

新品速递

NEW 通孔 - 右旋机用丝锥, Stabil NW



→ 页码 26



→ 页码 64



→ 页码 82

- ▲ 有色金属高效加工
- ▲ 1 – 2 μm 厚度的 DLC 单层涂层可以确保最小的摩擦力和极佳的切屑去除
- ▲ 4xD

NEW 盲孔 - 右旋机用丝锥, Salo-Rex NW



→ 页码 42



→ 页码 73



→ 页码 85

- ▲ 有色金属高效加工
- ▲ 1 – 2 μm 厚度的 DLC 单层涂层可以确保最小的摩擦力和极佳的切屑去除
- ▲ 3xD

NEW 通孔 - 右旋机用丝锥, Stabil HR



→ 页码 25

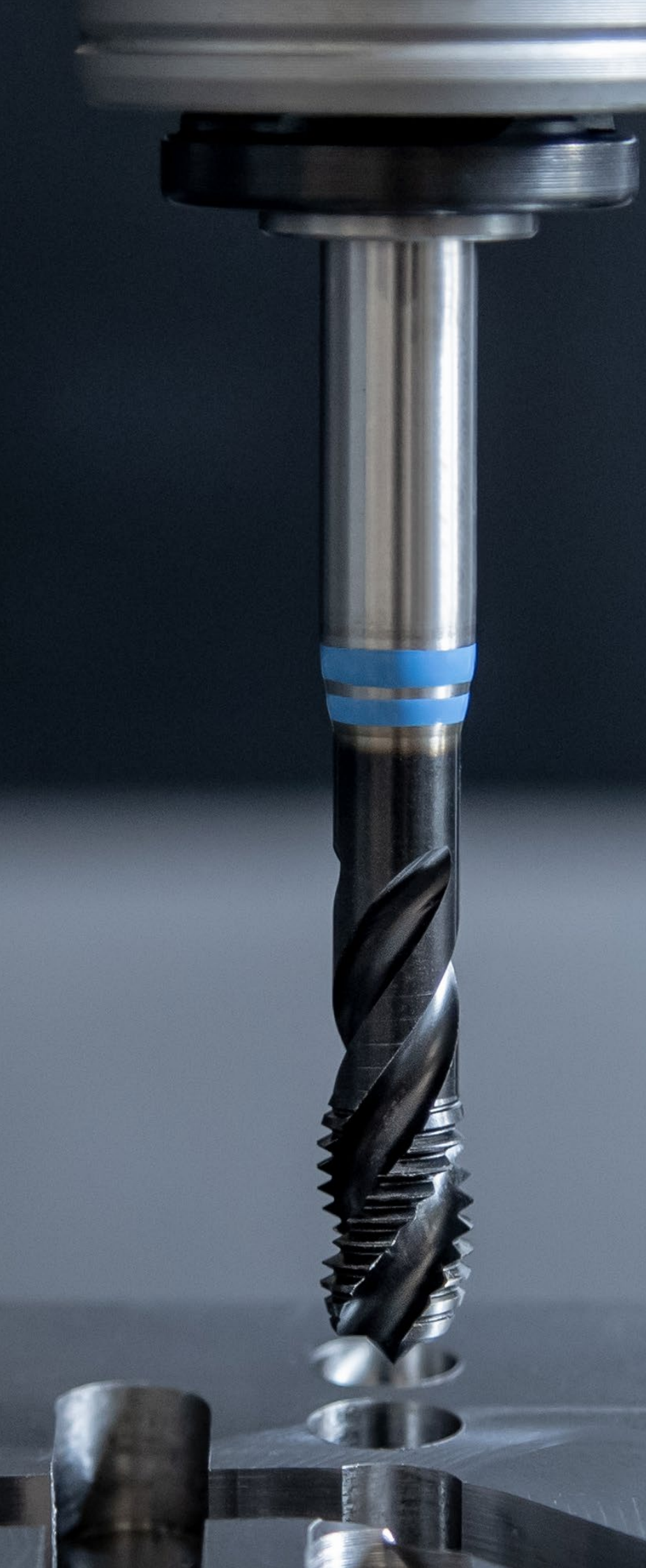
- ▲ 专为高合金钢螺纹加工设计
- ▲ 新优化的硬质材料/碳涂层可以提供极佳的效果
- ▲ 4xD

NEW 盲孔 - 右旋机用丝锥, SL HR



→ 页码 38

- ▲ 专为高合金钢螺纹加工设计
- ▲ 新优化的硬质材料/碳涂层可以提供极佳的效果
- ▲ 2xD



孔加工

- 1 高速钢钻头
- 2 整体硬质合金钻头
- 3 可转位刀片式钻头
- 4 铰刀和铰钻

5 镗刀

螺纹加工

6 丝锥及挤压丝锥

7 槽铣刀和螺纹铣刀

8 螺纹车刀

车削

9 可转位刀片式车刀

10 多用途刀具 -
EcoCut 及 FreeTurn

11 切槽及切断

12 微径车刀

铣削

13 高速钢铣刀

14 整体硬质合金铣刀

15 可转位刀片式铣刀

样本 -
夹持技术

16 刀柄及附件

17 工件夹持

18 材料参照表及订货编号
索引

目录

图标索引	2
丝锥类型	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT \ Performance	4+5
Toolfinder – WNT \ Standard	6+7
丝锥概览	8-20
产品系列	21-108
技术信息	
锥形螺纹的螺纹底孔直径	109
切削丝锥 底孔直径	110+111
丝锥类型说明	112
螺纹-公差和推荐的加工公差	113
挤压丝锥	114
问题/原因/解决方案	115
涂层/色环 – 概览	116

WNT \ Performance

高性能品质产品线

WNT Performance 优质产品线专为特定应用而设计, 以其出色的切削性能和卓越的加工能力表现而著称。如果您正在寻找最佳的刀具解决方案, 以满足您对生产率的高要求, 我们推荐您使用 Performance 高性能品质产品线。

WNT \ Standard

Standard 优质产品线

集优质、高效、可靠于一体, 深受全球客户的信赖。Standard 优质产品线作为标准加工应用的首选刀具, 保障您获得最理想的加工效果。

图标索引

切削锥型式

	Form B (带导屑槽, 切削锥长 4-5 牙)
	Form C (不带导屑槽, 切削锥长 2 - 3 牙)
	Form D (不带导屑槽, 切削锥长 4 - 5 牙)
	Form E (带导屑槽, 切削锥长 4 - 5 牙)

螺旋角

	螺旋角 42°
---	---------

公差

	公差说明参见 → 第 113 页。
---	-------------------

工件材料抗拉强度

	最大 1100 N/mm ²
---	---------------------------

牌号

	HSS 高速工具钢
	HSS-E 含钴高速钢
	HSS-PM 粉末冶金含钴高速钢
	VHM 整体硬质合金

色环

WNT \ Performance

色环说明参见 → 第 116 页。

螺纹标准

	螺纹规格说明参见 → 第 3 页。
---	-------------------

刃部形式

	内冷
---	----



 切削数据很大程度上取决于外部条件, 例如刀具和工件夹具的稳定性、材料和机床类型! 表中所示切削数据值需根据应用条件进行修正!

丝锥类型

刀具类型

WNT \ Performance

Stabil	用于最大 4xD 的通孔	Salo-Rex	用于最大 3xD 的盲孔, 高螺旋角可确保排屑安全	TWIN	直槽, 用于最大 2xD 的通孔和盲孔
DL	左旋, 用于最大 4xD 的通孔	SL	用于最大 2xD 的 15°、25° 或 30° 螺旋角盲孔	Spanlos	挤压丝锥, 用于最大 3xD 的通孔和盲孔



有关刀具类型的详细说明参见 → 第 112 页。

应用示例:

WNT \ Performance

UNI	应用范围广泛	ST	优质易切削钢	VG	< 1100 N/mm ² 的回火钢和耐热钢
HR	适用于 < 1400 N/mm ² 的高强度钢	GG	铸铁	VA	最高 1100 N/mm ² 的不锈钢和耐酸钢
NW	铝合金	Soft	软材	Ms	短屑黄铜
Ti	钛和钛合金	Ni	Inconel 718 专用	AMPCO	Ampco 合金
HT	最高 55 HRC 淬硬钢和冷硬铸铁	EC	Spanlos - 通用应用挤压丝锥	NEO	Spanlos - 耐热合金挤压丝锥
ERGO	手用丝锥, 最高 1100 N/mm ² 不锈钢、耐热钢和热处理钢	ERGO F.T.	手用丝锥, 最高 1400 N/mm ² 钢、钨钢、冷硬铸铁	FE	钢用板牙

WNT \ Standard

UNI	通用加工 最大抗拉强度 1000 N/mm ²	FE	最高 850 N/mm ² 钢	FE-HF	最高 1100 N/mm ² 高强度钢
VA	不锈钢和耐酸钢	GG	铸铁	AL	铝和铝合金

图标定义

CNC	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	NC	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	NCW	带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)
AZ	间断齿	S	带背锥, 用于深螺纹	DRY	用于干式加工或微量润滑 (MMS)
TS	高速丝锥, 最高至 100 m/min	LH	左旋螺纹	EL	超长型, 总长加倍
AUT	短型, 用于自动应用	SN	挤压丝锥, 带润滑槽	ES	极短型
MMB	机用丝锥	R_z=1	搭接板牙		

螺纹标准

M	公制 ISO 粗牙螺纹 DIN 13	UNF	美标细牙螺纹 ASME - B1.1	NPTF	美标锥管螺纹, 带密封 (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
EG M	公制 ISO 牙套丝锥, DIN 8140-2	EG UNF	EG 牙套丝锥, 美标细牙螺纹, ASME B18.29.1	Rp	圆柱形惠氏粗牙螺纹 DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
MF	公制 ISO 细牙螺纹 DIN 13	UNJC	美标粗牙螺纹 ASME - B1.15 和 ISO 3161	Rc	惠氏锥管螺纹 (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
G	惠氏管螺纹 DIN EN ISO 228	UNJF	美标细牙螺纹 ASME - B1.15 和 ISO 3161	Tr	公制 ISO 梯形螺纹 DIN 103
UNC	美标粗牙螺纹 ASME B1.1	BSW	惠氏螺纹 BS84		
EG UNC	EG 牙套丝锥, 美标粗牙螺纹, ASME B18.29.1	NPT	美标锥管螺纹, 带密封 (1:16) ANSI/ASME B1.20.1		



螺纹标准 BSW、NPTF、Rp 和 Rc 丝锥以及手用丝锥和板牙请在网上商城购买。

Toolfinder – WNT \ Performance

挤压丝锥

冷成型材料

高速钢丝锥

最高 1100 N/mm² 通用应用最高 750 N/mm² 的钢最高 1400 N/mm² 的钢

不锈和耐酸钢

铸铁材料

高温合金/钛合金

铝合金及有色金属

淬硬钢

 通孔-盲孔 通孔 盲孔 通孔 盲孔 通孔-盲孔 通孔 盲孔 通孔-盲孔 通孔 盲孔 通孔-盲孔 通孔 盲孔 通孔 盲孔 通孔-盲孔 通孔-盲孔 有关其他应用的刀具, 请参阅 → 第 8-20 页上的丝锥概览。 关于丝锥刀柄延长件和螺纹切削油信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

		WNT \ Performance														
刀具类型	应用示例:															
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Tr
Spanlos	EC	57+58		80	88	93			102							
Stabil	UNI	21-23	61	63+64	82	89	94		97	103						
Salo-Rex	UNI	34-37	62	67+68	84+85	91	95		99	104						
Stabil	ST	24+25		64	82											108
Salo-Rex	ST	39+40		69+70	85											
TWIN	ST	51+52		78-79	87							107				
Stabil	HR	25														
Salo-Rex	HR	40														
TWIN	HR	51+52		77+78	87											
Stabil	VA	26			82	89										
Salo-Rex	VA	41		72	85	91			99			105				
TWIN	GG	53		78												
Stabil	Ti	27				89			97							
SL	Ti	43						96	100							
Stabil	NW	26		64	82											
Salo-Rex	NW	42		73	85											
TWIN	AMPCO	51+52														
TWIN	HT	54		77												

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT \ Standard

挤压丝锥

冷成型材料

 通孔-盲孔

高速钢丝锥

通用加工 最大抗拉强度 1000 N/mm²

 通孔
 盲孔

最高 850 N/mm² 钢

 通孔
 盲孔

最高 1100 N/mm² 高强度钢

 通孔
 盲孔

不锈和耐酸钢

 通孔
 盲孔

铸铁材料

 通孔-盲孔

铝合金及有色金属

 通孔
 盲孔

WNT \ Standard					
应用示例:	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	60	81			
UNI	31+32	65+66	83	90	98
UNI	48+49	74	86	92	101
FE	32	66			
FE	49	75			
FE-HF	32			90	
FE-HF	49			92	
VA	33	66		90	98
VA	49+50	76		92	101
GG	56				
AL	33				
AL	50				

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	---------------------	----	-------------------	----------------

M - 公制 ISO 标准螺纹

通用		Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		21+22
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		31
		Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)	23
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)	32
		Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴 攻丝刀柄	23
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴 攻丝刀柄	32
钢		Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	■	超长型, 总长加倍	29
		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□		24
		Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	□		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	□		32
			FE ES	ISO 2 6H	HSS-E	□	极短型	
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	□	左旋螺纹	24
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	高速丝锥, 最高至 100 m/min	25
		Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		25
		Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		25
				ISO 2 6H	HSS-E	■		32

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂 □ 无	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	------------------	----	-------------------	----------------

M – 公制 ISO 标准螺纹

钢		Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	□	超长型, 总长加倍	29
			ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E	□	机用丝锥	30
不锈钢		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		26
			VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■		33
有色金属		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■		26
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	■ □		33
		Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■		
高温合金/钛合金		Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		27
		DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		28
		DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		28
通用		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		34+35
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		48
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)	35
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)	49
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	36
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	48

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层	无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
												

M – 公制 ISO 标准螺纹

通用		Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E		用于干式加工或微量润滑 (MMS), 带内冷却液孔	37
		Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E		带背锥, 用于深螺纹	
		Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E		极短型	44
		Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E		超长型, 总长加倍	46
		SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E			
钢		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E			
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E		适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄。内冷	38
		SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM		高速丝锥, 最高至 100 m/min	
		SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E		高速丝锥, 最高至 100 m/min	38
		SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		极短型	45
		SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		超长型, 总长加倍	47
		SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM			38
		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E			39
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E			
			FE	ISO 2 6H	HSS-E			49
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E			49
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		左旋螺纹	39
		Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		极短型	
		Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		超长型, 总长加倍	46

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 有涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	----------------------	----	-------------------	----------------

M - 公制 ISO 标准螺纹

钢		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	■ □		40
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■		40
不锈钢		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		41
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■ □		49+50
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	■	带背锥, 用于深螺纹	
有色金属		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■ □		42
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■		42
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	■ □		50
高温合金/钛合金		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		43
		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	■		43
钢		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		51+52
		TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	间断齿	
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	极短型	
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	用于左旋螺纹; 超短型	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		51+52
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	超长型, 总长加倍	55
铸铁		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		53
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		56
有色金属		TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 有涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	----------------------	----	-------------------	----------------

M – 公制 ISO 标准螺纹

有色金属		TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	□		51+52
淬硬钢		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	■		54
挤压丝锥		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		57
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	58
		Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■	挤压丝锥, 带润滑槽	59
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		60
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	60
手动丝锥			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM	□		
			ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		
			ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		
板牙			FE	ISO 6g ISO 6e	HSS	□		
			FE	ISO 6g	HSS	□		
			FE R _i =1	ISO 6g	HSS	□	搭接板牙	
			FE LH	ISO 6g	HSS	□	左旋螺纹	
			VA	ISO 6g	HSS-E	□		
			VA R _i =1	ISO 6g	HSS-E	□	搭接板牙	
			Ms R _i =1	ISO 6g	HSS	□	搭接板牙	

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	---------------------	----	-------------------	----------------

EG M 牙套丝锥

通用			Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■			61
			Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■			62
有色金属			Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	■			62

MF – 公制 ISO 细牙螺纹

通用		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	■			63+64
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	■			
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			65+66
钢		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□			
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	□			66
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■			
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		高速丝锥, 最高至 100 m/min	64
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	□		左旋螺纹	64
不锈钢		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			66
有色金属		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			64
通用		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■			67+68
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■			74
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■		适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层	无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								■	□			

MF – 公制 ISO 细牙螺纹

通用		Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	68
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	75
钢		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□		69
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	□		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	□		75
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■		
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■	高速丝锥, 最高至 100 m/min	
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	□	左旋螺纹	69
		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□		70+71
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	
不锈钢		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		72+73
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		76
有色金属		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■		73
钢		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		77+78
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	极短型	79
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	左旋螺纹	79
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		77+78
铸铁		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		78
淬硬钢		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	■		77

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	---------------------	----	-------------------	----------------

MF – 公制 ISO 细牙螺纹

挤压丝锥		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		80
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	80
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		81
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	81
手用丝锥			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		
板牙			FE	ISO 6g	HSS	□		
			FE	ISO 6g	HSS	□		
			FE LH	ISO 6g	HSS	□	左旋螺纹	
			VA	ISO 6g	HSS-E	□		

G – 惠氏管螺纹

通用		Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	■		82
			UNI	ISO 228	HSS-E	■		83
钢		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	□		82
			FE	ISO 228	HSS-E	□		
不锈钢		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	■		82
有色金属		Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	■		82
通用		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	■		84
			UNI	ISO 228	HSS-E	■		86
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	■	适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄	85

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 有涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	----------------------	----	-------------------	----------------

G - 惠氏管螺纹

钢		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	□		85
		SL	ST	ISO 228	HSS-E	□		
不锈钢		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	■		85
有色金属		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	■		85
钢		TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	□		87
		TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	■		87
铸铁		TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	■		
挤压丝锥		Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	■		88
		Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	88
手动丝锥			ERGO	ISO 228	HSS-E	□		
板牙			FE	ISO 228A	HSS	□		

UNC - 美标粗牙螺纹

通用		Stabil	UNI	3B	HSS-E	■		
		Stabil	UNI	2B	HSS-E	■		89
			UNI	2B	HSS-E	■		90
钢		Stabil	ST	2B	HSS-E	□		
			FE-HF	2B	HSS-E	■		90
不锈钢		Stabil	VA	2B	HSS-E	■		89
			VA	2B	HSS-E	■		90

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	---------------------	----	-------------------	----------------

UNC – 美标粗牙螺纹

高温合金/ 钛合金			Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	■		89
通用			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■		91
			Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	■		
				UNI	2B	HSS-E	■		92
钢			Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	□		
				FE-HF	2B	HSS-E	■		92
不锈钢			Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	■		91
				VA	2B	HSS-E	□		92
高温合金/ 钛合金			SL	Ti	2BX	HSS-PM	■		
铸铁			TWIN	GG	2BX	HSS-E	■		
挤压丝锥			Spanlos	EC	2BX	HSS-E	■		93
			Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	93
手用丝锥				ERGO	2BX	HSS-E	□		
板牙				FE	2A	HSS-E	□		

EG UNC – 牙套丝锥

通用			Stabil	UNI	2B	HSS-E	■		94
			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■		95

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 有 □ 无	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
高温合金/ 钛合金				SL	Ti	3BX	HSS-E	■		96	
UNF – 美标细牙螺纹											
通用				Stabil	UNI	2B	HSS-E	■		97	
					UNI	2B	HSS-E	■		98	
钢				Stabil	ST	2B	HSS-E	□			
					FE	2B	HSS-E	□		98	
不锈钢					VA	2B	HSS-E	■		98	
高温合金/ 钛合金				Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	■		97	
通用				Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	■		99	
					UNI	2B	HSS-E	■		101	
钢					FE	2B	HSS-E	□			
不锈钢				Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	■		99	
					VA	2B	HSS-E	□		101	
高温合金/ 钛合金				SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	■		100	
铸铁				TWIN	GG	2BX	HSS-E	■			
挤压丝锥				Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	■	挤压丝锥, 带润滑槽	102	
板牙					FE	2A	HSS	□			

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 ■ 涂层 □ 无涂层	备注	WNT \ Performance WNT \ Standard
-------	----	----	-------	------	---------	----	----	---------------------	----	-------------------------------------

EG UNF - 牙套丝锥

通用			Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			103
			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			104

UNJF - 美标航空航天超细牙螺纹

高温合金/钛合金			DL	Ti	3BX	HSS-E	■			
			SL	Ti	3BX	HSS-E	■			

BSW - 惠氏螺纹

通用			Stabil	UNI	med.	HSS-E	■			
			Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	■			

NPT - 美标锥管螺纹

不锈钢			Salo-Rex	VA		HSS-E	■			105
钢			TWIN	VG		HSS-E	□			106
			TWIN	VG AZ		HSS-E	□	间断齿		
			TWIN	ST ES		HSS-E	□	极短型		107
板牙				FE		HSS-E	□			

有关该产品的信息, 请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

丝锥概览

应用示例:	通孔	盲孔	通孔-盲孔	刀具类型	应用领域/特性	公差	牌号	涂层 涂层 无涂层	备注	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☐			

NPTF – 美标锥管螺纹

钢		TWIN	ST		HSS-E	☐		
		TWIN	VG		HSS-E	☐		
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	极短型	

Rp – 圆柱形惠氏管螺纹

钢		TWIN	ST	X	HSS-E	☐		
---	---	------	----	---	-------	--------------------------	--	---

Rc – 锥形惠氏管螺纹

钢		TWIN	VG		HSS-E	☐		
---	---	------	----	--	-------	--------------------------	--	---

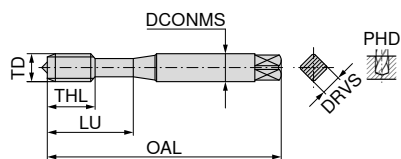
Tr – 公制 ISO 梯形螺纹

钢			ST	7H	HSS-E	☐		108
---	---	--	----	----	-------	--------------------------	--	-----

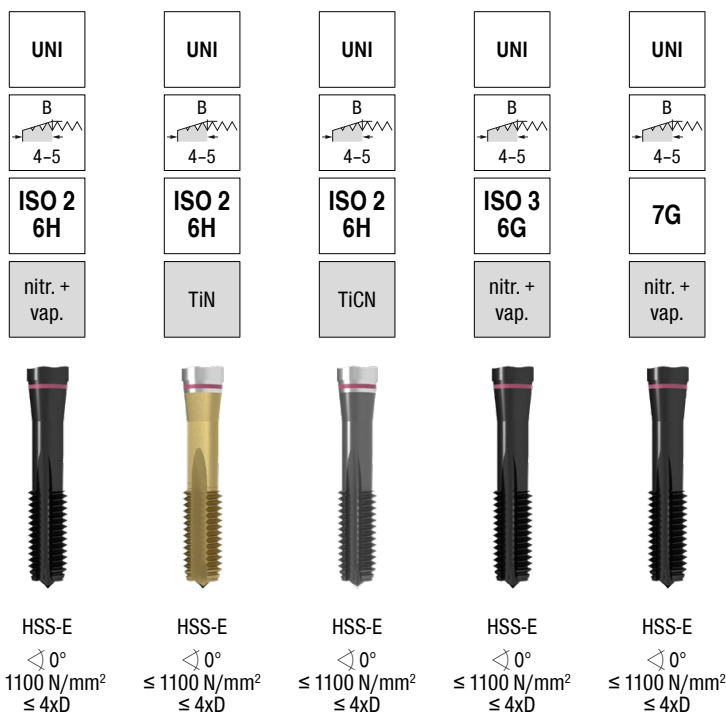
附件

丝锥刀柄延长件								
攻丝油, 无氯								

通孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 带强化型刀杆



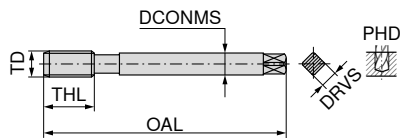
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	22 501 ...	22 503 ...	22 505 ...	22 508 ...	22 510 ...
M1	0.25	40	2.5	2.1	0.75	5	5	2	010				
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	0.95	5	5	2	012				
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.10	7	7	3	014				
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	8	11	3	016				
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.35	6	11	2	017				
M1,8	0.35	40	2.5	2.1	1.45	6	11	2	018				
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2		020		020	020
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3	020				
M2,2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	7	12	2	022				
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2	025			025	025
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3	030	030		030	030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3	035		030	035	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3	040	040	040	040	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3	050	050	050	050	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3	060	060	060	060	060
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	17	30	3	070				
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3	080	080	080	080	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3	100	100	100	100	100
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.20	24	44	3	120				
P									12	15	15	12	12
M									7	9	9	7	7
K									12	18	18	12	12
N										12	12		
S													
H													
O													

1) 公差ISO 1 4H ≤ M1.4



DIN 376 参加下页

通孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 376 锥度刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2		2.5	11	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	3
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	3
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	36	3
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	40	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	50	4
M42	4.50	200	32.0	24.0	37.5	56	4
M48	5.00	250	36.0	29.0	43.0	65	4

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
030			
040			
050			
060			
080			
100			
120	120	120	120
140	140		
160	160	160	160
180	180		
200	200	200	
220	220		
240	240		
270			
300			
330			
360			
420			
480			

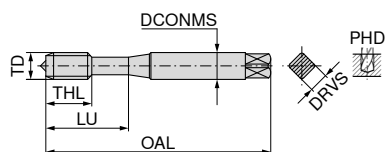
通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ CNC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄

▲ NCW = 带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)

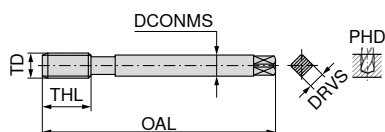
M

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.5	6	18	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.3	7	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	4
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	4
M12	1.75	110	10.0	8.0	10.2	18	41	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	44	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

UNI
NCWISO 2
6H

TiN



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 148 ...

030

040

050

060

080

100

120

160

UNI
CNCISO 2X
6HX

TiN GS



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 542 ...

030

040

050

060

080

100

UNI
CNCISO 3X
6GX

TiN GS



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 596 ...

040

050

060

080

100

UNI
CNC

7GX

TiN GS



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 592 ...

040

050

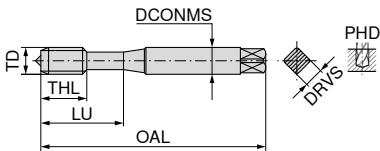
060

080

100

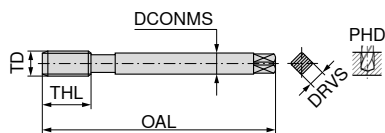
通孔 - 机用丝锥

▲ LH = 用于左旋螺纹



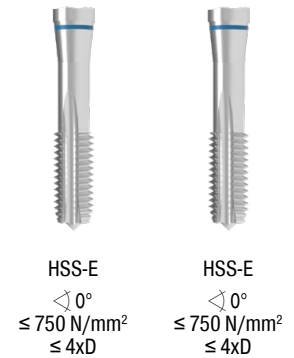
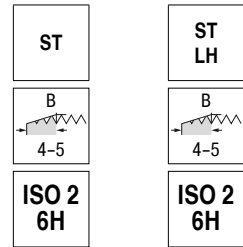
DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	9	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	3
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	3
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	36	3
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	40	4



22 020 ...

22 127 ...

020	
023	
025	
026	
030	
035	030
040	040
050	050
060	060
080	080
100	100

22 021 ...

22 147 ...

050	
060	
080	
100	
120	120
140	
160	160
180	
200	200
220	
240	
270	
300	

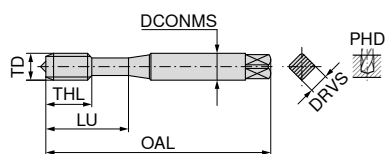
P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ TS = 高速丝锥, 最高至 100 m/min

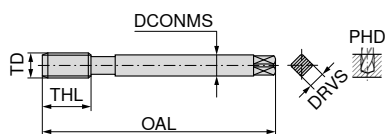
M

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	2
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	4
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	4



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

ST TS	NEW HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	AlTiN- HD	TiN
		
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
020	02000	020
025	02500	025
030	03000	030
040	04000	040
050	05000	050
060	06000	060
080	08000	080
100	10000	100

22 093 ...

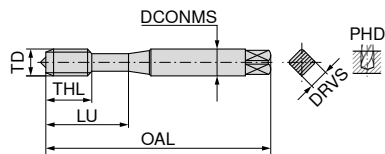
22 121 ...

120	120
160	160
200	200

通孔 - 机用丝锥 右旋

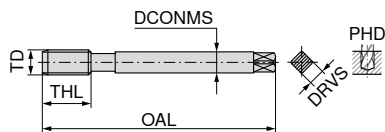
M

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	9	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	100	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	110	10.0	8.0	8.50	22	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

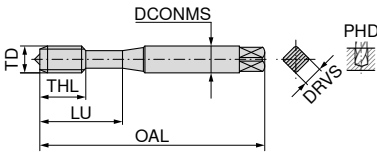
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3
M22	2.50	140	18	14.5	19.5	32	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3
M27	3.00	160	20	16.0	24.0	36	3
M30	3.50	180	22	18.0	26.5	40	4

P	8	10	15	
M	6	8	6	
K				
N				15
S				
H				
O				

VA	VA	NEW NW	
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit.	TiN GS	vap.	DLC
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 056 ...	22 038 ...	22 058 ...	22 464 ...
020	016	020	02000
025	025	023	02500
030	030	026	03000
035		030	
040	040	035	
050	050	040	04000
060	060	050	05000
		060	06000
			08000
080	080	080	
100	100		10000

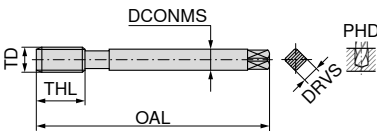
22 057 ...	22 039 ...	22 059 ...	22 465 ...
120	120	120	12000
140	140		
160	160	160	16000
180			
200	200		20000
220			
240			
270			
300			

通孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

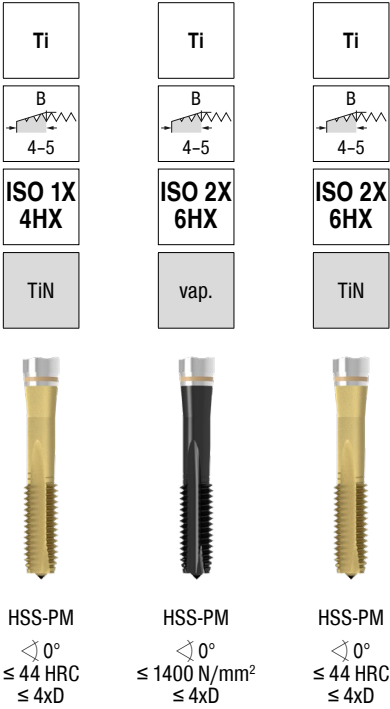
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	8	9.5	3
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	8	9.5	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14.0	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18.0	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20.0	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21.0	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25.0	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30.0	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35.0	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39.0	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

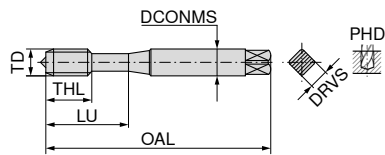


22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
020	016	
	020	
	025	
030	030	030
	035	
040	040	040
050	050	050
060	060	060
080	080	080
	100	100

通孔 - 机用丝锥 右旋

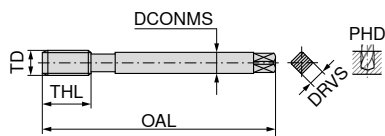
M

DL



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 159 ...

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 297 ...

030

040

050

060

080

100

030

040

050

060

080

100

22 160 ...

120

160

200

240

22 298 ...

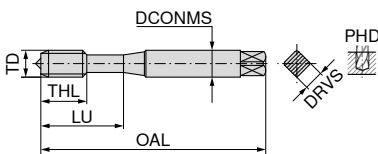
120

160

200

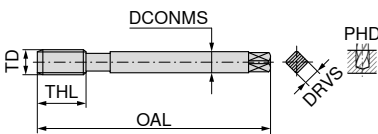
通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ EL = 超长型, 总长加倍



DIN 371 强化型刀杆

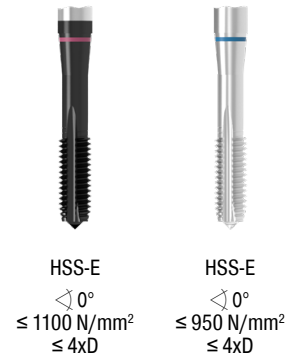
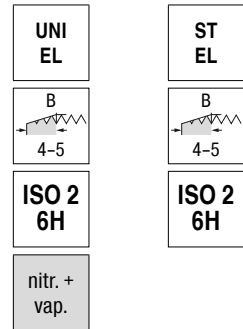
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	250	14.0	11.0	15.5	30	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	32	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

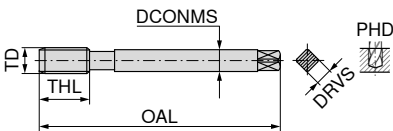


22 514 ...	22 233 ...
030	030
040	040
050	050
060	060
080	080

22 515 ...	22 234 ...
060	060
080	080
100	100
120	120
140	140
160	160
180	180
200	200

通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ MMB = 螺母丝锥



DIN 357 缩径型刀杆



HSS-E

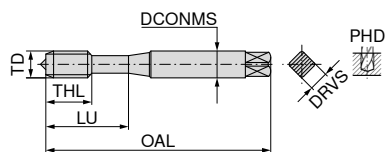
$\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1xD$

22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	
M3	0.50	70	2.2		2.5	16	3	030
M4	0.70	90	2.8	2.1	3.3	22	3	040
M5	0.80	100	3.5	2.7	4.2	24	3	050
M6	1.00	110	4.5	3.4	5.0	30	3	060
M8	1.25	125	6.0	4.9	6.8	38	3	080
M10	1.50	140	7.0	5.5	8.5	45	3	100
M12	1.75	180	9.0	7.0	10.2	50	3	120
M16	2.00	200	12.0	9.0	14.0	63	3	160
P								15
M								
K								
N								
S								
H								
O								

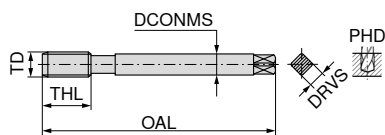
通孔 - 机用丝锥右旋

M



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12.0	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	13.5	2
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14.0	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18.0	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21.0	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25.0	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30.0	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35.0	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39.0	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2		2.5	11	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	4
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	3
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	3
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	36	3
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	40	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	50	4

P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 110 ...

020

025

030

040

050

060

080

100



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 112 ...

020

025

030

040

050

060

080

100



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 010 ...

020

030

040

050

060

080

100

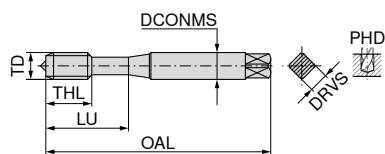
23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...
030		
040		
050		
060		
080		
100		
120	120	120
140	14000	140
160	160	160
200	18000	180
	200	200
	22000	
	240	
	27000	
	30000	
	33000	
	36000	

通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ NCW = 带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)

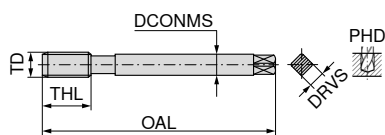
▲ NC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄

M



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.50	6	18	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.30	7	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	10	8	10.2	18	3
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	26	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	27	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	32	3

P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

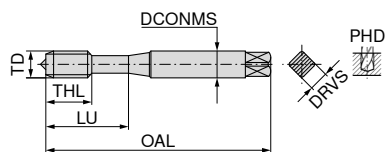
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
		016 020 025	
030	030	030 035	030
	040		
040 050		040 050	040 050
060	060	060	060
080	080	080	080
100	100	100	100

23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
	120		
120		120 140	120
	160		
160		160	160
200		200	200

通孔 - 机用丝锥 右旋

M

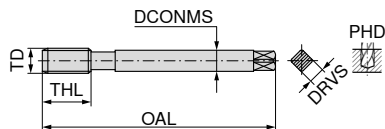


DIN 371 强化型刀杆

VA	VA	VA	AL	AL
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	nitr.	TiN		CrN

HSS-PM
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

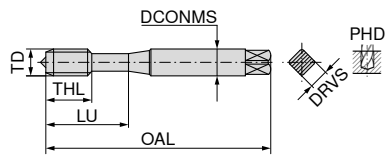
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	23 450 ...	23 410 ...	23 412 ...	23 610 ...	23 612 ...
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	2			020		
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	2			025		
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3	030	030	030	030	030
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3	040	040	040	040	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3	050	050	050	050	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3	060	060	060	060	060
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3	080	080	080	080	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3	100	100	100	100	100



DIN 376 缩径型刀杆

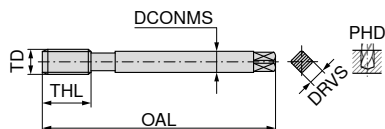
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	23 451 ...	23 411 ...	23 413 ...	23 611 ...	23 613 ...
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3	120	120	120	120	120
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	3	140	160	160		
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3	160	200	200		
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3	200	240			
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3					
P								8	8	10		
M								6	6	8		
K												
N								22	22	24	15	15
S												
H												
O												

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4.0	12	2
M2.2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	4.5	12	2
M2.3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	4.5	12	2
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5.0	15	2
M2.6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	5.0	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6.0	18	3
M3.5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	7.0	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7.0	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8.0	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10.0	30	3
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	10.0	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14.0	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16.0	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.20	18.0	44	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2		2.5	6	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	27	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	30	4
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	30	4
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	35	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	35	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	40	4

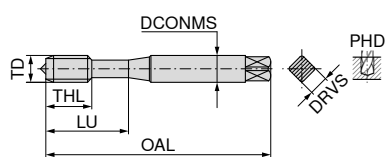
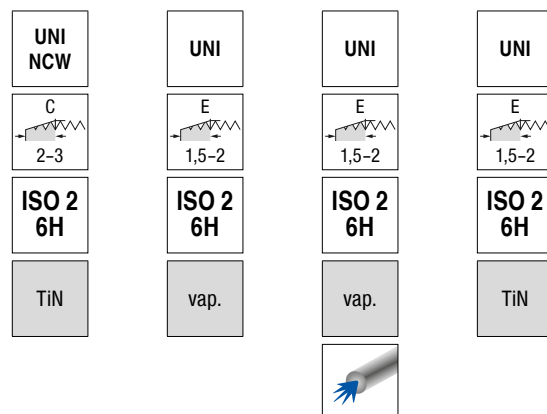
P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	TiCN
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
020		020	
022			
023			
025			
026			
030	030	030	030
035			
040	040	040	040
050	050	050	050
060	060	060	060
070			
080	080	080	080
100	100	100	100
120		120	120

22 519 ...	22 533 ...	22 521 ...	22 523 ...
030			
040			
050			
060			
080			
100			
120	120	120	120
140		140	140
160	160	160	160
180		180	180
200	200	200	200
220		220	
240		240	
270			
300			
330			
360			

盲孔 - 机用丝锥 右旋

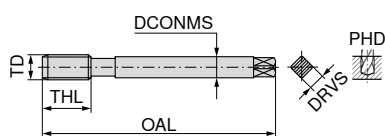
▲ NCW = 带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.5	6	18	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3

HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...
030	030		030
040	040		040
050	050	050	050
060	060	060	060
080	080	080	080
100	100	100	100



DIN 376 缩径型刀杆

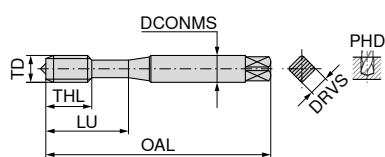
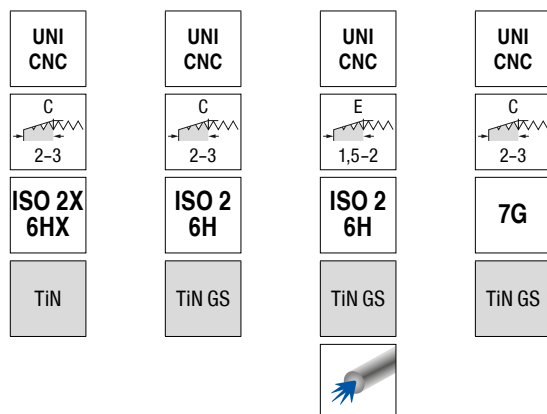
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	10	8.0	10.2	18	3
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4
M18	2.50	125	14	11.0	15.5	25	4
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4
M22	2.50	140	18	14.5	19.5	27	5
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	5

22 149 ...	22 525 ...	22 535 ...	22 527 ...
120	120	120	120
160	140	140	160
	160	160	160
	180		
	200	200	200
	220		
	240		

P	15	12	12	15
M	8	7	7	9
K	15	12	12	18
N	22			12
S				
H				
O				

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ CNC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄



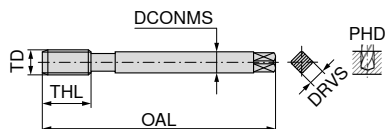
DIN 371 强化型刀杆



HSS-E $\angle 50^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3

22 416 ...	22 544 ...	22 546 ...	22 594 ...
030	030		030
040	040		040
050	050	050	050
060	060	060	060
080	080	080	080
100	100	100	100



DIN 376 缩径型刀杆

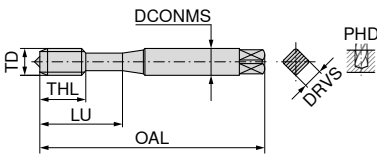
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

22 417 ...	22 545 ...	22 595 ...
120		
140	120	120
160	140	140
160	160	160
200	200	200

P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ DRY = 用于干式加工或微量润滑 (MMS)



DIN 371 强化型刀杆

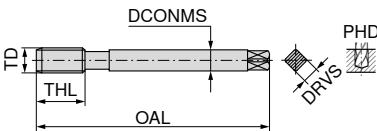


HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M5	0.80	70	6	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10	8.0	8.5	16	39	3

050
060
080
100



DIN 376 缩径型刀杆

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	4

120
160
200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

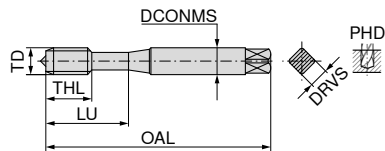
盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ CNC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄

▲ TS = 高速丝锥, 最高至 100 m/min

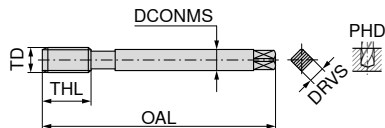
M

SL



DIN 371 强化型刀杆

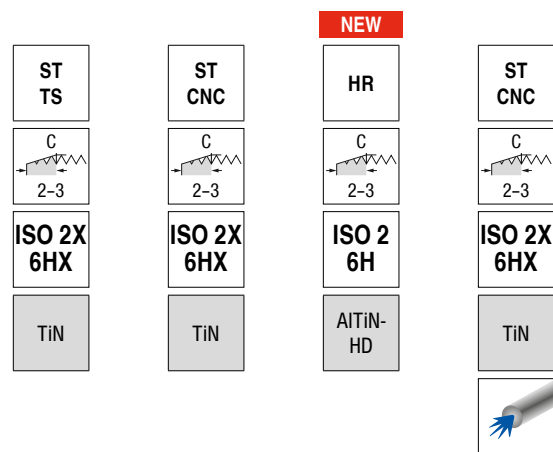
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.2	24	44	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				



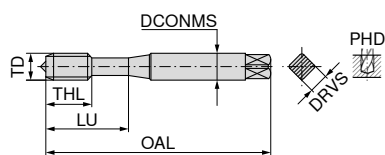
HSS-E ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD
22 406 ...	22 328 ...	22 469 ...	22 443 ...

030	030	03000 04000	
040	040	05000	050
050	050	06000	060
060	060	08000	080
080	080	10000	100
100	100	12000	

22 407 ...	22 329 ...	22 444 ...
120 160 200	120 160 200	120 160

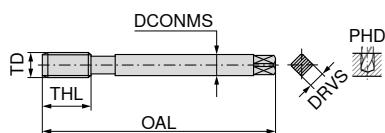
盲孔 - 机用丝锥

▲ LH = 用于左旋螺纹



DIN 371 强化型刀杆

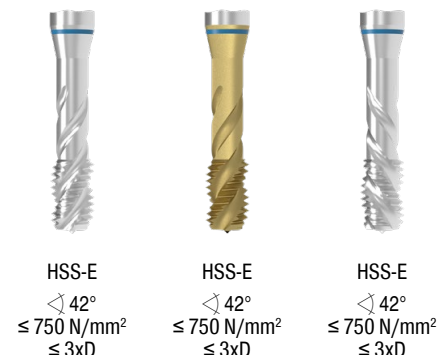
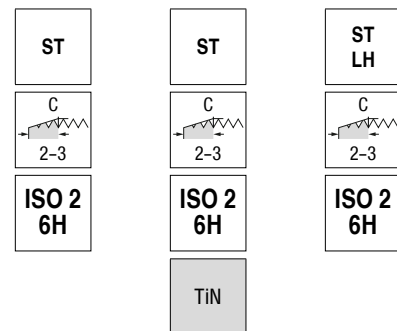
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4.0	12	2
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	4.5	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5.0	15	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6.0	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	7.0	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7.0	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8.0	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10.0	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14.0	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16.0	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2		2.5	6	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	27	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	30	4
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	35	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	35	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	40	4

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

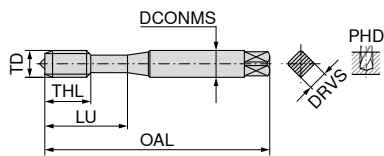
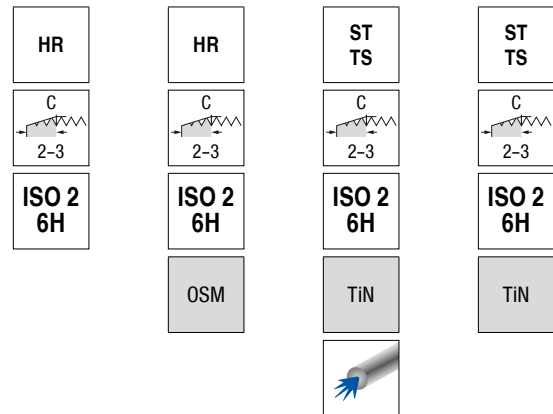


22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
020	020	
023		
025		
030	030	030
035		
040	040	040
050	050	050
060	060	060
080	080	080
100	100	100

22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
030		
040		
050		
060		
080		
	100	
120	120	120
140		
160	160	160
180		
200	200	200
220		
240		
300		
330		
360		

盲孔 - 机用丝锥 右旋

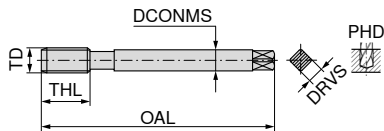
▲ TS = 高速丝锥, 最高至 100 m/min



DIN 371 强化型刀杆

	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	$\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	$\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
	22 498 ...	22 499 ...	22 046 ...	22 044 ...
	030	030		040
	040	040		050
	050	050	050	060
	060	060	060	080
	080	080	080	100
	100	100	100	

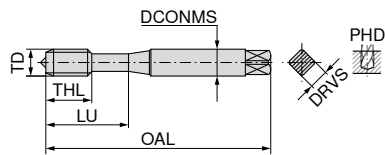
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

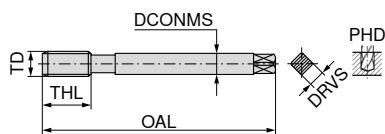
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	4	120
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	4	160
P								65
M								65
K								65
N								75
S								
H								
O								

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

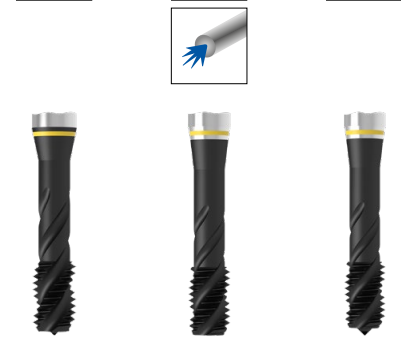
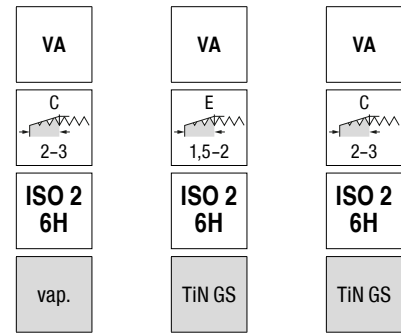
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	4	11	2
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4
M22	2.50	140	18	14.5	19.5	27	5
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	5
M30	3.50	180	22	18.0	26.5	35	5

P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

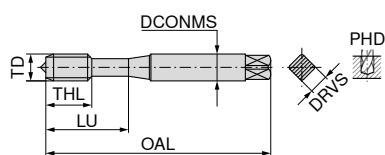
HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
020		016
025		020
030		025
040		030
050	050	040
060	060	050
080	080	060
100	100	080
		100

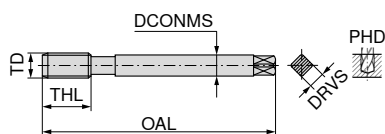
22 091 ...	22 041 ...
120	120
140	140
160	160
200	200
220	
240	
300	

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	15	2
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	2
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	2
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	2
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	2
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	2
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



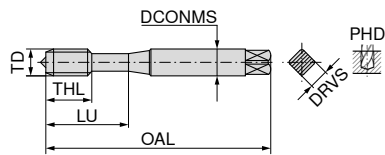
DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9	12.0	20	3
M16	2.00	110	12	9	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12	17.5	25	3

P	15	15
M		6
K		
N	22	22
S		
H		
O		

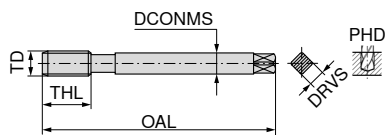
Soft	Soft	NEW	
C	C	C	C
2-3	2-3	2-3	2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	CH	vap.	DLC
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
22 326 ...	22 324 ...	22 086 ...	22 460 ...
020	020	020	02000
025	025	025	02500
030	030	030	03000
040	040	040	04000
050	050	050	05000
060	060	060	06000
080	080	080	08000
100	100	100	10000

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.9	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	14	35	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	16	39	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.2	18	44	3



DIN 376 缩径型刀杆

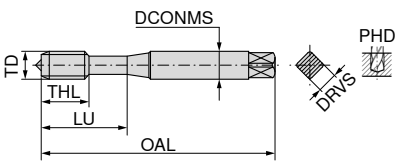
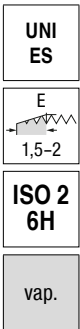
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	3
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	24	4
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	26	4
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	27	5
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	32	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	34	3

P	7	7		
M	7	7		
K				
N		22	22	22
S	5	5	2	2
H				
O				

Ti	Ti	Ni	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN	TiCN
HSS-PM $\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...
	030	030	030
030	035		
040	040	040	040
050	050	050	050
060	060	060	060
080	080	080	080
100	100	100	100
120			

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ ES = 超短型



DIN 352 强化型刀杆



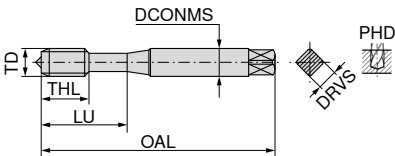
HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 500 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0.50	40	3.5	2.7	2.5	6	18	3	030
M4	0.70	45	4.5	3.4	3.3	7	22	3	040
M5	0.80	50	6.0	4.9	4.2	9	25	3	050
M6	1.00	56	6.0	4.9	5.0	10	28	3	060
M8	1.25	63	6.0	4.9	6.8	14		3	080
M10	1.50	70	7.0	5.5	8.5	16		3	100
M12	1.75	75	9.0	7.0	10.2	18		4	120
M16	2.00	80	12.0	9.0	14.0	22		4	160
P									12
M									7
K									12
N									
S									
H									
O									

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ ES = 超短型



DIN 352 强化型刀杆



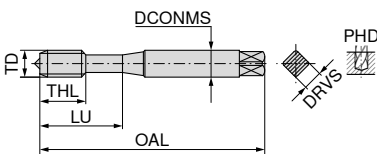
HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
M3	0.50	40	3.5	2.7	2.5	10	18	2	030
M4	0.70	45	4.5	3.4	3.3	12	22	3	040
M5	0.80	50	6.0	4.9	4.2	14	25	3	050
M6	1.00	56	6.0	4.9	5.0	16	28	3	060
M8	1.25	63	6.0	4.9	6.8	20		3	080
M10	1.50	70	7.0	5.5	8.5	22		3	100
M12	1.75	75	9.0	7.0	10.2	24		3	120
P									12
M									
K									12
N									12
S									
H									
O									

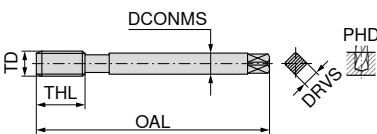
盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ EL = 超长型, 总长加倍



DIN 371 强化型刀杆

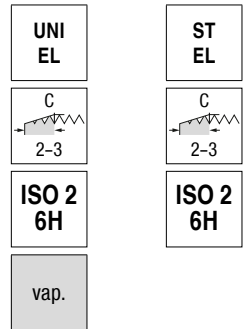
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	6	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	7	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	8	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	10	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	14	35	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	22	3
M18	2.50	250	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	25	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		



22 538 ...	22 422 ...
030	030
040	040
050	050
060	060
080	080

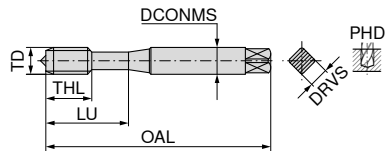
22 539 ...	22 423 ...
060	060
080	080
100	100
120	120
140	140
160	160
180	180
200	200

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ EL = 超长型, 总长加倍

M

SL

ST
ELISO 2
6H

DIN 371 强化型刀杆

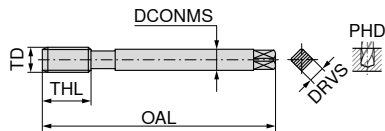


HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	2
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3

030
040
050
060
080

DIN 376 缩径型刀杆

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M6	1.00	160	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	180	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	200	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	224	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	224	12.0	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	280	16.0	12.0	17.5	32	3

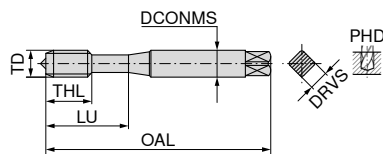
060
080
100
120
140
160
200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

盲孔 - 机用丝锥 右旋

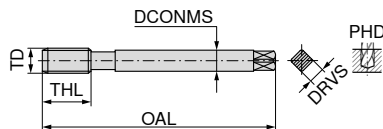
▲ NC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄

M



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	2.2	2.1	2.5	6	3
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	7	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	8	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	10	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	14	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	16	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	18	4
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	20	4
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	22	4
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	3
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	25	4
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	27	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.0	30	4
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.5	35	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	35	4
M36	4.00	200	28.0	22.0	32.0	40	4

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 50^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
020 025 030 040 050 060 080 100	020 025 030 040 050 060 080 100	030 040 050 060 080 100	030 040 050 060 080 100	030 040 050 060 080 100

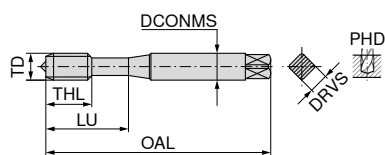
23 119 ...	23 121 ...	23 027 ...	23 123 ...	23 125 ...
030 040 050 060 080 100 120	120 14000 160 18000 22000 240 27000 30000 33000 36000	120 140 160 200	120 160 200	120 160 200

P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

盲孔 - 机用丝锥 右旋

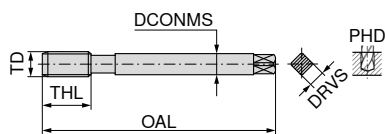
▲ NCW = 带 Weldon 夹持面, 可用于同步 CNC 加工 (刚性刀柄)

M



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3
M3	0.50	70	6.0	4.9	2.50	6	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3
M4	0.70	70	6.0	4.9	3.30	7	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	10	8.0	10.2	18	3
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	3
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	3
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	3
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	4

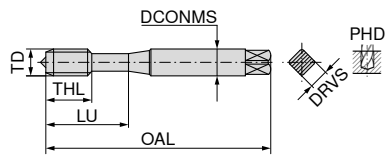
P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$
23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
	020		020
	025		025
	030	030	030
030	040	040	040
040	050	050	050
050	060	060	060
060	080	080	080
080	100	100	100

23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
120	120	120	120
160	140	160	160
	160	200	200
	200		240

盲孔 - 机用丝锥 右旋

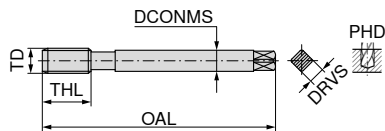
M



DIN 371 强化型刀杆

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	4	12	2	020				
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	5	14	2	025				
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	6	18	3	030		030		030
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	7	21	3	040		040		040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3	050		050		050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	3	060		060		060
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	3	080		080		080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	3	100		100		100



DIN 376 缩径型刀杆

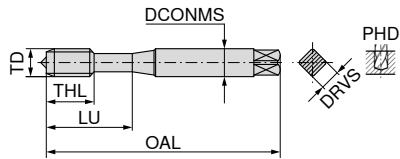
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数	23 417 ...	23 427 ...	23 457 ...	23 617 ...	23 615 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	3		120	120	120	120
M12	1.75	110	9	7.0	10.2	18	4	120				
M14	2.00	110	11	9.0	12.0	20	4		140			
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	3		160			
M16	2.00	110	12	9.0	14.0	22	4	160				
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	3		200			
M20	2.50	140	16	12.0	17.5	25	4	200				
M24	3.00	160	18	14.5	21.0	30	4		240			

P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

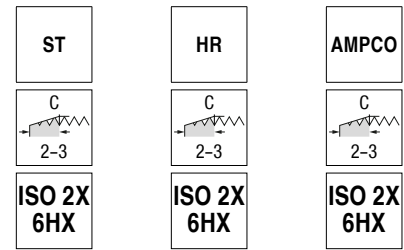
通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

M

TWIN



DIN 371 强化型刀杆



nitr.



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 028 ...

22 006 ...

22 030 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数			
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	0.95	5	5	2		012 ¹⁾	
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.10	6	6	2		014 ¹⁾	
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.25	6	11	2		016	
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.35	6	11	2		017	
M1,8	0.35	40	2.5	2.1	1.45	6	11	2		018	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3		020	
M2,2	0.45	45	2.8	2.1	1.75	7	12	3		022	
M2,3	0.40	45	2.8	2.1	1.90	7	12	3		023	
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	3		025	
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.15	9	14	3		026	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3		030	030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3		035	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3		040	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3		050	050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3		060	060
M7	1.00	80	7.0	5.5	6.00	17	30	3		070	
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3		080	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3		100	100
P									12	6	
M											
K									12	16	
N										12	8
S											
H											
O											

1) 公差4H/5H ≤ M1.4

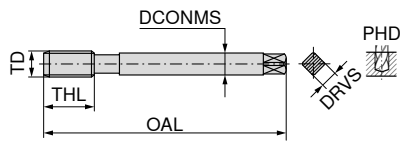


DIN 376 参加下页

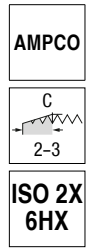
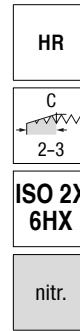
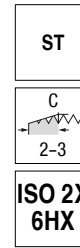
通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

M

TWIN



DIN 376 缩径型刀杆



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 029 ...

22 007 ...

22 031 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0.70	63	2.8	2.1	3.3	13	3
M5	0.80	70	3.5	2.7	4.2	15	3
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	4
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	4
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	4
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	4
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4
M33	3.50	180	25.0	20.0	29.5	40	4

040
050
060
080
100
120
140
160
180
200
220
240
330

120
160

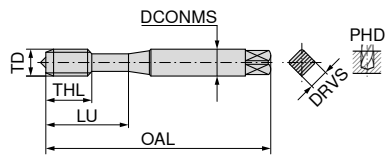
120
160
200
240

P	12	6	
M			
K	12	16	
N		12	8
S			
H			
O			

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

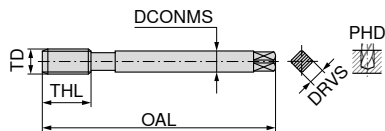
M

TWIN



DIN 371 强化型刀杆

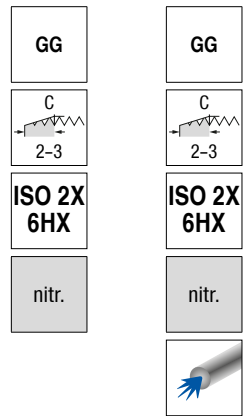
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	7	12	3
M2.5	0.45	50	2.8	2.1	2.05	9	14	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11	18	3
M3.5	0.60	56	4.0	3.0	2.90	12	20	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M6	1.00	80	4.5	3.4	5.0	17	3
M8	1.25	90	6.0	4.9	6.8	20	3
M10	1.50	100	7.0	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.2	24	3
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.0	26	3
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.0	27	3
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.5	30	4
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.5	32	4
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.5	32	4
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.0	34	4

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		



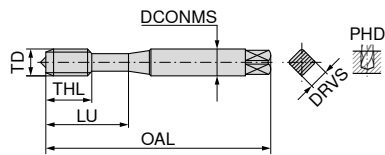
22 032 ...	22 036 ...
020	
025	
030	
035	
040	
050	
060	050
080	060
100	080
	100

22 033 ...	22 037 ...
060	
080	
100	
120	120
140	140
160	160
180	
200	200
220	
240	

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

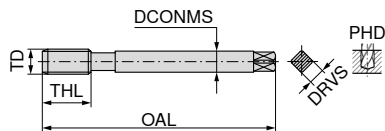
M

TWIN



DIN 371 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	63	4.5	3.4	2.55	6	18	4
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.40	8	20	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.30	10	26	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	10	30	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.10	12	28	4
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	14	35	5
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.90	15	35	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	18	38	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	16	39	5
M12	1.75	110	12.0	9.0	10.40	21	41	5
M16	2.00	110	16.0	12.0	14.20	24	44	6



DIN 376 缩径型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.4	18	5
M16	2.00	110	12	9	14.2	22	6

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		

HT

ISO 2X
6HX

OSM



整体硬质合金

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 63 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

22 806 ...

030

040

050

060

060

080

080

100

100

120

160

HT

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $44 - 52 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

22 227 ...

060

080

100

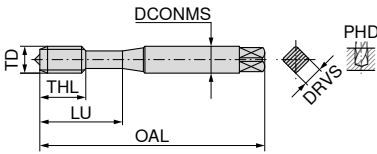
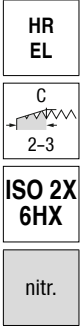
22 228 ...

120

160

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ EL = 超长型, 总长加倍



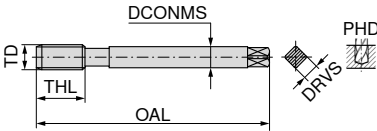
DIN 371 强化型刀杆



HSS-E
≤ 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 122 ...
030
040
050
060
080

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M3	0.50	100	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	125	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	140	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	160	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	180	8.0	6.2	6.8	20	35	3



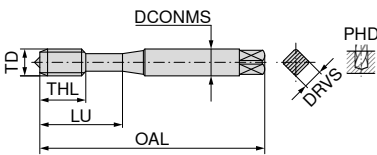
DIN 376 缩径型刀杆

22 123 ...
100
120
160
200

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M10	1.50	200	7	5.5	8.5	22	3
M12	1.75	224	9	7.0	10.2	24	3
M16	2.00	224	12	9.0	14.0	27	3
M20	2.50	280	16	12.0	17.5	32	4

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆

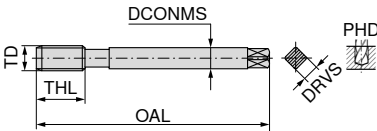


HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

23 512 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.5	11	18	3
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.3	13	21	3
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.2	15	25	3
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.0	17	30	3
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.8	20	35	3
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.5	22	39	3

030
040
050
060
080
100



DIN 376 缩径型刀杆

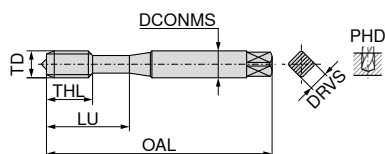
23 513 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	10.2	24	3

120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

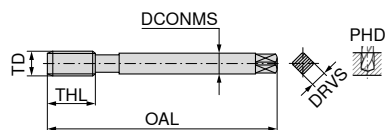
通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋



DIN 2174 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm
M1	0.25	40	2.5	2.1	0.90	5	6.5
M1,2	0.25	40	2.5	2.1	1.10	5	6.5
M1,4	0.30	40	2.5	2.1	1.28	6	9.0
M1,6	0.35	40	2.5	2.1	1.47	6	9.0
M1,7	0.35	40	2.5	2.1	1.57	6	9.0
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	10.0
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14.0
M2,6	0.45	50	2.8	2.1	2.43	9	14.0
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18.0
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	3.25	12	20.0
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21.0
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25.0
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30.0
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.40	20	35.0
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35.0
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39.0

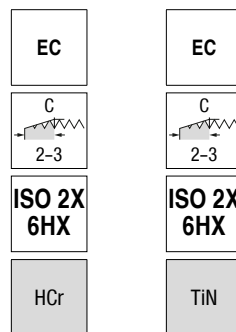
1) 公差ISO 1X 4HX ≤ M1.4



DIN 2174 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
M12	1.75	110	9	7	11.25	24
M16	2.00	110	12	9	15.10	27

	22 128 ...	22 100 ...
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 128 ...

22 100 ...

010 ¹⁾012 ¹⁾014 ¹⁾

016

017

020

025

026

030

035

040

050

060

080

100

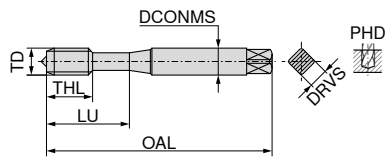
22 101 ...

120

160

通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽



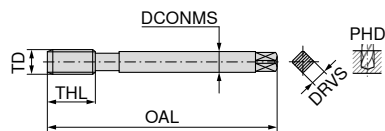
DIN 2174 强化型刀杆

EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN



HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
--	--	--	--	--

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	22 104 ...	22 107 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	10	3					020
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	3					025
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	3	030	030	030	030	030
M3,5	0.60	56	4.0	3.0	3.25	12	20	3					035
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4	040	040	040	040	040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4	050	050	050	050	
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	5					050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	4	060	060	060	060	060
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5	080	080	080	080	080
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	6	100	100	100	100	100

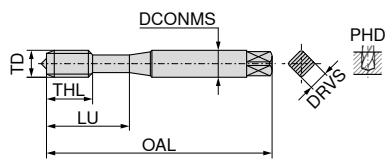
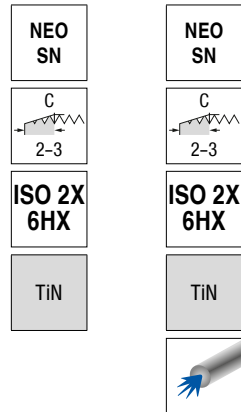


DIN 2174 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	22 106 ...
M12	1.75	110	9	7	11.25	24	6	120
M14	2.00	110	11	9	13.10	26	5	140
M16	2.00	110	12	9	15.10	27	7	160
P								12
M								18
K								10
N								10
S								10
H								22
O								22

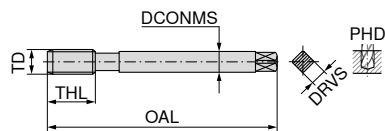
通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽



DIN 2174 强化型刀杆

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	4
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	5
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	5



DIN 2174 缩径型刀杆

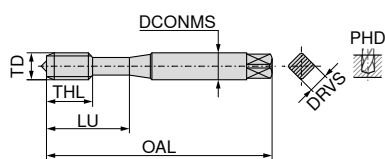
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	110	9	7	11.25	24	6
M16	2.00	110	12	9	15.10	27	6

	22 452 ...	22 454 ...
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

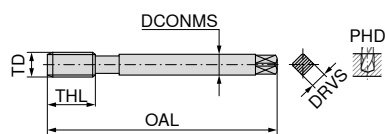
▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽

M



DIN 2174 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	12	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.85	7	12	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	3
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.33	9	14	
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	3
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.80	11	18	
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	4
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.70	13	21	
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	4
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.65	15	25	
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	4
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.60	17	30	
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	5
M8	1.25	90	8.0	6.2	7.45	20	35	
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	5
M10	1.50	100	10.0	8.0	9.35	22	39	



DIN 2174 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12	1.75	110	9	7.0	11.25	24	
M12	1.75	110	9	7.0	11.25	24	5
M16	2.00	110	12	9.0	15.10	27	6
M16	2.00	110	12	9.0	15.10	27	
M18	2.50	125	14	11.0	16.80	30	6
M20	2.50	140	16	12.0	18.80	32	6
M24	3.00	160	18	14.5	22.60	34	6

P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN



HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
--	--	--	--

23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
020	020	020	020
		025	025
025	025		
030	030	030	030
040	040	040	040
050	050	050	050
060	060	060	060
080	080	080	080
100	100	100	100

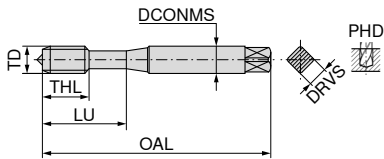
23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
120	120		
		120	120
160	160	160	160
		18000	
		20000	
		24000	

通孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 加强刀柄

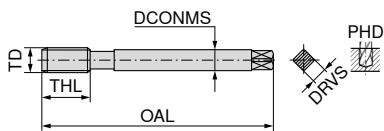


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	11	18	3
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	10	21	3
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	12	25	3
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	13	30	3
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	17	35	3
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	18	39	3

025
030
040
050
060
080

DIN 40435 缩径型刀柄

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
EG-M10	1.50	100	9	7.0	10.50	22	3
EG-M12	1.75	110	11	9.0	12.50	26	3
EG-M16	2.00	125	14	11.0	16.50	27	3
EG-M20	2.50	160	18	14.5	20.75	34	3

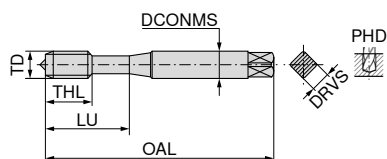
100
120
160
200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

盲孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋

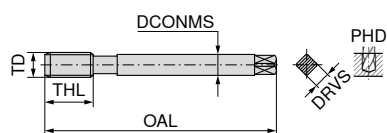
EG M

Salo-Rex



DIN 40435 加强刀柄

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	5	18	2
EG-M2,5	0.45	56	3.5	2.7	2.65	5	18	3
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	5	21	2
EG-M3	0.50	63	4.5	3.4	3.15	5	21	3
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	8	25	2
EG-M4	0.70	70	6.0	4.9	4.20	8	25	3
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	8	30	2
EG-M5	0.80	80	6.0	4.9	5.25	8	30	3
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	10	35	2
EG-M6	1.00	90	8.0	6.2	6.30	10	35	3
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	16	39	2
EG-M8	1.25	100	10.0	8.0	8.40	16	39	3



DIN 40435 缩径型刀柄

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
EG-M10	1.50	100	9	7.0	10.50	15	5
EG-M12	1.75	110	11	9.0	12.50	20	4
EG-M16	2.00	125	14	11.0	16.50	20	5
EG-M20	2.50	160	18	14.5	20.75	30	4

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

Soft	UNI
C 2-3	C 2-3
6H mod	6H mod
CH	vap.



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$


HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

22 280 ...

22 664 ...

025

025

030

030

040

040

050

050

060

060

080

080

22 665 ...

100

120

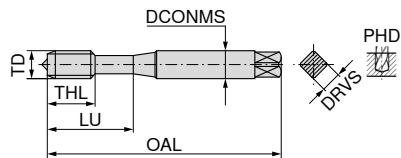
160

200

通孔 - 机用丝锥 右旋

MF

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	10	21	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	13	30	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	13	30	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	11	25	3
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.0	17	35	3
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.0	18	35	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

 DIN 374 参加下页

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 590 ...



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 550 ...

040
062
060
050
084
102040
062
060
050
080
100

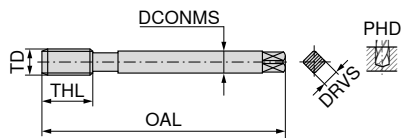
通孔 - 机用丝锥 右旋

▲ TS = 高速丝锥, 最高至 100 m/min

▲ LH = 用于左旋螺纹

MF

Stabil



DIN 374 缩径型刀杆

								NEW				
								ST LH	ST TS	UNI	UNI	NW
								B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
								ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
									TiN	nitr. + vap.	TiN	DLC
								HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
								22 210 ...	22 193 ...	22 551 ...	22 552 ...	22 466 ...
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数					
M6x0,5	0.50	80	4.5	3.4	5.5	13	3			060		
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	13	3			062		
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	14	3			082		
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	4					
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	17	3					
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	18	4	084	080		080	08000
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	22	3			084		
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	4			100		10200
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	18	4	102	100			
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	22	3	124		102	100	10000
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	22	3			124	120	12400
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4		120			12200
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	18	4	120	120	120	121	12000
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	22	3	144		144	140	14400
M14x1,25	1.25	100	11.0	9.0	12.8	22	3					14200
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4		140			
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	18	4			140		14000
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	22	3	162		162	160	16200
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4		160			16000
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	18	4					
M18x1	1.00	110	14.0	11.0	17.0	20	5			180		
M18x2	2.00	125	14.0	11.0	16.0	26	3			184		
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4		180			
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	25	4	182		182		
M20x1	1.00	125	16.0	12.0	19.0	20	5			200		
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4		200			
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	25	4	202		202	200	
M25x1,5	1.50	140	18.0	14.5	23.5	28	4			250		
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	28	4			260		
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	27	4			242		
M24x2	2.00	140	18.0	14.5	22.0	27	4			244		
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	25	4			222	220	
M27x2	2.00	140	20.0	16.0	25.0	28	4			272		
M28x1,5	1.50	140	20.0	16.0	26.5	28	5			280		
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	28	5			302		
P								12	65	12	15	
M										7	9	
K								12	65	12	18	
N								22	22		12	15
S												
H												
O												

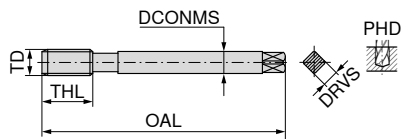
通孔 - 机用丝锥, 右旋

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 缩径型刀杆



HSS-PM

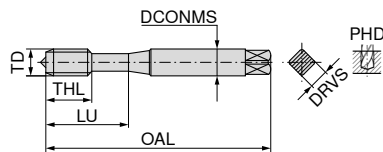
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	3	081
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	18	4	102
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	22	3	104
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	18	4	120
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	22	3	122
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	22	3	121
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	22	3	144
M14x1,25	1.25	100	11	9.0	12.8	22	3	142
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	22	3	162
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	4	182
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	4	202
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	27	4	242
M24x2	2.00	140	18	14.5	22.0	27	4	244
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	25	4	222
P								15
M								9
K								18
N								12
S								
H								
O								

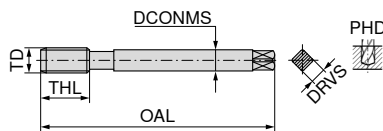
通孔 - 机用丝锥 右旋

MF



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	10	21	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	13	30	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	13	30	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	11	25	3



DIN 374 缩径型刀杆

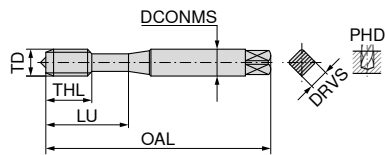
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M8x0,5	0.50	80	6	8.0	7.5	14	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	3
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	17	4
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	14	3
M10x0,75	0.75	90	7	5.5	9.2	18	4
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	22	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	18	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	22	3
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	22	3
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	18	4
M14x1	1.00	100	11	9.0	13.0	18	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	22	3
M16x1	1.00	100	12	9.0	15.0	18	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	22	3
M18x1	1.00	110	14	11.0	17.0	20	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	25	4
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	25	4
M20x1	1.00	125	16	12.0	19.0	20	5
M26x1,5	1.50	140	18	14.5	24.5	28	4
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	27	4
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	25	4
M28x1,5	1.50	140	20	16.0	26.5	28	5
M30x1,5	1.50	150	22	18.0	28.5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

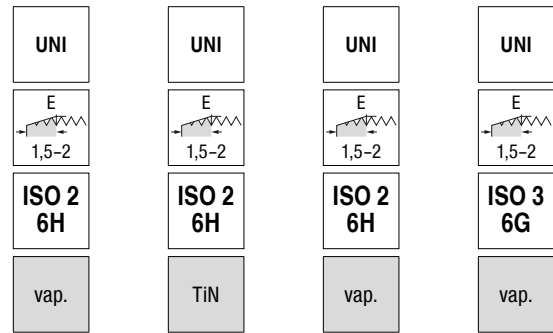
UNI	UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...
040 062 060 050	040 062 060 050	040 062 060 050	062 050

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
084 082 100 104 102 124 122 120 140 144 160 162	084 082 100 104 102 124 122 120 140 144 160 162	080 084 082 100 104 102 124 122 120 140 144 160 162 180 182 202 200 260 242 222 280 300	084 082 102 124 120 144 162

盲孔 - 机用丝锥 右旋

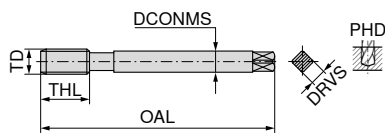


DIN 371 强化型刀杆



22 441 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.50	5	21	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.25	8	30	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.50	5	25	3

040
062
050

DIN 374 缩径型刀杆

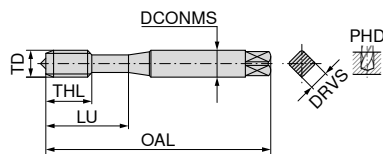
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M8x1	1.0	90	6	4.9	7.0	10	3
M10x1	1.0	90	7	5.5	9.0	10	4
M12x1,5	1.5	100	9	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.5	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1,5	1.5	100	12	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.5	110	14	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.5	125	16	12.0	18.5	17	5

22 555 ...	22 556 ...	22 491 ...	22 490 ...
080	080		080
100	100		100
120	120	120	120
140	140	140	140
160	160	160	160
		200	200

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

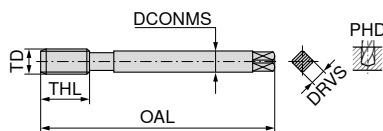
盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ CNC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3



DIN 374 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	8	3
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	8	3
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	3
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	10	4
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	3
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	4
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	16	3
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	11	4
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	5
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	5
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	17	4
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	20	5
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	20	5
M28x1,5	1.50	140	20.0	16.0	26.5	20	5
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	22	6

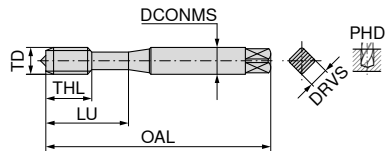
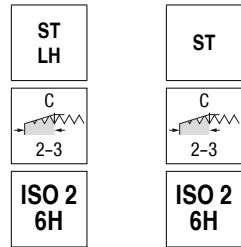
P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD 22 202 ...	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD 22 202 ...	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD 22 202 ...	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD 22 548 ...

22 553 ...	22 554 ...	22 563 ...	22 549 ...
062			
080			
082			
101	080	084	082
100	100		084
102		102	
120	121		102
122			120
124	120		
		124	124
		144	144
140	140		
160	160		
		162	162
180	182		182
		202	202
200	202		
220			
260			
240			
280			
300			

盲孔 - 机用丝锥

▲ LH = 用于左旋螺纹



DIN 371 强化型刀杆

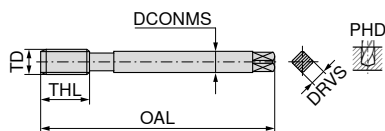


HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 238 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
M2,5x0,35	0.35	50	2.8	2.1	2.15	5.0	15	2	025
M3x0,35	0.35	56	3.5	2.7	2.65	4.5	18	3	030
M3,5x0,35	0.35	56	4.0	3.0	3.15	5.0	20	3	035
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.50	5.0	21	3	040
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.50	5.0	25	3	050
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.20	8.0	30	3	060
M8x0,75	0.75	80	8.0	6.2	7.20	8.0	30	3	080
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.00	10.0	35	3	082



DIN 374 缩径型刀杆

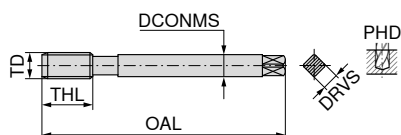
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	22 601 ...	22 186 ...
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	8	3		060
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	8	3		080
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	3	082	082
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	3	100	100
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4		122
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	11	4	120	120
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4	140	140
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4	160	160
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4	180	180
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4	200	200
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	17	4		220
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	20	5		260
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	20	5		240
P								12	12
M									
K								12	12
N								12	22
S									
H									
O									

盲孔 - 机用丝锥 右旋

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 缩径型刀杆



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

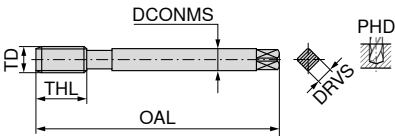
22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	13	3	062
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	14	3	082
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	17	3	084
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	18	3	102
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	18	3	100
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	22	3	104
M9x1	1.00	90	7.0	5.5	8.0	17	3	090
M11x1	1.00	90	8.0	6.2	10.0	18	3	110
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	22	3	122
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	22	3	124
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	18	3	120
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	18	4	140
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	22	3	144
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	18	4	160
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	22	3	162
M15x1	1.00	100	12.0	9.0	14.0	18	4	150
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	25	4	182
M18x2	2.00	125	14.0	11.0	16.0	26	3	184
M18x1	1.00	110	14.0	11.0	17.0	20	4	180
M20x1	1.00	125	16.0	12.0	19.0	20	4	200
M20x2	2.00	140	16.0	12.0	18.0	27	3	204
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	25	4	202
M22x2	2.00	140	18.0	14.5	20.0	27	4	224
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	27	4	242
M24x1	1.00	140	18.0	14.5	23.0	20	5	240
M24x2	2.00	140	18.0	14.5	22.0	27	4	244
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	25	4	222
M25x1,5	1.50	140	18.0	14.5	23.5	28	4	252
M22x1	1.00	125	18.0	14.5	21.0	20	4	220
M27x1,5	1.50	140	20.0	16.0	25.5	28	4	270
M28x2	2.00	140	20.0	16.0	26.0	28	4	282
M27x2	2.00	140	20.0	16.0	25.0	28	4	272
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	28	5	302
M32x1,5	1.50	150	22.0	18.0	30.5	28	6	320
M30x2	2.00	150	22.0	18.0	28.0	28	4	304
M33x2	2.00	160	25.0	20.0	31.0	30	4	332
M36x2	2.00	170	28.0	22.0	34.0	30	5	362
M36x3	3.00	200	28.0	22.0	33.0	42	4	364
M34x1,5	1.50	170	28.0	22.0	32.5	30	6	340
M40x1,5	1.50	170	32.0	24.0	38.5	30	6	400
M42x3	3.00	200	32.0	24.0	39.0	45	4	424
M42x2	2.00	170	32.0	24.0	40.0	30	6	422
M45x1,5	1.50	180	36.0	29.0	43.5	32	6	450
M48x2	2.00	190	36.0	29.0	46.0	32	6	482
M48x3	3.00	225	36.0	29.0	45.0	50	5	484
P								12
M								
K								12
N								22
S								
H								
O								

盲孔 - 机用丝锥 右旋

MF SL

ST
C
2-3
ISO 2
6H



DIN 374 缩径型刀杆

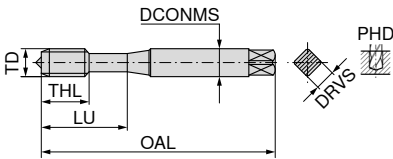
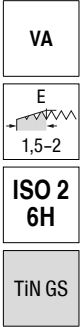


HSS-E
≤ 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	
M48x1,5	1.50	190	36.0	29.0	46.5	32	6	480
M45x3	3.00	200	36.0	29.0	42.0	45	5	454
M52x2	2.00	190	40.0	32.0	50.0	32	6	522
P								12
M								
K								12
N								22
S								
H								
O								

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 371 强化型刀杆



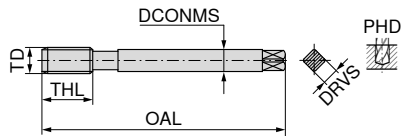
HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 176 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3	040
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3	060
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3	062
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3	050
P									10
M									8
K									
N									22
S									
H									
O									

1 DIN 374 参加下页

盲孔 - 机用丝锥 右旋



DIN 374 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	3
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	8	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	3
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	16	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	4
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	5
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	4
M14x1	1.00	100	11	9.0	13.0	11	4
M14x1,25	1.25	100	11	9.0	12.8	15	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	4
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1	1.00	100	12	9.0	15.0	12	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	5
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	4
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	4
M26x1,5	1.50	140	18	14.5	24.5	20	6
M28x1,5	1.50	140	20	16.0	26.5	20	6
M30x1,5	1.50	150	22	18.0	28.5	22	6

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

NW	NEW NW	VA	VA
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 188 ...

081

100

122

120

140

160

180

200

HSS-E
 $\angle 38^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 462 ...

08000

10000

10200

12200

12400

14000

14200

14400

16000

16200

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 189 ...

082

100

120

121

140

160

200

260

280

300

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 177 ...

084

082

102

124

120

144

162

182

202

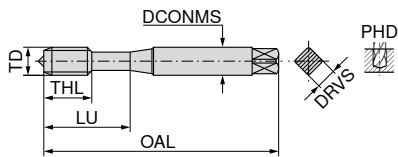
盲孔 - 机用丝锥右旋

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 强化型刀杆



HSS-PM

 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

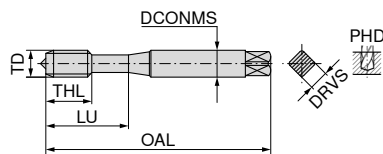
23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	35	3	081
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	35	4	102
M10x1,25	1.25	100	7	5.5	8.8	16	39	4	104
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	40	4	120
M12x1,25	1.25	100	9	7.0	10.8	15	40	5	122
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	40	5	121
M14x1	1.00	100	11	9.0	12.8	11	40	4	140
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	40	5	144
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	44	5	162
M18x1,5	1.50	110	14	11.0	16.5	17	44	5	182
M20x1,5	1.50	125	16	12.0	18.5	17	44	5	202
M22x1,5	1.50	125	18	14.5	20.5	17	44	5	222
M24x1,5	1.50	140	18	14.5	22.5	20	48	5	242
M24x2	2.00	140	18	14.5	22.0	20	48	5	244
P									15
M									9
K									18
N									12
S									
H									
O									

盲孔 - 机用丝锥 右旋

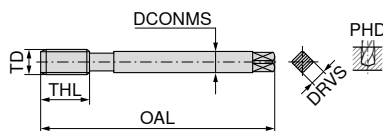
▲ NC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄

MF



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	5	21	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	5	30	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	8	30	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	5	25	3



DIN 374 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	2.8	2.1	3.5	5	3
M5x0,5	0.50	70	3.5	2.7	4.5	5	3
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	8	3
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	10	3
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	8	3
M8x0,5	0.50	80	6.0	8.0	7.5	6	3
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	16	3
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	3
M10x1,5	1.00	90	7.0	5.5	9.0	10	4
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	10	4
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	4
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	15	5
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	11	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	4
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	15	5
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	11	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	4
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	15	5
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	12	4
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	4
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	5
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	17	4
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	20	5
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	17	4

P	12	15	15	12
M	7	9	9	
K	12	18	18	12
N		12	12	22
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$
--	--	--	---

23 144 ...	23 146 ...	23 148 ...	23 242 ...
040 060 062 050	040 060 062 050	060 062 050	040 060 062 050

23 145 ...	23 147 ...	23 149 ...	23 243 ...
040 050 062 084 082	084 082	084 082	084 082 080
104 102	104 102	102	104 102
100 122 124	100 122 124	124 120	100 122 124
120 144	120 144	144	120 144
140 162	140 162	162	140 162
160 182	160 182	182 202	160 182
202 242 222	202 242 222		202 242 222

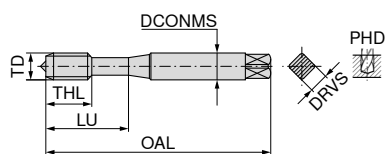
盲孔 - 机用丝锥 右旋

MF

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN

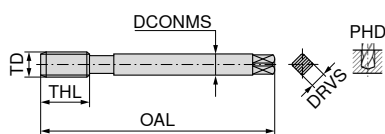


DIN 371 强化型刀杆

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M6x0,75	0.75	80	6	4.9	5.2	8	30	3
M5x0,5	0.50	70	6	4.9	4.5	5	25	3

062
050

DIN 374 缩径型刀杆

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M8x1	1.00	90	6	4.9	7.0	10	3
M8x0,75	0.75	80	6	4.9	7.2	8	3
M10x1	1.00	90	7	5.5	9.0	10	4
M12x1	1.00	100	9	7.0	11.0	11	4
M12x1,5	1.50	100	9	7.0	10.5	15	5
M14x1,5	1.50	100	11	9.0	12.5	15	5
M16x1,5	1.50	100	12	9.0	14.5	15	5

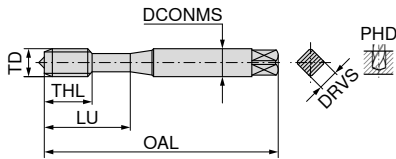
084
082
102
120
124
144
162

P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

MF

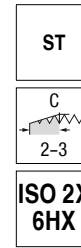
TWIN



DIN 371 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.5	10	21	3
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.5	11	25	3
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.5	13	30	3
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.2	13	30	3
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.0	17	35	3
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.1	15	35	5
M10x1	1.00	100	10.0	8.0	9.1	18	38	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.0	18	35	4
M12x1,5	1.50	110	12.0	9.0	10.6	21	41	5
M14x1,5	1.50	110	14.0	11.0	12.6	24	44	6
M16x1,5	1.50	110	16.0	12.0	14.6	24	44	6

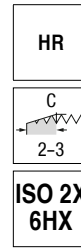
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		2
O		

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

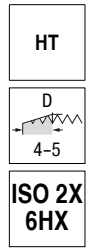
22 144 ...

040
050
060
062
084

104

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 146 ...

040
050
060
062整体硬质合金
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 63 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

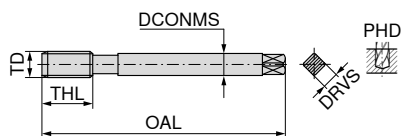
22 817 ...

080
100
120
140
160

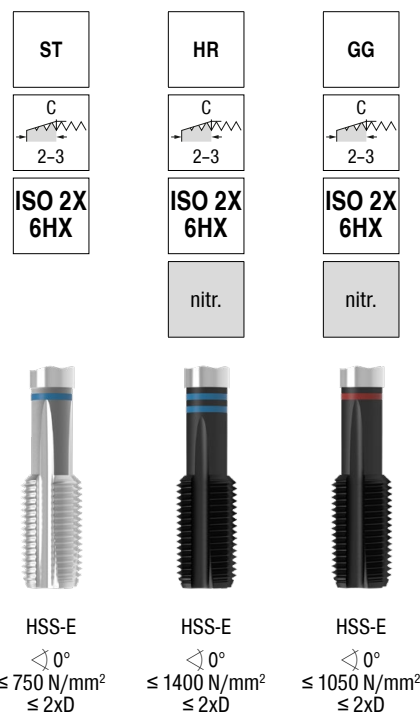
通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

MF

TWIN



DIN 374 缩径型刀杆

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 171 ...

22 209 ...

22 173 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数			
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M4x0,5	0.50	63	2.8	2.1	3.5	10	3		042	
M5x0,5	0.50	70	3.5	2.7	4.5	11	3		050	
M6x0,75	0.75	80	4.5	3.4	5.2	13	3		062	
M6x0,5	0.50	80	4.5	3.4	5.5	13	3		060	
M8x0,75	0.75	80	6.0	4.9	7.2	14	3		082	
M8x1	1.00	90	6.0	4.9	7.0	17	3		084	
M10x1	1.00	90	7.0	5.5	9.0	18	4		104	
M10x1,25	1.25	100	7.0	5.5	8.8	22	3		106	
M10x0,75	0.75	90	7.0	5.5	9.2	18	4		102	
M11x1	1.00	90	8.0	6.2	10.0	18	4		110	
M12x1	1.00	100	9.0	7.0	11.0	18	4		122	
M12x1,25	1.25	100	9.0	7.0	10.8	22	4		124	
M12x1,5	1.50	100	9.0	7.0	10.5	22	4		126	
M14x1	1.00	100	11.0	9.0	13.0	18	4		140	
M14x1,25	1.25	100	11.0	9.0	12.8	22	4		142	
M14x1,5	1.50	100	11.0	9.0	12.5	22	4		144	
M16x1	1.00	100	12.0	9.0	15.0	18	5		160	
M16x1,5	1.50	100	12.0	9.0	14.5	22	4		162	
M18x1	1.00	110	14.0	11.0	17.0	20	5		180	
M18x2	2.00	125	14.0	11.0	16.0	26	4		184	
M18x1,5	1.50	110	14.0	11.0	16.5	25	4		182	
M20x1	1.00	125	16.0	12.0	19.0	20	5		200	
M20x2	2.00	140	16.0	12.0	18.0	27	4		204	
M20x1,5	1.50	125	16.0	12.0	18.5	25	4		202	
M24x2	2.00	140	18.0	14.5	22.0	27	4		244	
M22x2	2.00	140	18.0	14.5	20.0	27	4		224	
M22x1	1.00	125	18.0	14.5	21.0	20	5		220	
M24x1	1.00	140	18.0	14.5	23.0	20	6		240	
M26x1,5	1.50	140	18.0	14.5	24.5	28	4		260	
M24x1,5	1.50	140	18.0	14.5	22.5	27	4		242	
M25x1,5	1.50	140	18.0	14.5	23.5	28	4		250	
M22x1,5	1.50	125	18.0	14.5	20.5	25	4		222	
M28x1,5	1.50	140	20.0	16.0	26.5	28	5			280
M27x2	2.00	140	20.0	16.0	25.0	28	4		274	
M27x1,5	1.50	140	20.0	16.0	25.5	28	5		272	
M30x2	2.00	150	22.0	18.0	28.0	28	4		302	
M32x2	2.00	150	22.0	18.0	30.0	28	5		322	
M32x1,5	1.50	150	22.0	18.0	30.5	28	6		320	
M30x1,5	1.50	150	22.0	18.0	28.5	28	5		300	
M33x2	2.00	160	25.0	20.0	31.0	30	5		332	
M36x2	2.00	170	28.0	22.0	34.0	30	5		362	
M36x1,5	1.50	170	28.0	22.0	34.5	30	6		360	
M35x1,5	1.50	170	28.0	22.0	33.5	30	6		350	
M42x1,5	1.50	170	32.0	24.0	40.5	30	6		420	
M42x3	3.00	200	32.0	24.0	39.0	45	5		424	
M40x2	2.00	170	32.0	24.0	38.0	30	6		402	
M50x1,5	1.50	190	36.0	29.0	48.5	32	8		500	
M52x1,5	1.50	190	40.0	32.0	50.5	32	8		520	

P	12	6	
M			
K	12	16	15
N	22	22	22
S			
H			
O			

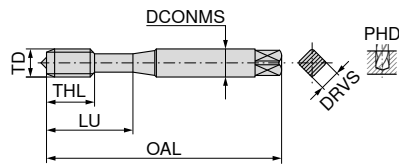
通孔/盲孔 - 机用丝锥

▲ ES = 超短型

▲ LH = 用于左旋螺纹; ES = 超短型

MF

TWIN



DIN 2181 强化型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数		
M2,5x0,35	0.35	40	2.8	2.1	2.15	9		3		025
M3x0,35	0.35	40	3.5	2.7	2.65	8	18	3		030
M4x0,35	0.35	45	4.5	3.4	3.65	9	22	3		040
M4x0,5	0.50	45	4.5	3.4	3.50	9	22	3		042
M4,5x0,5	0.50	50	6.0	4.9	4.00	10	24	3		045
M5x0,5	0.50	50	6.0	4.9	4.50	11	25	3		050
M6x0,5	0.50	56	6.0	4.9	5.50	12	27	3		060
M6x0,75	0.75	56	6.0	4.9	5.20	12	27	3		062
M7x0,75	0.75	56	6.0	4.9	6.20	14		3		070
M8x0,5	0.50	56	6.0	4.9	7.50	14		4		080
M8x0,75	0.75	56	6.0	4.9	7.20	14		3		082
M8x1	1.00	63	6.0	4.9	7.00	17		3		084
M9x1	1.00	63	7.0	5.5	8.00	17		4		090
M10x0,75	0.75	63	7.0	5.5	9.20	18		4		100
M10x1	1.00	63	7.0	5.5	9.00	18		4		102
M10x1,25	1.25	70	7.0	5.5	8.80	22		3		104
M11x1	1.00	63	8.0	6.2	10.00	18		4		110
M12x1	1.00	70	9.0	7.0	11.00	18		4		120
M12x1,25	1.25	70	9.0	7.0	10.80	20		4		122
M12x1,5	1.50	70	9.0	7.0	10.50	20		4		124
M13x1	1.00	70	11.0	9.0	12.00	18		4		130
M14x1	1.00	70	11.0	9.0	13.00	18		4		140
M14x1,25	1.25	70	11.0	9.0	12.80	20		4		142
M14x1,5	1.50	70	11.0	9.0	12.50	20		4		144
M15x1	1.00	70	12.0	9.0	14.00	18		5		150
M16x1	1.00	70	12.0	9.0	15.00	18		5		160
M16x1,5	1.50	70	12.0	9.0	14.50	20		4		162
M18x1	1.00	80	14.0	11.0	17.00	18		5		180
M18x1,5	1.50	80	14.0	11.0	16.50	22		4		182
M18x2	2.00	80	14.0	11.0	16.00	22		4		184
M20x1,5	1.50	80	16.0	12.0	18.50	22		4		202
M20x2	2.00	80	16.0	12.0	18.00	22		4		204
P									12	12
M										
K									12	12
N									22	22
S										
H										
O										

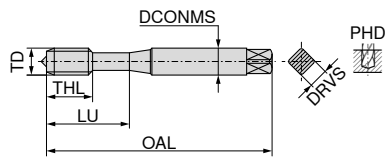
ST
ESISO 2X
6HXST
LH/ESISO 2X
6HXHSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 179 ...

22 200 ...

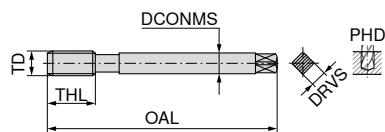
通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽



DIN 2174 强化型刀杆

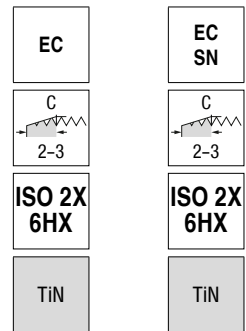
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.8	10	21	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.8	10	21	4
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.8	11	25	
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.8	11	25	4
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.8	13	30	
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.8	13	30	5
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.7	13	30	
M6x0,75	0.75	80	6.0	4.9	5.7	13	30	4
M8x0,75	0.75	80	8.0	6.2	7.7	14	30	
M8x0,75	0.75	80	8.0	6.2	7.7	14	30	5
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.6	17	35	
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.6	17	35	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.6	18	35	
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.6	18	35	5



DIN 2174 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12x1	1.0	100	9	7	11.60	18	
M12x1	1.0	100	9	7	11.60	18	6
M12x1,5	1.5	100	9	7	11.35	22	
M12x1,5	1.5	100	9	7	11.35	22	6
M14x1,5	1.5	100	11	9	13.35	22	
M14x1,5	1.5	100	11	9	13.35	22	6
M16x1,5	1.5	100	12	9	15.35	22	
M16x1,5	1.5	100	12	9	15.35	22	6
M20x1,5	1.5	125	16	12	19.35	25	
M20x1,5	1.5	125	16	12	19.35	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 204 ...

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 205 ...

040

040

050

050

060

060

062

062

080

080

082

082

100

100

22 196 ...

22 197 ...

120

120

124

124

140

140

160

160

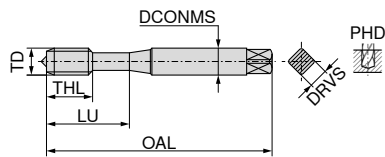
200

200

通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

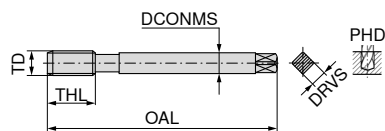
▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽

MF



DIN 2174 强化型刀杆

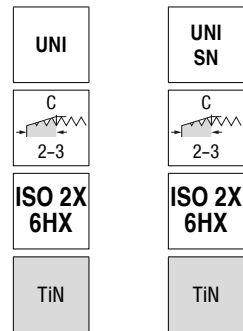
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.80	10	21	
M4x0,5	0.50	63	4.5	3.4	3.80	10	21	4
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.80	11	25	4
M5x0,5	0.50	70	6.0	4.9	4.80	11	25	4
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.80	13	30	5
M6x0,5	0.50	80	6.0	4.9	5.80	13	30	5
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.60	17	35	5
M8x1	1.00	90	8.0	6.2	7.60	17	35	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.60	18	35	5
M10x1	1.00	90	10.0	8.0	9.60	18	35	5
M10x1,25	1.25	100	10.0	8.0	9.45	18	39	5
M10x1,25	1.25	100	10.0	8.0	9.45	18	39	5



DIN 2174 缩径型刀杆

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
M12x1,25	1.25	100	9	7	11.45	22	
M12x1,25	1.25	100	9	7	11.45	22	6
M12x1,5	1.50	100	9	7	11.35	22	
M12x1,5	1.50	100	9	7	11.35	22	6
M14x1,5	1.50	100	11	9	13.35	22	
M14x1,5	1.50	100	11	9	13.35	22	6
M16x1,5	1.50	100	12	9	15.35	22	
M16x1,5	1.50	100	12	9	15.35	22	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



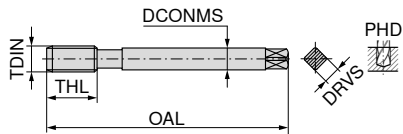
23 840 ...	23 842 ...
040	040
050	050
060	060
084	084
102	102
104	104

23 841 ...	23 843 ...
122	122
124	124
144	144
162	162

通孔 - 机用丝锥 右旋

G

Stabil



DIN 5156 缩径型刀杆

UNI	UNI	ST	NEW NW	VA
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN		DLC	nitr.

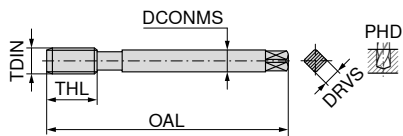


HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
---	---	--	--	--

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	22 632 ...	22 630 ...	22 346 ...	22 467 ...	22 352 ...
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	3	012	012	012	01200	012
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	3	025	025	025	02500	025
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	3	037	037	037	03700	037
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4	050	050	050	05000	050
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4	075		075	07500	075
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	4	100		100	10000	100
P								12	15	12		8
M								7	9			6
K								12	18	12		
N									12	22	15	22
S												
H												
O												

通孔 - 机用丝锥 右旋

G



DIN 5156 缩径型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数		
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	3		
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	3		
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	3		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4		
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4		
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	4		
P								12	15
M								7	9
K								12	18
N									12
S									
H									
O									

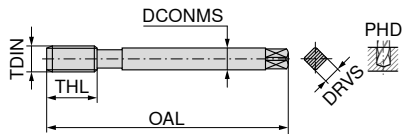
UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN



HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 161 ...	23 160 ...
012	012
025	025
037	037
050	050
075	075
100	100

盲孔 - 机用丝锥 右旋



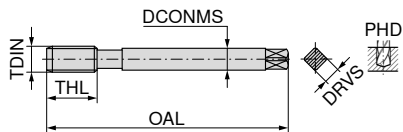
DIN 5156 缩径型刀杆

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	22 633 ...	22 634 ...	22 635 ...	22 636 ...	22 639 ...
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3	012	012			
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	4					012
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	4	025	025			
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	5			012	012	012
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4	037	037			
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	5			025	025	025
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4	050	050			
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	5			037	037	037
5/8-14	1.814	125	18	14.5	21.00	17	4	062		050	050	050
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4	075				
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	5					075
7/8-14	1.814	150	22	18.0	28.25	22	5	087				
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5	100				
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	6					100
1 1/4-11	2.309	170	32	24.0	39.50	25	6	125				
1 1/2-11	2.309	190	36	29.0	45.25	27	6	150				
P								12	15	12	15	12
M								7	9	7	9	7
K								12	18	12	18	12
N									12		12	
S												
H												
O												

盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ CNC = 适用于带微量补偿的同步主轴攻丝刀柄



DIN 5156 缩径型刀杆

UNI CNC	ST	NEW NW	VA	VA
E 1,5-2	C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		DLC	vap.	TiN GS

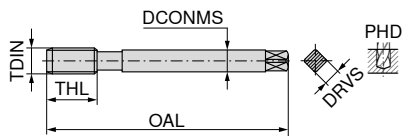


HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 36^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
--	---	---	---	---

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	22 624 ...	22 354 ...	22 463 ...	22 355 ...	22 358 ...
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3					
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	4	012	012		012	012
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	4		025	02500		
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	5	025			025	025
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4		037	03700		
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	5	037			037	037
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4		050	05000		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	5	050			050	050
5/8-14	1.814	125	18	14.5	21.00	17	5				062	
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4		075	07500		
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	5				075	
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5		100	10000		
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	6				100	
P								15	12		8	10
M								9			6	8
K								18	12			
N								12	22	15	22	22
S												
H												
O												

盲孔 - 机用丝锥 右旋

G



DIN 5156 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	10	3
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	15	4
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	15	4
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	17	4
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	20	4
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	24	5

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
C 2-3	C 2-3
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



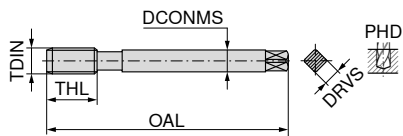
HSS-E	HSS-E
$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 163 ...	23 162 ...
012	012
025	025
037	037
050	050
075	075
100	100

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

G

TWIN



DIN 5156 缩径型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数		
1/16-28	0.907	90	6	4.9	6.80	17	3		
1/8-28	0.907	90	7	5.5	8.80	18	4		
1/4-19	1.337	100	11	9.0	11.80	22	4		
3/8-19	1.337	100	12	9.0	15.25	22	4		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	19.00	25	4		
3/4-14	1.814	140	20	16.0	24.50	28	4		
1-11	2.309	160	25	20.0	30.75	30	5		
1 1/8-11	2.309	170	28	22.0	35.50	30	5		
1 1/4-11	2.309	170	32	24.0	39.50	30	6		
1 3/8-11	2.309	180	36	29.0	41.75	32	6		
1 1/2-11	2.309	190	36	29.0	45.25	32	6		
1 3/4-11	2.309	190	40	32.0	51.00	32	6		
P								12	6
M									
K								12	16
N								22	22
S									
H									
O									

ST

ISO 228
X

HR

ISO 228
X

nitr.

HSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 347 ...

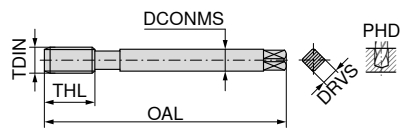
HSS-E
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 339 ...

006
012
025
037
050
075
100
112
125
137
150012
025
037
050
075
100
112
125
137
150
175

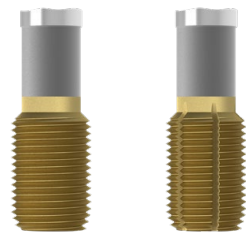
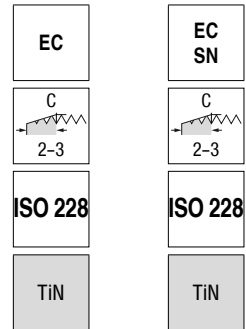
通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽



DIN 2189 缩径型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数		
1/8-28	0.907	90	7	5.5	9.25	18			
1/8-28	0.907	90	7	5.5	9.25	18	5		
1/4-19	1.337	100	11	9.0	12.55	22			
1/4-19	1.337	100	11	9.0	12.55	22	6		
3/8-19	1.337	100	12	9.0	16.05	22			
3/8-19	1.337	100	12	9.0	16.05	22	6		
1/2-14	1.814	125	16	12.0	20.10	25			
1/2-14	1.814	125	16	12.0	20.10	25	6		
P								18	18
M								10	10
K								10	10
N								22	22
S									
H									
O									



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

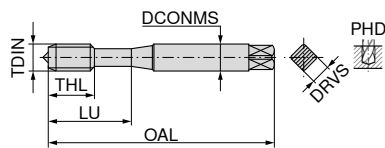
HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 360 ...	22 359 ...
012	012
025	025
037	037
050	050

通孔 - 机用丝锥 右旋

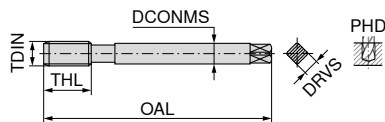
UNC

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
Nr. 2-56	0.454	45	2.8	2.1	1.85	7	12	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	11	18	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	11	18	3
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
Nr. 12-24	1.058	80	6.0	4.9	4.50	16	30	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.10	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	25	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	27	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	30	3
7/8-9	2.822	140	18	14.5	19.50	32	3
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	36	3

P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

VA	Ti	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.

HSS-E
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

22 250 ...

HSS-PM
≤ 44 HRC
≤ 4xD

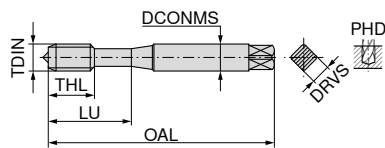
22 269 ...

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 572 ...

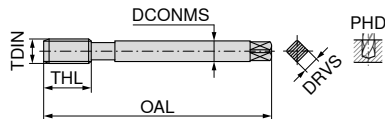
通孔 - 机用丝锥 右旋

UNC



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	22	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.75	25	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	27	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

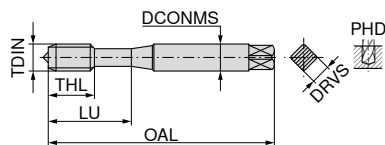
UNI	FE-HF	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
004	004	004
006	006	006
008	008	008
010	010	010
025	025	025
031	031	031
037	037	037

23 171 ...	23 371 ...	23 471 ...
043	043	043
050	050	050
062	062	062
075	075	075

盲孔 - 机用丝锥 右旋

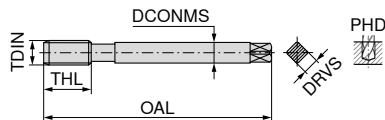
UNC

Salo-Rex



DIN 371 强化型刀杆

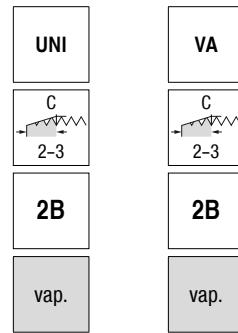
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
Nr. 2-56	0.454	45	2.8	2.1	1.85	4.5	12	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.35	6.0	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	7.0	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	8.0	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	10.0	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.10	13.0	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	14.0	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	16.0	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	3
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	4
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	20	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.80	20	4
9/16-12	2.117	110	11	9.0	12.25	20	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	4
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	4
7/8-9	2.822	140	18	14.5	19.50	27	4
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	30	4
1-8	3.175	160	18	14.5	22.25	30	5

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 582 ...



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 266 ...

002
004
006
008
010
025
031
037

006
008
010
025
031
037

22 583 ...

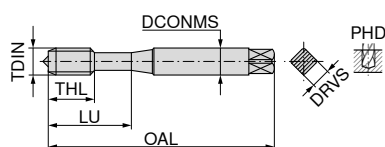
22 267 ...

043
050
056
062
075
087
100

043
050
062
075
100

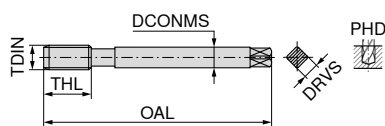
盲孔 - 机用丝锥 右旋

UNC



DIN 371 强化型刀杆

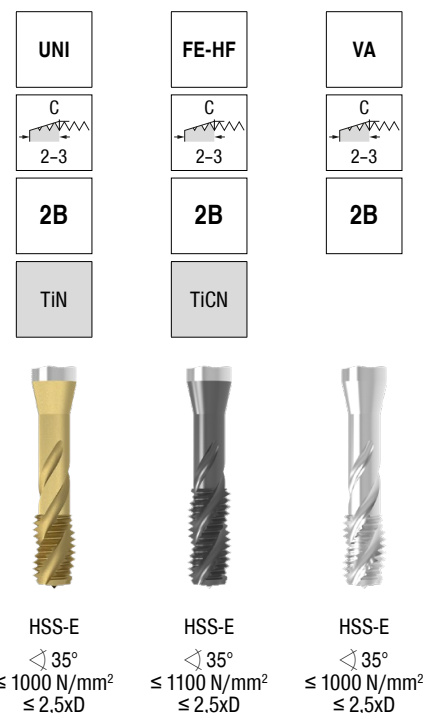
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	6	18	2
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	7	20	3
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	8	21	3
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	10	25	3
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	13	30	3
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.20	17	30	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	14	35	3
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	6.60	20	35	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	16	39	3
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.00	22	39	3



DIN 376 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	22	3
7/16-14	1.814	100	8	6.2	9.40	18	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.75	20	3
1/2-13	1.954	110	9	7.0	10.75	25	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	22	3
5/8-11	2.309	110	12	9.0	13.50	27	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	25	3
3/4-10	2.540	125	14	11.0	16.50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			



23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
004	004	004
006		006
008	006	008
010	008	010
025	010	025
031	025	031
037	031	037
	037	

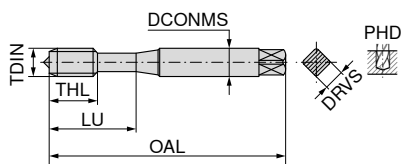
23 173 ...	23 373 ...	23 473 ...
043	043	043
050		050
062	050	062
075	062	075
	075	

通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽

UNC

Spanlos



DIN 2174 强化型刀杆

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数		
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.55	11	18			
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.55	11	18	3		
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	3.15	12	20			
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	3.15	12	20	3		
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.80	13	21			
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.80	13	21	4		
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	4.35	15	25			
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	4.35	15	25	4		
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.75	17	30			
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.75	17	30	4		
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	7.30	20	35			
5/16-18	1.411	90	8.0	6.2	7.30	20	35	5		
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.80	22	39			
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.80	22	39	5		
P									18	18
M									10	10
K									10	10
N									22	22
S										
H										
O										

EC

EC
SN

2BX

2BX

TiN

TiN

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 270 ...

22 271 ...

004

004

006

006

008

008

010

010

025

025

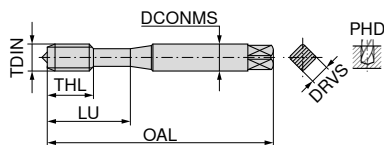
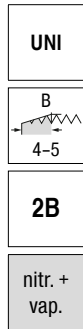
031

031

037

037

通孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋



DIN 371 强化型刀杆

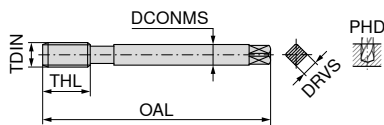


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4 \times D$

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
EG Nr. 4-40	0.635	63	4.5	3.4	3.1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0.794	70	6.0	4.9	3.8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0.794	80	6.0	4.9	4.4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1.058	80	7.0	5.5	5.2	17	30	3
EG 1/4-20	1.270	90	8.0	6.2	6.7	20	35	3
EG 5/16-18	1.411	100	10.0	8.0	8.4	22	39	3

004
006
008
010
025
031

DIN 376 缩径型刀杆

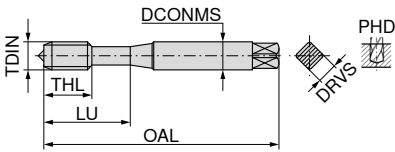
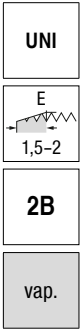
22 670 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
EG 3/8-16	1.588	100	9	7.0	10.00	22	3
EG 7/16-14	1.814	110	11	9.0	11.60	26	3
EG 1/2-13	1.954	110	12	9.0	13.30	27	3
EG 5/8-11	2.309	125	14	11.0	16.50	30	3
EG 3/4-10	2.540	140	18	14.5	19.75	32	3

037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

盲孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋



DIN 371 强化型刀杆



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
EG Nr. 4-40	0.635	63	4.5	3.4	3.1	7	21	3	004
EG Nr. 6-32	0.794	70	6.0	4.9	3.8	8	25	3	006
EG Nr. 8-32	0.794	80	6.0	4.9	4.4	8	30	3	008
EG Nr. 10-24	1.058	80	7.0	5.5	5.2	10	30	3	010
EG 1/4-20	1.270	90	8.0	6.2	6.7	14	35	3	025
EG 5/16-18	1.411	100	10.0	8.0	8.4	16	39	3	031
P									12
M									7
K									12
N									
S									
H									
O									

盲孔 – 机用丝锥 右旋

UNJC

SL

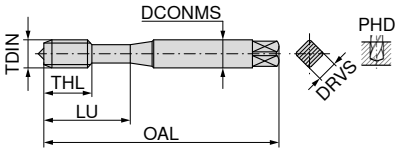
Ti

C

2-3

3BX

TiCN



DIN 371 强化型刀杆



HSS-E
≤ 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

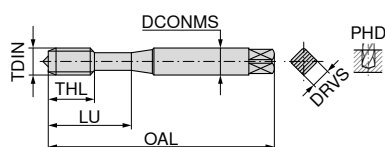
22 166 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
Nr. 4-40	0.635	56	3.5	2.7	2.30	11	18	2	004
Nr. 6-32	0.794	56	4.0	3.0	2.85	12	20	3	006
Nr. 8-32	0.794	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3	008
Nr. 10-24	1.058	70	6.0	4.9	3.90	15	25	3	010
1/4-20	1.270	80	7.0	5.5	5.25	17	30	3	025
3/8-16	1.588	100	10.0	8.0	8.10	22	39	3	037
P									7
M									7
K									
N									22
S									5
H									
O									

通孔 - 机用丝锥 右旋

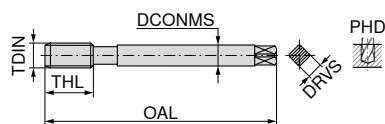
UNF

Stabil



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.40	11	18	2
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.40	11	18	3
Nr. 5-44	0.577	56	3.5	2.7	2.70	11	18	3
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	2.95	12	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.50	13	21	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.10	15	25	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.50	17	30	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.90	17	35	3
3/8-24	1.058	90	10.0	8.0	8.50	18	35	3



DIN 374 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.90	22	3
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.50	22	3
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.90	22	3
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.50	22	3
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.50	25	4
7/8-14	1.814	125	18	14.5	20.50	25	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.25	28	4
1 1/8-12	2.117	150	22	18.0	26.50	28	4
1 1/4-12	2.117	150	22	18.0	29.75	28	4
1 3/8-12	2.117	170	28	22.0	33.00	30	5

P	12	7
M	7	7
K	12	
N		22
S		5
H		
O		

UNI	Ti
B 4-5	B 4-5
2B	2BX
nitr. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 602 ...

22 317 ...

004

004

005

006

006

008

008

010

010

025

025

031

031

037

22 603 ...

22 421 ...

043

050

050

056

062

075

087

100

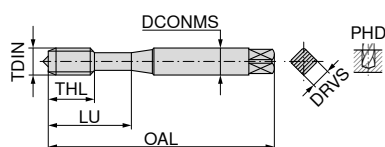
112

125

137

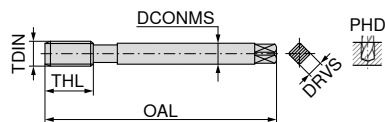
通孔 - 机用丝锥 右旋

UNF



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	15	25	3
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	17	30	3
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	17	35	3
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	18	35	4



DIN 374 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.9	22	3
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.5	22	3
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.9	22	3
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.5	22	3
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.5	25	4

P	15	12	8
M	9		6
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

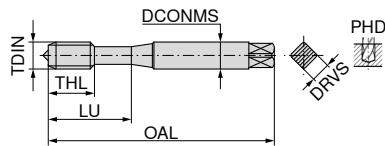
UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN		nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...
010	010	010
025	025	025
031	031	031
037	037	037

23 181 ...	23 281 ...	23 481 ...
043	043	043
050	050	050
056	056	056
062	062	062
075	075	075

盲孔 - 机用丝锥 右旋

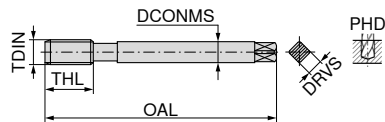
UNF

Salo-Rex



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0.397	45	2.8	2.1	1.85	4.5	12	2
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.40	6.0	18	2
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	2.95	7.0	20	3
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	3.00	7.0	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.50	8.0	21	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.10	10.0	25	3
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.15	10.0	25	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.50	10.0	30	3
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.55	10.0	30	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.90	10.0	35	3
5/16-24	1.058	90	8.0	6.2	6.95	10.0	35	3
3/8-24	1.058	90	10.0	8.0	8.50	10.0	35	3
3/8-24	1.058	90	10.0	8.0	8.55	10.0	35	3



DIN 374 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.90	13	3
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.95	13	4
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.50	13	4
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.55	13	5
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.90	15	4
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.95	15	5
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.50	15	4
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.55	15	5
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.50	17	4
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.55	17	5
7/8-14	1.814	125	18	14.5	20.50	17	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.25	20	4
1-12	2.117	140	18	14.5	23.30	20	5
1 1/8-12	2.117	150	22	18.0	26.50	22	4
1 1/4-12	2.117	150	22	18.0	29.75	22	5
1 3/8-12	2.117	170	28	22.0	33.00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

VA	UNI	UNI
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 308 ...

002
004
006

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 606 ...

004
006

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 307 ...

006
010
025
031
037

22 607 ...

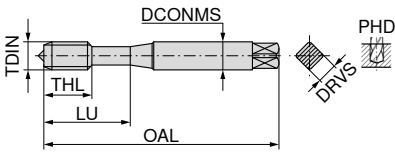
043
050
056
062
075
087
100
112
125
137

22 409 ...

043
050
056
062
075
100

盲孔 - 机用丝锥 右旋

UNF SL



DIN 371 强化型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	10	25	3
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	10	30	3
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	10	35	3
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	10	35	3

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

Ti	Ti
C 2-3	C 2-3
2BX	3BX
vap.	vap.



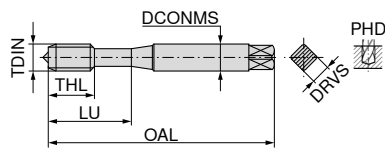
HSS-PM
 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 302 ... 22 303 ...

010	010
025	025
031	031
037	037

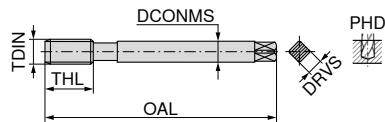
盲孔 - 机用丝锥 右旋

UNF



DIN 371 强化型刀杆

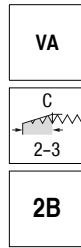
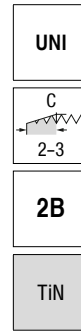
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Nr. 10-32	0.794	70	6	4.9	4.1	10	25	3		
1/4-28	0.907	80	7	5.5	5.5	10	30	3		
5/16-24	1.058	90	8	6.2	6.9	10	35	3		
3/8-24	1.058	90	10	8.0	8.5	10	35	3		



DIN 374 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
7/16-20	1.270	100	8	6.2	9.9	13	3		
1/2-20	1.270	100	9	7.0	11.5	13	4		
9/16-18	1.411	100	11	9.0	12.9	15	4		
5/8-18	1.411	100	12	9.0	14.5	15	4		
3/4-16	1.588	110	14	11.0	17.5	17	4		

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 182 ...

23 482 ...

010
025
031
037010
025
031
037

23 183 ...

23 483 ...

043
050
056
062
075043
050
056
062
075

通孔/盲孔 - 挤压丝锥, 右旋

▲ SN = 挤压丝锥 带润滑槽

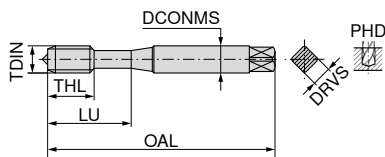
UNF

Spanlos

EC
SNC
2-3

2BX

TiN



DIN 2174 强化型刀杆

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 312 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0.529	56	3.5	2.7	2.62	11	18	3
Nr. 6-40	0.635	56	4.0	3.0	3.22	12	20	3
Nr. 8-36	0.706	63	4.5	3.4	3.85	13	21	4
Nr. 10-32	0.794	70	6.0	4.9	4.45	15	25	4
1/4-28	0.907	80	7.0	5.5	5.95	17	30	4

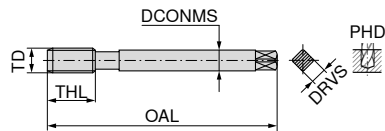
004

006

008

010

025



DIN 2174 缩径型刀杆

22 313 ...

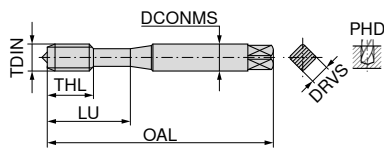
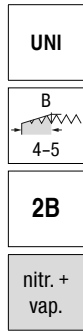
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	槽数
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1.27	100	8	6.2	10.55	22	6
1/2-20	1.27	100	9	7.0	12.15	22	6

043

050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

通孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋



DIN 371 强化型刀杆

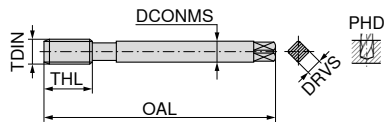


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数
EG Nr. 4-48	0.529	56	4	3.0	3.0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0.635	70	6	4.9	3.7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0.706	80	6	4.9	4.4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0.794	80	6	4.9	5.1	13	30	3
EG 1/4-28	0.907	90	8	6.2	6.6	17	35	3

004
006
008
010
025

DIN 374 缩径型刀杆

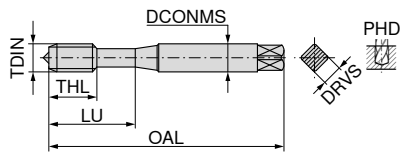
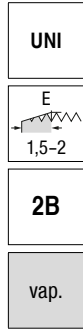
22 677 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数
EG 3/8-24	1.058	90	8	6.2	9.80	18	4
EG 7/16-20	1.270	100	9	7.0	11.50	22	3
EG 1/2-20	1.270	100	11	9.0	13.10	22	3
EG 5/8-18	1.411	110	14	11.0	16.25	25	4
EG 3/4-16	1.588	125	16	12.0	19.50	25	4

037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

盲孔 - 用于螺纹牙套的机用丝锥, 右旋



DIN 371 强化型刀杆



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

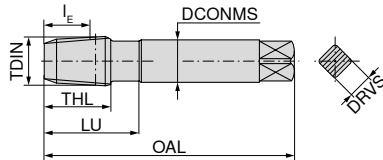
22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	槽数	
EG Nr. 4-48	0.529	56	4	3.0	3.0	7	20	3	004
EG Nr. 6-40	0.635	70	6	4.9	3.7	8	25	3	006
EG Nr. 8-36	0.706	80	6	4.9	4.4	8	30	3	008
EG Nr. 10-32	0.794	80	6	4.9	5.1	8	30	3	010
EG 1/4-28	0.907	90	8	6.2	6.6	10	35	3	025
P									12
M									7
K									12
N									
S									
H									
O									

盲孔 - 机用丝锥 右旋

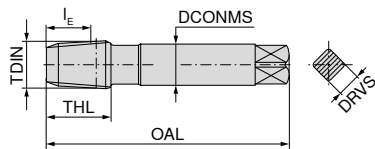
NPT

Salo-Rex



DIN 371 强化型刀杆

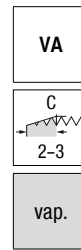
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	I _E	THL	LU	槽数
1/16-27	0.941	90	8	6.2	9.24	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	12.0	26.0	4
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	19.5	34.5	3
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	18.0	34.5	4



DIN 374 缩径型刀杆

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	I _E	THL	槽数
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	19.5	3
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	18.0	5
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	25.0	5
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	23.0	5
3/4-14	1.814	150	20	16	18.59	26.0	5
1-11,5	2.209	170	25	20	22.31	32.0	5

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

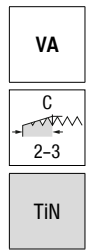
HSS-E
≤ 35°
≤ 900 N/mm²

22 364 ...

006

012

025

HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²

22 365 ...

012

025

22 371 ...

037

050

075

100

22 372 ...

037

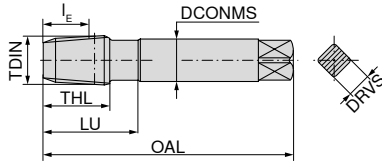
050

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

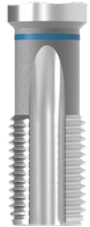
NPT

TWIN

VG



DIN 371 强化型刀杆



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$

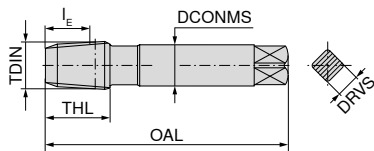
22 374 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l _E mm	THL mm	LU mm	槽数
1/16-27	0.941	90	8	6.2	9.24	13.0	26.0	3
1/8-27	0.941	90	10	8.0	9.28	13.0	26.0	3
1/4-18	1.411	100	14	11.0	13.55	19.5	34.5	3

006

012

025



DIN 374 缩径型刀杆

22 375 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l _E mm	THL mm	槽数
3/8-18	1.411	110	14	11	13.86	19.5	3
1/2-14	1.814	140	16	12	18.11	25.0	5
3/4-14	1.814	150	20	16	18.59	26.0	5
1-11,5	2.209	170	25	20	22.31	30.0	5

037

050

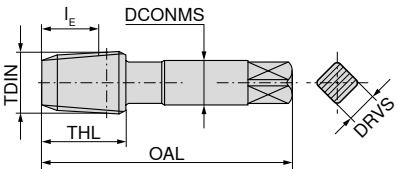
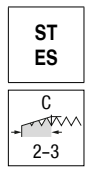
075

100

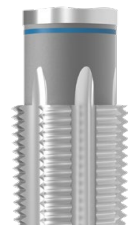
P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

通/盲孔 - 机用丝锥 右旋

▲ ES = 超短型



DIN 2181 缩径型刀杆



HSS-E
≤ 750 N/mm²

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	槽数	
1/16-27	0.941	63	6	4.9	9.24	13.0	4	006
1/8-27	0.941	63	7	5.5	9.28	13.0	5	012
1/4-18	1.411	63	11	9.0	13.55	19.5	5	025
3/8-18	1.411	70	12	9.0	13.86	19.5	5	037
1/2-14	1.814	80	16	12.0	18.11	23.0	5	050
3/4-14	1.814	100	20	16.0	18.59	26.0	6	075
1-11,5	2.209	110	25	20.0	22.31	32.0	6	100
P								6
M								
K								6
N								22
S								
H								
O								

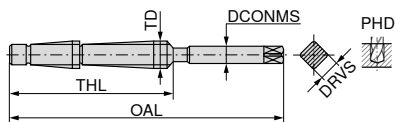
通孔 - 机用丝锥 右旋

- ▲ 单精加工梯形丝锥 (2 级)
- ▲ 不可反向使用

Tr

ST

7H



工厂标准



HSS-E

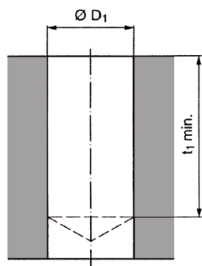
≤ 5°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

22 402 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	槽数	
Tr 8	1.5	105	6	4.9	6.60	55	3	080
Tr 9	2.0	130	7	5.5	7.20	70	3	090
Tr 10	2.0	130	7	5.5	8.20	70	3	102
Tr 10	3.0	155	7	5.5	7.25	95	3	103
Tr 12	3.0	160	9	7.0	9.25	95	3	123
Tr 14	3.0	170	10	8.0	11.25	100	3	143
Tr 14	4.0	195	10	8.0	10.25	125	3	144
Tr 16	4.0	225	12	9.0	12.25	130	3	164
Tr 18	4.0	225	14	11.0	14.25	116	3	184
Tr 20	4.0	225	16	12.0	16.25	130	3	204
Tr 22	5.0	260	16	12.0	17.25	160	3	225
Tr 24	5.0	285	18	14.5	19.25	165	3	245
P								●
M								
K								●
N								●
S								
H								
O								

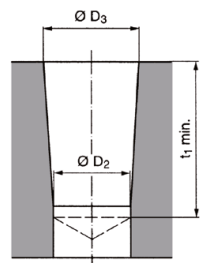
锥形螺纹的底孔直径 (锥度 1:16)

圆柱孔预钻, 不使用铰刀



		NPT		NPTF				Rc	
Ø d ₁	螺距	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø d ₁	螺距	Ø D ₁	t ₁ min.
英寸	Gg/1"	mm	mm	mm	mm	英寸	Gg/1"	mm	mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

圆柱孔和锥孔, 使用铰刀

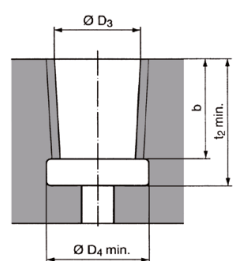


锥度 1:16

		NPT			NPTF		
Ø d ₁	螺距	Ø d ₂	Ø d ₃	t ₁ min.	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
英寸	Gg/1"	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø d ₁	螺距	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
英寸	Gg/1"	mm	mm	mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

关于盲孔螺纹预钻的建议



锥度 1:16

		NPT				NPTF			
Ø d ₁	螺距	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
英寸	Gg/1"	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø d ₁	螺距	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
英寸	Gg/1"	mm	mm	mm	mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

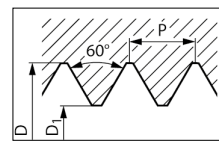
切削丝锥 底孔直径

M

公制 ISO 标准螺纹 6H 参照标准 DIN 13 和 DIN ISO 965-1 (M1-M1,4 = 5H)

螺纹直径-Ø		Ø D ₁		底孔
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1,0	4,917	5,153	5
M7	1,0	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

螺纹直径-Ø		Ø D ₁		底孔
D	P	min.	max.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2,0	11,835	12,210	12
M16	2,0	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3,0	20,752	21,252	21
M27	3,0	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4,0	31,670	32,270	32
M39	4,0	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5,0	42,587	43,297	43
M52	5,0	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6,0	57,505	58,305	58
M68	6,0	61,505	62,305	62

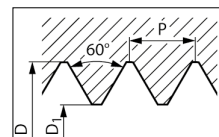


MF

公制 ISO 标准螺纹 6H 参照标准 DIN 13 和 DIN ISO 965-1 (M1-M1,4 = 5H)

螺纹直径-Ø			Ø D ₁		底孔
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

螺纹直径-Ø			Ø D ₁		底孔
D	x	P	min.	max.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



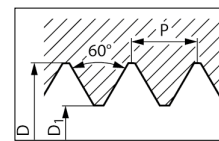
尺寸 (mm) ; P = 螺距

挤压丝锥 底孔直径

M 公制 ISO 标准螺纹 6H 参照标准 DIN 13 和 DIN ISO 965-1 (M1-M1,4 = 5H)

螺纹直径-Ø		Ø D ₁		底孔
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

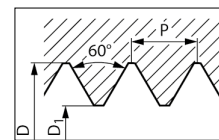
螺纹直径-Ø		Ø D ₁		底孔
D	P	min.	max.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



MF 公制 ISO 标准螺纹 6H 参照标准 DIN 13 和 DIN ISO 965-1 (M1-M1,4 = 5H)

螺纹直径-Ø			Ø D ₁		底孔
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

螺纹直径-Ø			Ø D ₁		底孔
D	x	P	min.	max.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29



尺寸 (mm) ; P = 螺距

丝锥类型说明

Stabil

通孔丝锥 Stabil



- ▲ 用于最大 4xD 的通孔
- ▲ Form B: 带导屑槽, 切削锥长 3.5-5 牙
- ▲ 直槽
- ▲ 也适用于同步加工 (带 Weldon 夹持面, 超长型号)
- ▲ 由于容屑槽采用特殊几何设计, 切屑沿切削方向排出

Salo-Rex

盲孔丝锥 Salo-Rex



- ▲ 用于最大 3xD 的盲孔
- ▲ Form C: 不带导屑槽, 切削锥长 2-3 牙
- ▲ Form E: 不带导屑槽, 切削锥长 1.5-2 牙 (35°、42°、45°、50°) 右旋
- ▲ 也适用于同步加工 (带 Weldon 夹持面, 超长带内冷却液孔型号)
- ▲ 高螺旋角可确保沿切削相反方向排出切屑

TWIN

通孔和盲孔丝锥 TWIN



- ▲ 用于最大 2xD 的盲孔和通孔
- ▲ Form C: 不带导屑槽, 切削锥长 2-3 牙
- ▲ Form D: 不带导屑槽, 切削锥长 3.5-5 牙
- ▲ Form E: 不带导屑槽, 切削锥长 1.5-2 牙
- ▲ 直槽
- ▲ 用于最高 55 (62) HRC 的钢、短切屑和硬材
- ▲ 也提供超长带内冷型号

SL

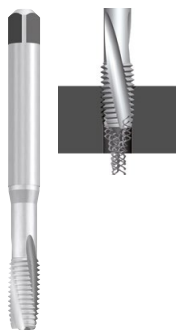
盲孔丝锥 SL



- ▲ 用于最大 2xD 的盲孔
- ▲ Form C: 不带导屑槽, 切削锥长 2-3 牙
- ▲ Form E: 不带导屑槽, 切削锥长 1.5-2 牙 (15°、25°、30°) 小螺距右旋
- ▲ 用于钢、钛合金和 Inconel 718
- ▲ 也适用于同步加工 (超长带内冷却液孔型号)
- ▲ 也适用于交叉孔等高难度作业条件

DL

通孔丝锥 DL



- ▲ 用于最大 4xD 的通孔
- ▲ Form C: 不带导屑槽, 切削锥长 3.5-5 牙
- ▲ 15° 左旋
- ▲ 适用于钢、钛合金和 Inconel 718
- ▲ 切屑沿切削方向排出

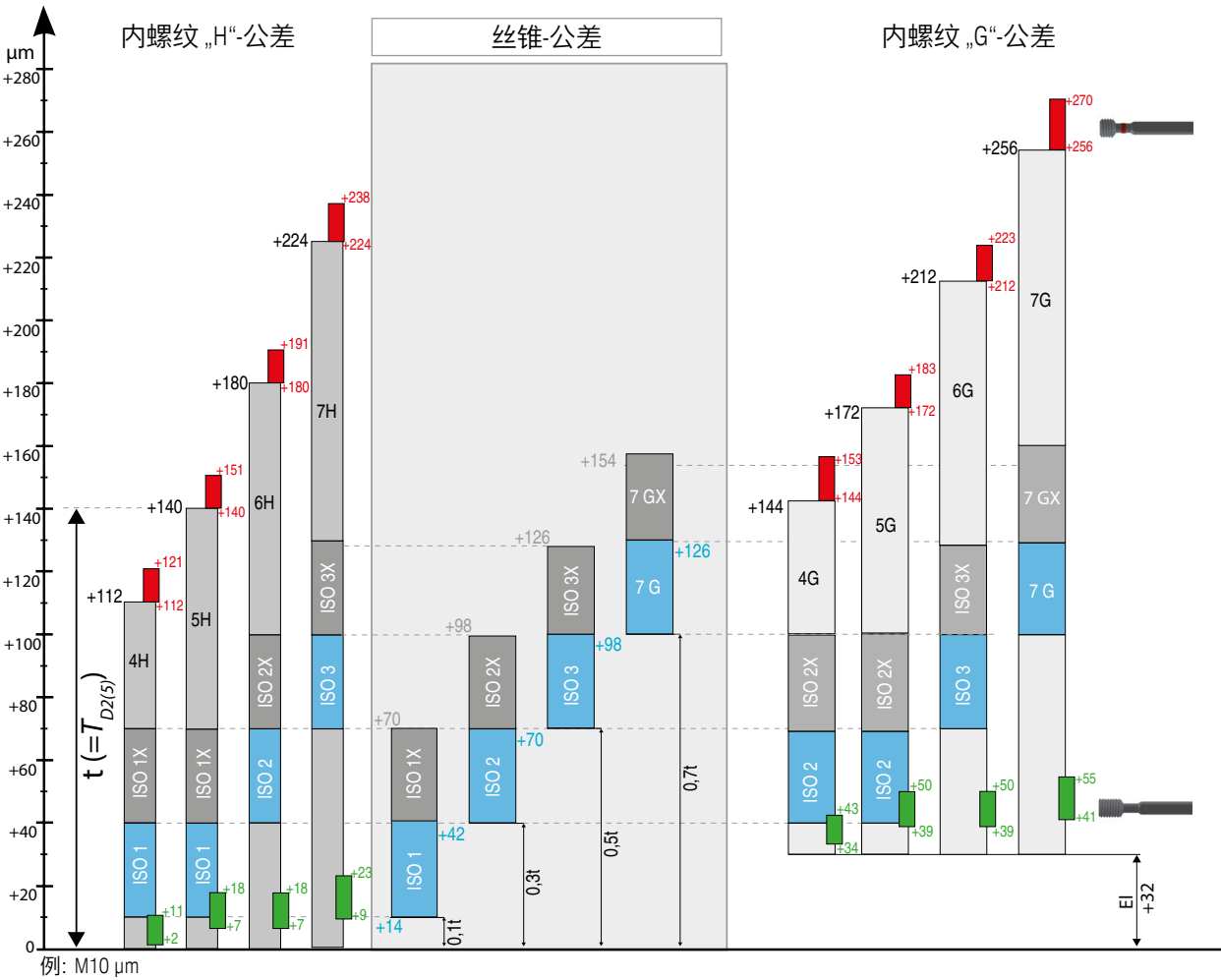
Spanlos

挤压丝锥 Spanlos



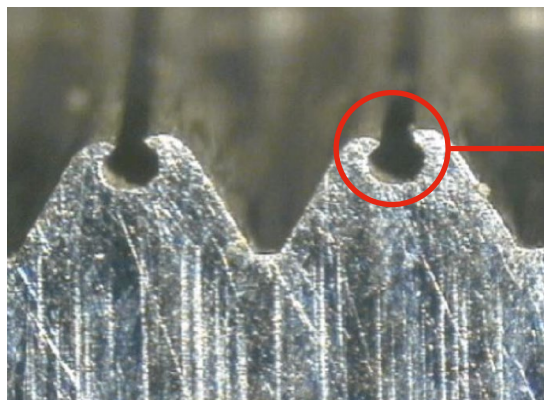
- ▲ 用于最大 3xD 的盲孔和通孔
- ▲ Form C: 不带导屑槽, 切削锥长 2-3 牙
- ▲ 用于最高 1400 N/mm² 的冷成型材料
- ▲ 适用于同步加工, 带润滑槽和内部冷却

螺纹-公差和推荐的加工公差



挤压丝锥

Spanlos 挤压丝锥适用于最高 1400N/mm² 硬度或最低 5% 延展率的冷成型材料。螺纹由塑性变形产生。挤压螺纹具有非常高的强度。



在使用挤压螺纹前, 请确认, 是否您的客户已对此螺纹应用是否认可。在一些特定应用领域**不可**使用挤压螺纹。在挤压牙顶可能沉积杂质或细菌。

» 重要

逐级挤压成型



工件

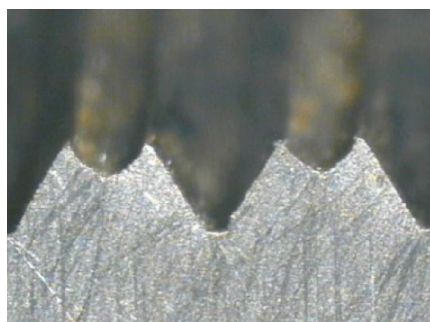
挤压丝锥



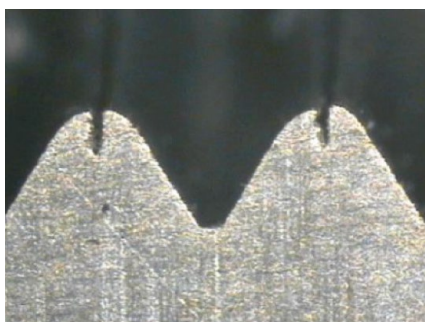
通过丝锥起始部位 (前缘) 将螺纹牙型逐渐压入材料中。

特点

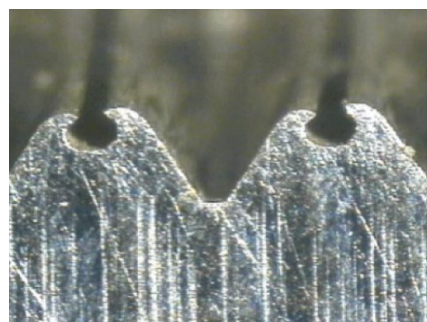
- ▲ 一种型号可用于不同材料
- ▲ 用于通孔和盲孔
- ▲ 非常出色的螺纹表面质量
- ▲ 高静态和动态螺纹强度
- ▲ 安全的深孔和沉孔螺纹加工
- ▲ 缩短加工时间
- ▲ 无切屑问题
- ▲ 无残屑
- ▲ 加工安全性高
- ▲ HSS-E 和 HSS-PM 丝锥可用于最高 33 HRC 硬度、最低 5% 延展率的材料



成型过弱 - 底孔过大



成型过强 - 底孔过小



完美成型 - 底孔尺寸正确

问题 / 原因 / 解决方案

刀具寿命短

原因

- ▲ 引导牙破损
- ▲ 硬度或刀具材料不适合应用
- ▲ 底孔过小或底孔硬化
- ▲ 润滑不足或应用参数不正确

解决办法

- ▲ 加长引导牙，或增加齿数
- ▲ 重磨后刀具的硬度可能下降，使用正确的参数
- ▲ 增加钻头的更换或重磨频率
- ▲ 使用正确的钻削操作参数
- ▲ 选择正确的润滑剂并确保充足的供应

乱牙

原因

- ▲ 丝锥几何槽型不对
- ▲ 与进给量相比主轴速度错误（同步误差）
- ▲ 在高进给压力下使用盲孔丝锥
- ▲ 在低进给压力下使用通孔丝锥

解决办法

- ▲ 检查编程和螺距控制或机床同步
- ▲ 使用带长度补偿的攻丝刀柄
- ▲ 提高退刀进给压力
- ▲ 提高进给压力

止规通

原因

- ▲ 刀具和螺纹规的螺纹公差 mismatch
- ▲ 重磨后刀具切削刃产生毛刺
- ▲ 积屑瘤

解决办法

- ▲ 检查刀具和螺纹规的公差是否正确
- ▲ 小心进行去毛刺
- ▲ 使用适当的（正角）几何设计
- ▲ 降低切削速度
- ▲ 使用不同的表面处理或涂层
- ▲ 使用带长度补偿的攻丝刀柄
- ▲ 使用适当的润滑剂

丝锥断

原因

- ▲ 刀具已磨损
- ▲ 刀具接触孔底部
- ▲ 积屑瘤
- ▲ 底孔过小
- ▲ 切屑受阻
- ▲ 切削速度不当
- ▲ 切屑在容屑槽内受阻
- ▲ 冷却/润滑不足

解决办法

- ▲ 使用丝锥套件
- ▲ 使用更低螺旋角丝锥
- ▲ 使用具有更短/更长导程的刀具
- ▲ 检查预钻孔深度和螺纹深度
- ▲ 增加底孔钻削深度
- ▲ 修正切削速度
- ▲ 使用不同涂层或表面处理
- ▲ 使用带长度补偿的刀柄
- ▲ 使用适合的润滑剂
- ▲ 使用正确的底孔
- ▲ 更改几何设计和/或容屑槽类型
- ▲ 注意切屑形状和切屑形成

涂层

vap.	▲ 蒸汽氧化 ▲ 蒸汽氧化 (气相沉积) 可在刀具表面形成氧化膜, 从而增加表面硬度, 提高耐磨性	Ti200	▲ TiN 涂层 ▲ 挤压丝锥高速应用首选涂层 ▲ 氮化钛低摩层: 450°C
nitr.	▲ 渗氮 ▲ 氮化可提高耐磨性并提供低摩擦性能	OSM	▲ 硬质材料层和耐磨层 ▲ 用于高强度钢
vap. + nitr.	▲ 蒸汽氧化 + 渗氮 ▲ 同时增加表面硬度和润滑层	CH	▲ 非晶碳层 ▲ 用于有色金属或铝 ▲ 降低材料粘附
TiN	▲ TiN 涂层 ▲ 耐温: 450°C	HCr	▲ 硬铬 ▲ 用于有色金属或铝 ▲ 表面粗糙度非常低
TiN GS	▲ 改良氮化钛涂层-低摩擦系数 ▲ 高耐磨性和低摩擦性能 ▲ 耐温: 450°C	CrN	▲ 铬氮涂层 ▲ 非常耐磨的涂层 ▲ 特别适用于铝材, 也可用于 P、M 和 S 材料
TiCN	▲ TiCN 复合涂层 ▲ 氮化钛低摩层: 450°C	ALTiNHD	▲ AlTiN 基纳米层硬质材料涂层 ▲ 最高耐温 500°C
DLC	▲ 类金刚石涂层 ▲ 特别适用于有色金属加工 ▲ 最高耐温: 400°C		

色环 - 概览

WNT \ Performance

		最高 750 N/mm² 的钢 ST 无涂层丝锥, 用于最高 750 N/mm ² 抗拉强度的钢			铝合金及有色金属 NW、Soft 和 Ms, 用于铝、短切屑黄铜和软材
		最高 1100 N/mm² 的钢 ST 和 VG 涂层丝锥, 用于最高 1100 N/mm ² 抗拉强度的钢			耐热合金 Ti、Ni 和 AMPCO, 用于耐热钢、钛和 Inconel
		最高 1400 N/mm² 的钢 HR, 用于最高 1400 N/mm ² 抗拉强度的钢			淬硬钢 HT, 用于硬质材料切削
		不锈钢和耐酸钢 VA, 用于不锈钢			最高 1100 N/mm² 通用应用 UNI, 可用于各类用途
		铸铁材料 GG, 用于铸铁			

