40 | 8-20 | 10-15 | 8-15 |
| m/min | | | | | | | | |

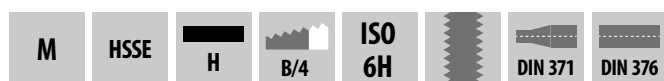
33

S 系列刃倾角丝锥

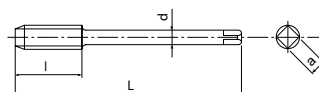
适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工



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

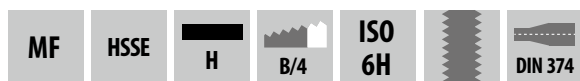
[illegible]

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%	0.25% ~ 0.45%	0.45% ~	SCM	SUS	FCD
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15
					m/min



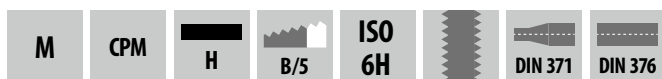
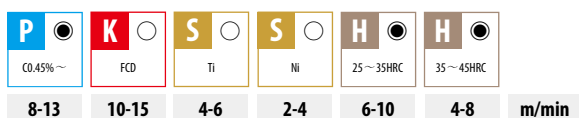
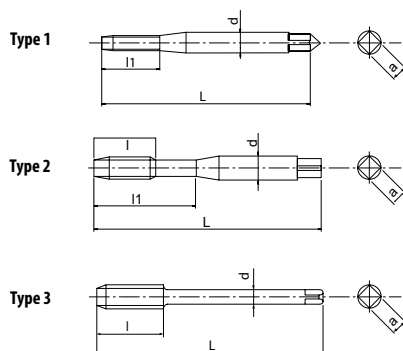
单位:mm Unit:mm							
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
48224139	MF3x0.35	56	9	2.2	-	3	DIN374
48224145	MF4x0.5	63	10	2.8	2.1	3	DIN374
48224151	MF5x0.5	70	12	3.5	2.7	3	DIN374
48224157	MF6x0.5	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
48224156	MF6x0.75	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
48224163	MF8x0.75	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 系列刃倾角丝锥

适用于中高碳钢、35HRC 的调质钢加工

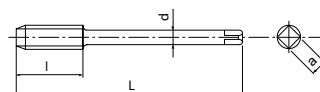


- 表面氧化处理;
- 粉末高速钢材质;
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

[illegible]

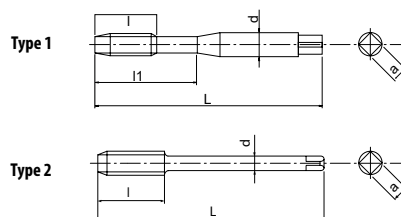
H 系列刃倾角丝锥

适用于中高碳钢、35HRC 的调质钢加工



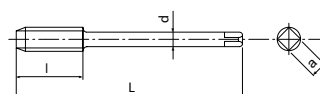
- 表面氧化处理;
- 粉末高速钢材质;
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

[illegible]

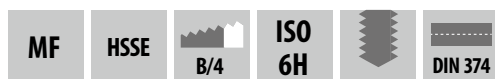


- | | | | | | | | |
|------------|----------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------|
| P ○ | P ○ | P ○ | P ○ | K ○ | N ○ | N ○ | |
| C ~ 0.25% | CO.25% ~ 0.45% | CO.45% ~ | SCM | FCD | AL | AC,ADC | |
| 12-20 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 8-12 | 15-25 | 15-20 | m/min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

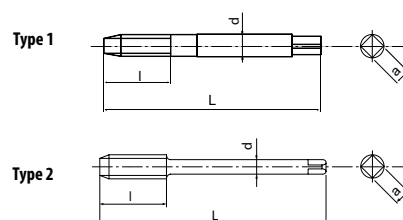
[illegible]



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



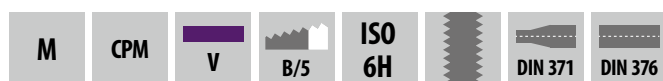
单位:mm Unit:mm							
商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	全长 L	螺纹部长度 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状规格 Din
30235139	MF3X0.35	56	9	2.2	-	3	DIN374
30235145	MF4X0.5	63	10	2.8	2.1	3	DIN374
30235151	MF5X0.5	70	12	3.5	2.7	3	DIN374
30235157	MF6X0.5	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
30235156	MF6X0.75	80	14	4.5	3.4	3	DIN374
30235163	MF8X0.75	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

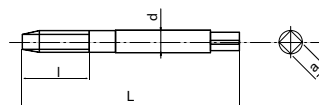


- TiCN 多层复合涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 适于加工钛合金的专用丝锥。



4-6 m/min

[illegible]



- S** 
Ti

m/min

V

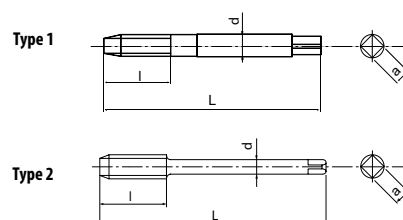
B/5

3B

DIN 2184-1

单位:mm Unit:mm

[illegible]



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

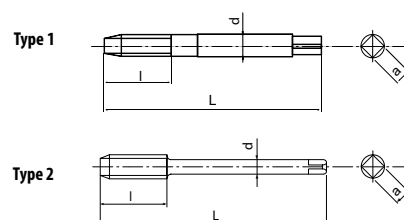
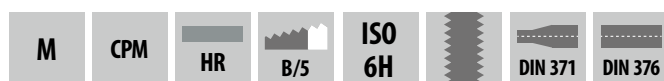


4-6 m/min

[illegible]

镍基合金加工用刀倾角丝锥

镍基合金加工用刃倾角丝锥

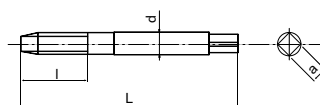


单位:mm Unit:mm

[illegible]

镍基合金加工用刃倾角丝锥

最适合加工 40~45HRC 镍基耐热合金

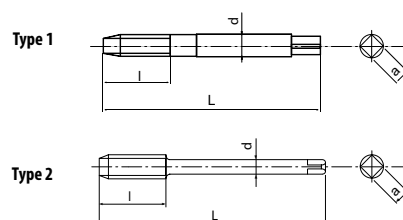


- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

[illegible]

镍基合金加工用刀倾角丝锥

镍基合金加工用刀倾角丝锥

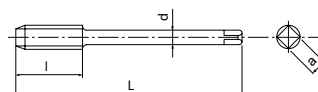


- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

[illegible]

左螺旋丝锥

适于加工中 ~ 高碳钢、调质钢的大径通孔



- | | | | | | | | |
|-----------|----------------|----------|------|-----|-------|--------|------------|
| | | | | | | | |
| 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 |

[illegible]

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%

15-60

P

C0.25%~0.45%

15-60

P

C0.45%~

10-60

P

SCM

8-30

N

AL

15-35

N

AC,ADC

15-35

M

SUS

8-20

H

25~35HRC

8-20

m/min

A

M

CPM

V

C/2.5

45°

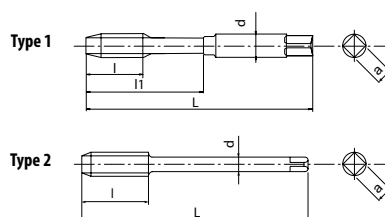
6HX

5HX

< M1.4

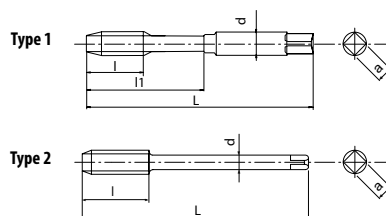
单位:mm Unit:mm

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 ll	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



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| 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 |

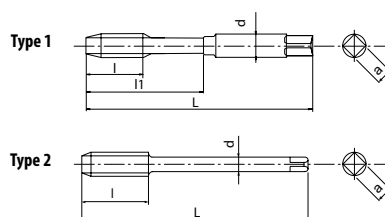
[illegible]



- 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

[illegible]

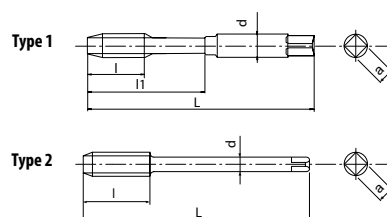


- TiCN 多层复合涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

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

[illegible]

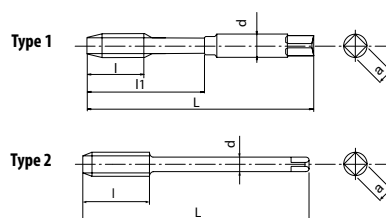
一般材料都可加工



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

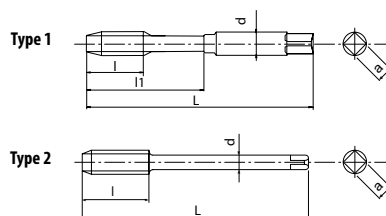
[illegible]

一般材料都可加工



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

[illegible]

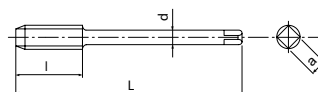


- TiCN 多层复合涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 采用中心油孔;
- 适于一般钢件、不锈钢、铝件高速加工。

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

[illegible]

一般材料都可加工

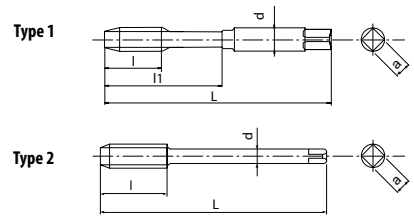


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | M  | H  | |
| C ~ 0.25% | C0.25% ~ 0.45% | C0.45% ~ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | 25 ~ 35HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 8-20 | m/min |

[illegible]

单位:mm Unit:mm

一般材料都可加工



- | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C ~ 0.25% | C0.25% ~ 0.45% | C0.45% ~ | SCM | AL | ACADC | SUS | TI | 25 ~ 35HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-20 |
| m/min | | | | | | | | |

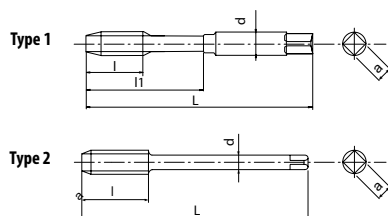


单位:mm Unit:mm

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



m/min



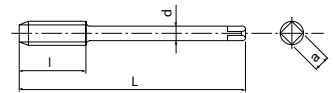
单位:mm Unit:mm

[illegible]

A-CSF

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金螺旋槽丝锥



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



10-100

10-100

10-100

m/min



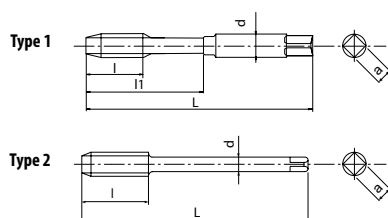
单位:mm Unit:mm

[illegible]

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。



m/min



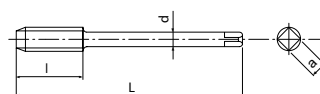
单位:mm Unit:mm

[illegible]

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

m/min

m/min

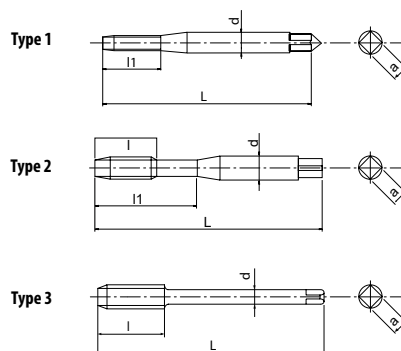


单位:mm Unit:mm

[illegible]

Z 系列螺旋槽丝锥

Z 系列螺旋槽丝锥



-

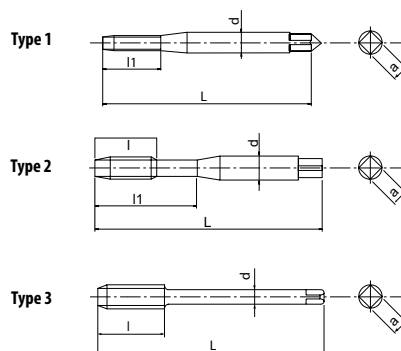
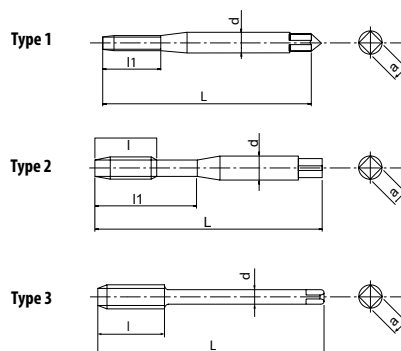


Figure 1 illustrates three types of shaft-hub connections, labeled Type 1, Type 2, and Type 3. Each type shows a shaft with a keyway and a hub with a key. The dimensions are defined as follows:

- Type 1:** The shaft has a total length L and a diameter d . The hub has a length l .
- Type 2:** The shaft has a total length L and a diameter d . The hub has a length l .
- Type 3:** The shaft has a total length L and a diameter d . The hub has a length l .

Type 1

Type 2

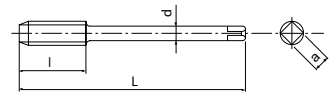
Type 3

Figure 1 illustrates three types of shaft-hub connections, labeled Type 1, Type 2, and Type 3. Each type shows a side view and an end view of the assembly. The dimensions are defined as follows:

- Type 1:** The shaft has a diameter d and a length L . The hub has a length l . The end view shows the shaft and hub with a keyway.
- Type 2:** The shaft has a diameter d and a length L . The hub has a length l . The end view shows the shaft and hub with a keyway.
- Type 3:** The shaft has a diameter d and a length L . The hub has a length l . The end view shows the shaft and hub with a keyway.

Z 系列螺旋槽丝锥

最适合加工碳素钢、也可加工 25~35HRC 的材料



- 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;

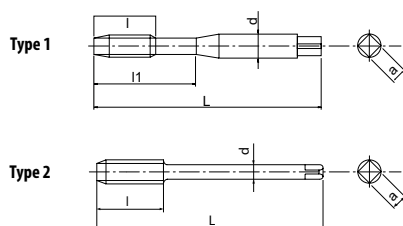
P 	P 	P 	P 	N 	N 	M 	S 	H 
C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C0.45% ~	SCM	AL	AC,ADC	SUS	TI	25 ~ 35HRC
10-25	10-25	10-25	8-20	15-35	15-35	8-20	5-10	8-15
m/min								

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

[illegible]

Z 系列螺旋槽丝锥

Z 系列螺旋槽丝锥



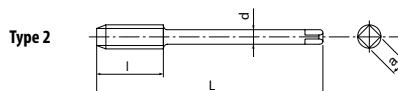
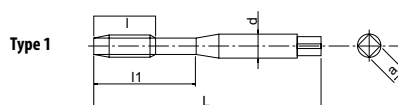
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | M  | S  | H  |
| C ~0.25% | CO.25% ~0.45% | CO.45% ~ | SCM | AL | AC,ADC | SUS | Ti | 25 ~35HRC |
| 10-25 | 10-25 | 10-25 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 8-20 | 5-10 | 8-15 |
| m/min | | | | | | | | |

[illegible]

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。



10-15

8-14

8-14

7-11

7-12

m/min

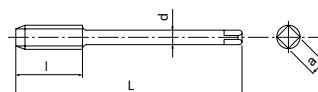


单位:mm Unit:mm

[illegible]

S 系列螺旋槽丝锥

适用于低碳钢、软钢、不锈钢材料的加工



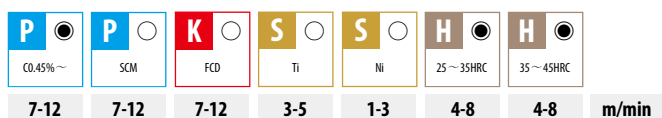
- 表面氧化处理；
- HSSE 高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、不锈钢。

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

[illegible]

适用于中高碳钢、调质钢加工

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



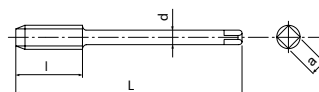
仅 M2

单位:mm Unit:mm

[illegible]

H 系列螺旋槽丝锥

适用于中高碳钢、调质钢加工



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

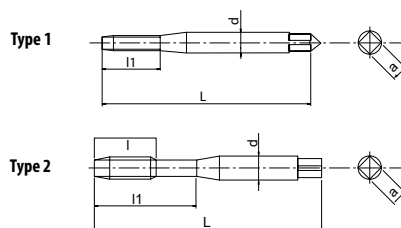
P 	P 	K 	S 	S 	H 	H 	
CO.45% ~	SCM	FCD	Ti	Ni	25 ~ 35HRC	35 ~ 45HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

MF CPM H C/3 15° ISO 6H DIN 374

单位:mm Unit:mm

[illegible]

适用于中高碳钢、调质钢加工

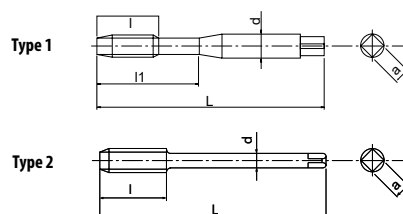


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | K  | S  | S  | H  | H  | |
| CO.45%~ | SCM | FCD | Ti | Ni | 25~35HRC | 35~45HRC | |
| 7-12 | 7-12 | 7-12 | 3-5 | 1-3 | 4-8 | 4-8 | m/min |

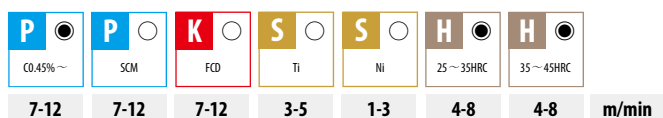
[illegible]

H 系列螺旋槽丝锥

适用于中高碳钢、调质钢加工

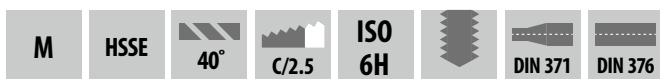
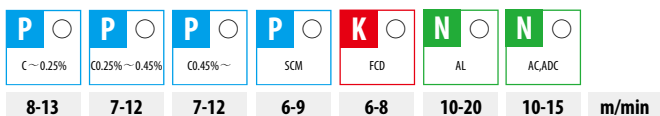


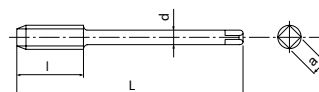
- 表面氧化处理;
- 粉末高速钢材质;
- 可以加工达 45HRC 的高硬度钢。

[illegible]



-
- Type 1**
- Type 2**

[illegible]



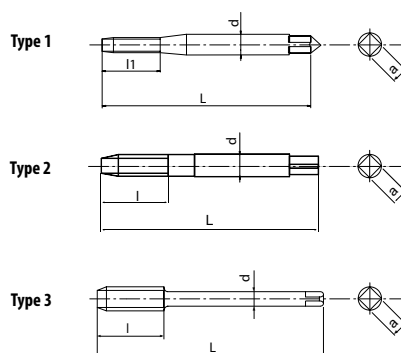
- | | | | | | | | |
|-------------|----------------|-------------|------------|------------|--------------|--------------|--------------|
| P ○ | P ○ | P ○ | P ○ | K ○ | N ○ | N ○ | |
| C ~ 0.25% | CO.25% ~ 0.45% | CO.45% ~ | SCM | FCD | AL | AC,ADC | |
| 8-13 | 7-12 | 7-12 | 6-9 | 6-8 | 10-20 | 10-15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

[illegible]

- S** 
Ti

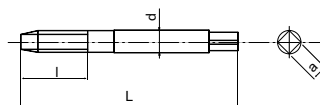
3-5

m/min



单位:mm Unit:mm

[illegible]

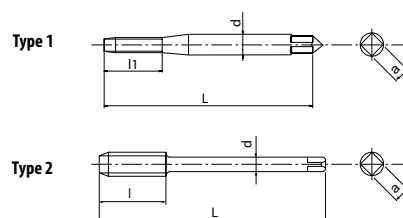


- S** 
Ti

UNJC CPM V 10° C/2.5 3B DIN 2184-1

单位:mm Unit:mm

[illegible]



- 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。



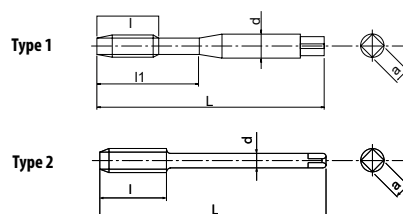
3-5

m/min

[illegible]

镍基合金加工用螺旋槽丝锥

最适合加工镍基耐热合金

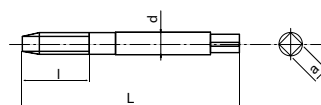


- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

[illegible]

镍基合金加工用螺旋槽丝锥

最适合加工镍基耐热合金

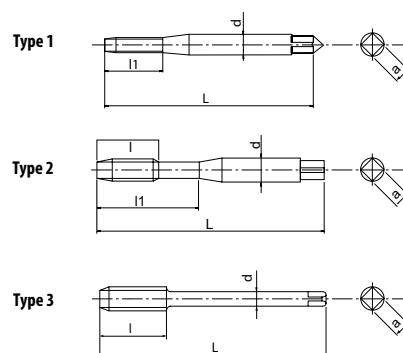


- 采用 HR 涂层;
- 粉末高速钢材质;
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

[illegible]

镍基合金加工用螺旋槽丝锥

最适合加工镍基耐热合金

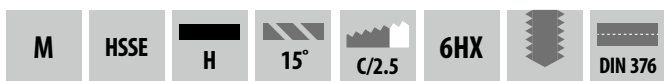


- 采用 HR 涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工包括 Inconel 718 的高温合金材料。

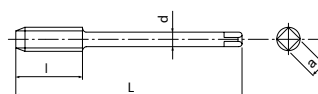
[illegible]



- | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------------|-----------------------|-------------------|-------------------|------------------|-------------------|--------------------------|-------|
| P ○
C ~ 0.25% | P ○
0.25% ~ 0.45% | P ●
0.45% ~ | 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 |

[illegible]

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。

 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

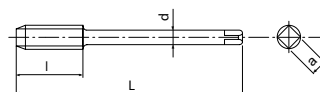
M	HSSE	H	45°	C/2.5	6HX		DIN 376
---	------	---	-----	-------	-----	--	---------

[illegible]

V-CC-SFT

适于加工中 ~ 高碳钢

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

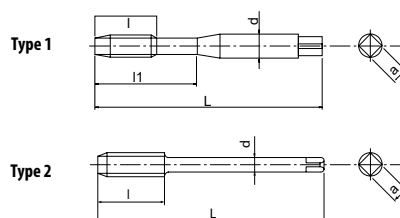
M	HSSE	V	C/2.5	35°	6HX		DIN 376
---	------	---	-------	-----	-----	--	---------

[illegible]

A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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



10-100

m/min

m/min



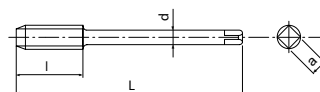
单位:mm Unit:mm

[illegible]

A-CHT (Center)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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



10-100

m/min

m/min



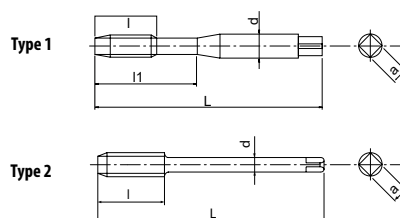
单位:mm Unit:mm

[illegible]

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

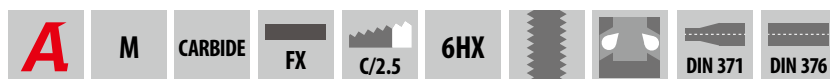
A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



- 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。



m/min



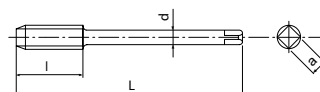
单位:mm Unit:mm

[illegible]

A-CHT (Side)

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件

A-brand 系列 A-TAP 硬质合金直槽丝锥



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



10-100

m/min

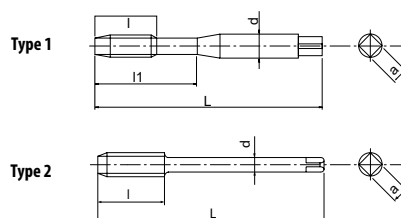
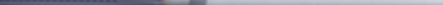
m/min



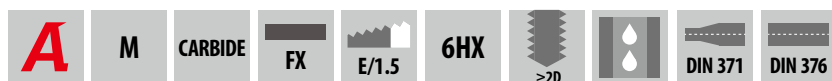
单位:mm Unit:mm 单位:mm Unit:mm

[illegible]

最适合加工铸铁件的高速加工、也可加工铝合金铸件



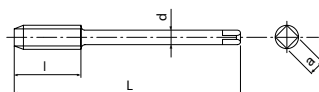
- | | | |
|---|--|---|
| K 
FC
7-70 | K 
FCD
7-70 | N 
AC,ADC
7-70 |
|---|--|---|

[illegible]

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。



m/min



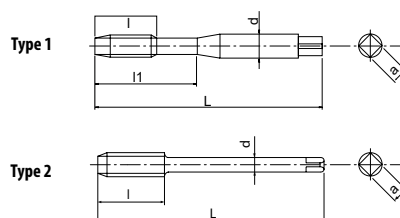
单位:mm Unit:mm

[illegible]

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。

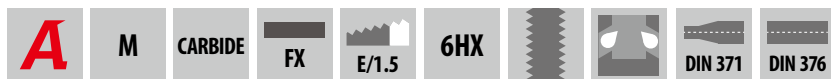


7-70

7-70

7-70

m/min



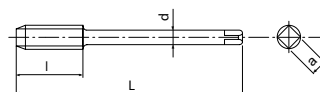
单位:mm Unit:mm

[illegible]

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。



7-70

7-70

7-70

m/min



单位:mm Unit:mm

[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件

Type 1

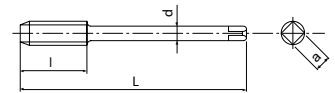
Type 2

- | | | | | | | | |
|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------|
| P ○ | P ○ | K ● | K ● | N ● | H ○ | H ○ | |
| CO.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 |

[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件

Technical drawing of a shaft with a keyway. The drawing includes a side view and a cross-sectional view. The side view shows a shaft of total length L with a keyway of length l . The diameter of the shaft is d . The cross-sectional view shows the keyway with a width of b .



- | | | | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|---|--------------|
| 
CO.45%~ | 
SCM | 
FC | 
FCD | 
ACADC | 
25~35HRC | 
35~45HRC | m/min |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | |



单位:mm Unit:mm

最适合加工铸铁、铝合金铸件

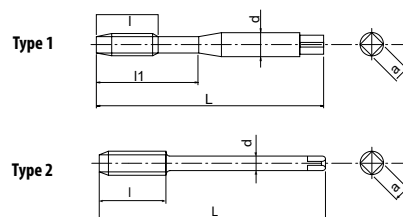
Type 1

Type 2

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------|--------------------------|--------------|
| P ○
CO.45% ~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○
25 ~ 35HRC | H ○
35 ~ 45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件



- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|-------------|-------------|--------------|
| P ○
CO.45% ~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○ | H ○ | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

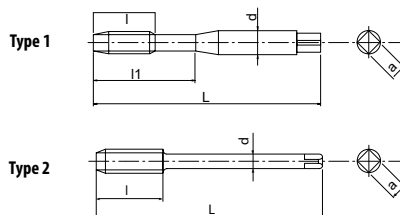
[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件

- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------|--------------------------|--------------|
| P ○
CO.45% ~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○
25 ~ 35HRC | H ○
35 ~ 45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件



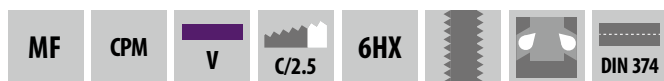
- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------|--------------------------|--------------|
| P ○
CO.45% ~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○
25 ~ 35HRC | H ○
35 ~ 45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

[illegible]

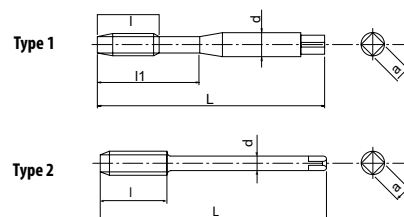
最适合加工铸铁、铝合金铸件



- | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------|--------------------------|--------------|
| P ○
CO.45% ~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○
25 ~ 35HRC | H ○
35 ~ 45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

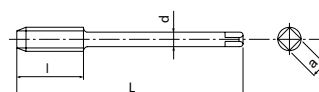
[illegible]

最适合加工铸铁、铝合金铸件



- | | | | | | | | |
|-----------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|------------------------|------------------------|--------------|
| P ○
CO.45%~ | P ○
SCM | K ● | K ● | N ● | H ○
25~35HRC | H ○
35~45HRC | |
| 10-25 | 10-20 | 15-60 | 15-40 | 25-70 | 8-20 | 8-20 | m/min |

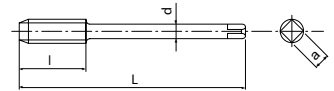
[illegible]



- | | | | | | | | |
|--|---|---|--|---|--|---|-------|
| 
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 |

[illegible]

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;

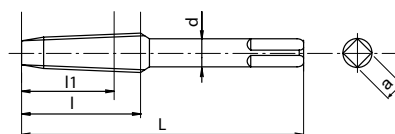
P 	K 	K 	N 	H 	
SCM	FC	FCD	AC,ADC	25~35HRIC	
7-12	10-15	7-12	10-15	3-5	m/min

[illegible]

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



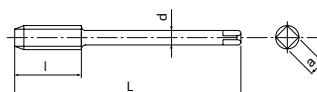
- TiCN 多层复合涂层；
- 粉末高速钢材质；
- 适于加工一般钢件、铝件。

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**

[illegible]

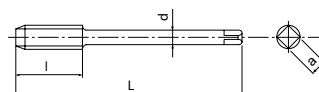
一般材料都可加工



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

[illegible]

一般材料都可加工



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

[illegible]

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 ★

嵌合率
Percentage of thread engagement

=

(外螺纹大径的基准尺寸) — (底孔径)
(basic major dia. of external thread)—(drill hole dia.)

2 × (标准牙形高度)
2 × (basic height of thread engagement)

× 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 ★

底孔径
Drill Hole diameter

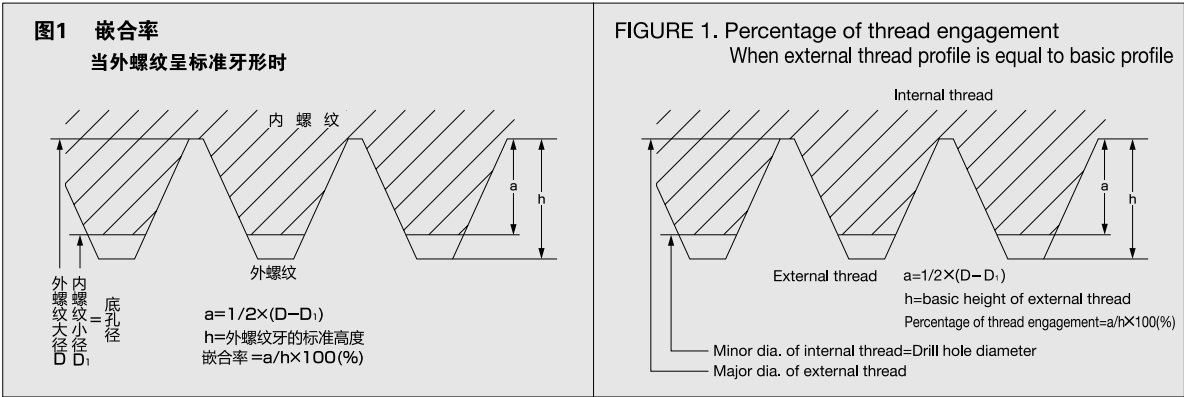
=

d—2 × (0.541266P) ×

嵌合率
(Percentage of thread engagement)

100

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



Cutting Tap Drill Sizes Guide

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

参照 DIN EN ISO 228

Cutting Tap Drill Sizes Guide

参照 ASME B1.1

参照 ASME B1.1

参照 ASME B1.1 以及 ISO 3161

参照 ASME B1.1

参照 ASME B1.15 以及 ISO 3161

参照 DIN EN 10226-2 锥度 1-16

[illegible]

Forming Tap Drill Sizes Guide

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

参照 DIN 13 以及 DIN-ISO 965-1

[illegible]

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
75.7	49	500	466	168	1650
76.1	50	510	475	171	1680
76.4	50.5	520	483	175	1720
76.6	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			

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：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：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：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：510610

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）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； 邮编：300100

欧士机（上海）郑州事务所

地址：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：023-67136872； 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

[Http://www.chinaosg.com](http://www.chinaosg.com)

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail: business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们