



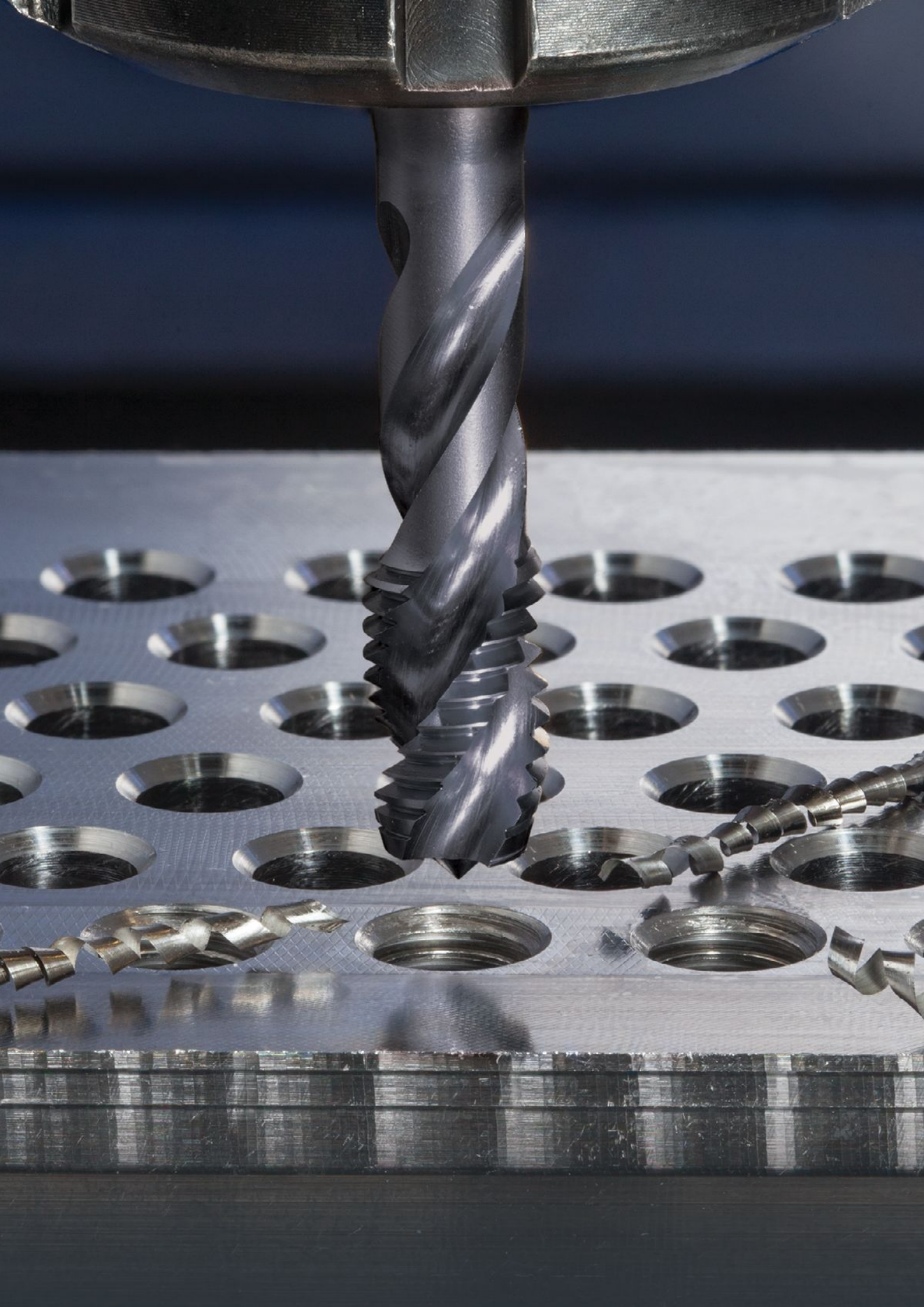
High-Performance HSS Taps

TUNG TAP

Tungaloy Report No. 567-C

高性价比，高性能丝锥，实现可靠的螺纹加工

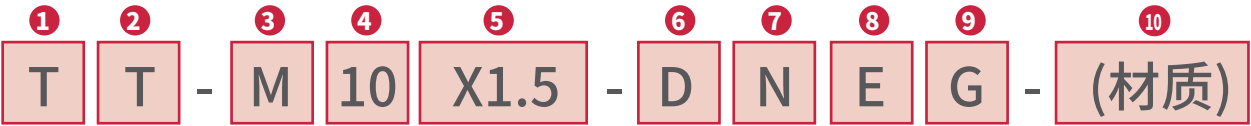






适用于多种材料的高品质高速钢丝锥

丝锥型号代码说明



1 Tap(丝锥)

2 丝锥类型:

H - 手用丝锥
F - 挤压丝锥
P - 刃倾角丝锥
S - 螺旋丝锥
T - 直槽丝锥

3 螺纹标准:

M - ISO 公制粗牙螺纹
MF - ISO 公制细牙螺纹
UNC - 统一标准粗牙螺纹
UNF - 统一标准细牙螺纹

4 直径

5 螺距

6 标准:
D - DIN
J - JIS
A - ANSI

7 冷却孔

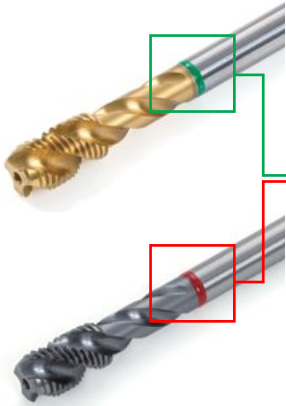
C - 有
N - 无

8 导向刃

- Aa 形(导向刃5-6牙)
- Bb 形(导向刃4-5牙, 带刃倾角)
- Cc 形(导向刃2-3牙)
- Dd 形(导向刃4-5牙)
- Ee 形(导向刃1.5-2牙)
- Ff 形(导向刃1-1.5牙)
- G1-3牙(手用丝锥套装)

9 丝锥颜色代码

- M通用材料
- W具有良好切削性能的钢
Rm<750N/mm²
- S不锈钢
- H高硬度钢、高温合金和耐热合金
Rm>750 N/mm²
- G铸铁
- N低合金钢
Rm<600 N/mm²
- A铝与铝合金
- F任何延伸率≥8~10%的材料
- Y镍合金



柄部色环便于识别丝锥适用工件材料

10 材质

		基体		
		HSS	HSSE	PM
表面处理	TiN	-	PB070 P M K	PB060 P M K S
	TiCN	-	GB070 P M K H	GB060 P M K H S
	TiAlN	-	AB070 P M K S	AB060 P K S
	DLC	-	DB070 N	-
	无表面处理	B080 用于手用丝锥	B070 P K N	-
	渗氮	-	NB070 S H	NB060 P K
	蒸汽调质	-	HB070 P	HB060 M

丝锥表面处理及涂层类型

泰珂洛使用的高速钢具有高耐磨性和韧性。加工不同的材料，采用不同的表面处理。

蒸汽调质(HB070, HB060)

蒸汽调质是一种Fe₃O₄氧化涂层，可降低刀具与工件之间的摩擦系数，并防止冷焊。

渗氮处理(NB070, NB060)

推荐用于加工灰铸铁、高硅铝合金(硅含量>10%)等硬质耐磨材料的表面处理。

TiN 涂层 (PB070, PB060)

TiN涂层硬度约2300 HV，耐高温约600°C，是一种出色的通用加工金色涂层。

TiCN-涂层 – GB070, GB060

当工况对涂层的硬度和韧性有不同要求时，TiCN可以替代TiN。TiCN加工难加工钢或断续切削具有显著优势。TiCN涂层硬度约3000HV，但耐高温仅约400°C。因此需要充足的冷却以延长刀具寿命。

颜色: 蓝灰色。

与钢的摩擦系数: 0.4

DLC-涂层 – DB070

基于其高耐磨性和对有色金属的低粘附性，DLC(类金刚石碳)涂层特别推荐用于加工铝和铝合金。

TiAlN-涂层 – AB070, AB060

TiAlN是一种特殊涂层，适用于工磨蚀性材料(如灰铸铁、含硅铝合金、纤维增强塑料等)，以及高温(冷却不足)或高速(≥600m/min)加工。该涂层硬度约3000 HV，耐高温约800°C，呈紫灰色，与钢的摩擦系数为0.4。

公差依据DIN EN 22857标准

适用于ISO公制螺纹丝锥。下表对比了现行标准DIN EN 22857与已废止标准DIN 802第1部分，主要变化为将丝锥公差等级重新分类为丝锥应用等级。

丝锥应用等级 (DIN EN 22857)		公差等级 (已废止DIN 802 第一部分)	被加工螺纹的 公差带划分				
1级	ISO 1	4H	4H	5H	-	-	-
2级	ISO 2	6H	5G	5G	6H	-	-
3级	ISO 3	6G	-	-	6G	7H	8H
-	-	7G	-	-	-	7G	8G

预计将有一段适当的过渡期。

当前DIN EN 22857标准尚未完成7G/8G公差等级和<X>公差带的标准化，因此DIN 802中相关部分数值仍然有效。

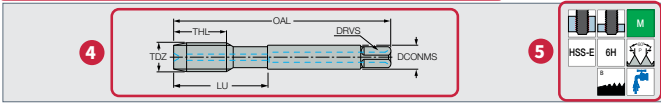
如何使用这些页面

选择丝锥类型 (1) 在每页右端, 参考详细信息 (3 - 5) 选择您需要的型号 (2)

- 1 丝锥类型
- 2 丝锥型号和尺寸表
- 3 详细信息 (丝锥类型, 螺距, 应用)
- 4 尺寸图

TP-M-DCBM

DIN 13 HSS Gun Point Machine Taps - ISO Metric Coarse Threads for Hardened Steel and H.T.A.



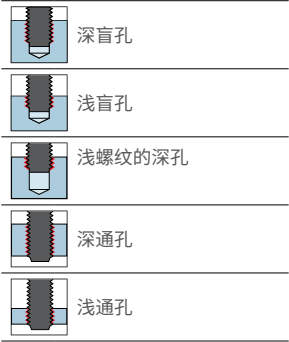
METRIC	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	Pre-hole	CSP ⁽⁴⁾	Standard	PB070
TP-M8X1.25-DCBM	M8	1,250	90.00	18.0	35.0	8.00	3	6.20	6.80	1	DIN 371	
TP-M10X1.5-DCBM	M10	1,500	100.00	20.0	39.0	10.00	3	8.00	8.50	1	DIN 371	
TP-M12X1.75-DCBM	M12	1,750	110.00	22.0	-	9.00	4	7.00	10.20	1	DIN 376	
TP-M14X2-DCBM	M14	2,000	110.00	24.0	-	11.00	4	9.00	12.00	1	DIN 376	
TP-M16X2-DCBM	M16	2,000	110.00	26.0	-	12.00	4	9.00	14.00	1	DIN 376	

INCH	TDZ	TP mm ⁽⁵⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	Pre-hole	CSP ⁽⁴⁾	Standard	PB070
TP-M8X1.25-DCBM	M8	1,250	3,543	709	1,381	315	3	344	37	1	DIN 371	
TP-M10X1.5-DCBM	M10	1,500	3,937	787	1,541	394	3	315	33	1	DIN 371	
TP-M12X1.75-DCBM	M12	1,750	4,331	866	-	354	4	276	40	1	DIN 376	
TP-M14X2-DCBM	M14	2,000	4,331	945	-	433	4	354	47	1	DIN 376	
TP-M16X2-DCBM	M16	2,000	4,331	1,024	-	472	4	354	55	1	DIN 376	

• For user guide and cutting conditions, see pages 38-59
• The blank item is not regularly stocked but will be prepared upon order.
(1) Thread pitch
(2) Number of flutes
(3) Torque key size
(4) G - Without coolant supply, 1 - With coolant supply

5 图标

孔类型



丝锥颜色代码

- M - 通用材料
- W - 切削性能良好的钢 Rm<750 N/mm²
- S - 不锈钢
- H - 高硬度钢、高温合金和耐热合金 Rm>750 N/mm²
- G - 灰铸铁
- N - 低合金钢 Rm<600 N/mm²
- A - 铝与铝合金
- F - 任何延伸率≥8~10%的材料
- Y - 镍合金

丝锥材料

- HSS H.S.S (M2) 适用于多种材料
- HSS-E H.S.S-E 5% 钴含量 (M35) 出色的耐磨性
- PM 粉末冶金 相比HSS和HSS-E具有更高的硬度和耐磨性

螺纹几何形状



内冷孔

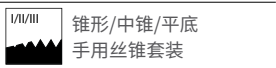
- 无内冷孔
- 有内冷孔

螺纹公差

6H	公制螺纹通用公差等级 (DIN EN 22857)
6HX	与公制6H公差范围相同但检测和质量要求更严格
2B	统一标准螺纹通用公差等级 (ANSI/ASME B1.1)

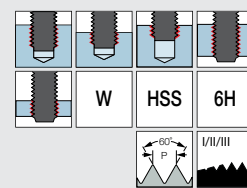
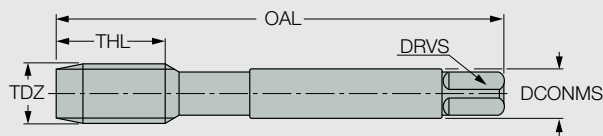
导向刃形状

B	B型 3.5-4 牙
C	C型 2-3 牙
E	E型 1.5-2 牙



TH-M-DNGW

DIN 13 HSS 手用丝锥套装, 用于 ISO 公制粗牙螺纹



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B080
TH-M2X0.4-DNGW	M2	0.4	36	8	2.8	3	2.1	1.6	DIN 352	
TH-M2.2X0.45-DNGW	M2.2	0.45	36	9	2.8	3	2.1	1.75	DIN 352	
TH-M2.5X0.45-DNGW	M2.5	0.45	40	9	2.8	3	2.1	2.05	DIN 352	
TH-M3X0.5-DNGW	M3	0.5	42	12	3.5	3	2.7	2.5	DIN 352	
TH-M3.5X0.6-DNGW	M3.5	0.6	45	14	4	3	3	2.9	DIN 352	
TH-M4X0.7-DNGW	M4	0.7	46	14	4.5	3	3.4	3.3	DIN 352	
TH-M5X0.8-DNGW	M5	0.8	50	16	6	3	4.9	4.2	DIN 352	
TH-M6X1-DNGW	M6	1	52	18	6	3	4.9	5	DIN 352	
TH-M8X1.25-DNGW	M8	1.25	63	18	6	3	4.9	6.8	DIN 352	
TH-M10X1.5-DNGW	M10	1.5	70	23	7	3	5.5	8.5	DIN 352	
TH-M12X1.75-DNGW	M12	1.75	75	28	9	3	7	10.2	DIN 352	
TH-M14X2-DNGW	M14	2	80	30	11	4	9	12	DIN 352	
TH-M16X2-DNGW	M16	2	80	30	12	4	9	14	DIN 352	
TH-M18X2.5-DNGW	M18	2.5	95	35	14	4	11	15.5	DIN 352	
TH-M20X2.5-DNGW	M20	2.5	95	34	16	4	12	17.5	DIN 352	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B080
TH-M2X0.4-DNGW	M2	.400	1.417	.315	.110	3	.083	.06	DIN 352	
TH-M2.2X0.45-DNGW	M2.2	.450	1.417	.354	.110	3	.083	.07	DIN 352	
TH-M2.5X0.45-DNGW	M2.5	.450	1.575	.354	.110	3	.083	.08	DIN 352	
TH-M3X0.5-DNGW	M3	.500	1.654	.472	.138	3	.106	.10	DIN 352	
TH-M3.5X0.6-DNGW	M3.5	.600	1.772	.551	.157	3	.118	.11	DIN 352	
TH-M4X0.7-DNGW	M4	.700	1.811	.551	.177	3	.134	.13	DIN 352	
TH-M5X0.8-DNGW	M5	.800	1.968	.630	.236	3	.193	.17	DIN 352	
TH-M6X1-DNGW	M6	1.000	2.047	.709	.236	3	.193	.20	DIN 352	
TH-M8X1.25-DNGW	M8	1.250	2.480	.709	.236	3	.193	.27	DIN 352	
TH-M10X1.5-DNGW	M10	1.500	2.756	.906	.276	3	.217	.33	DIN 352	
TH-M12X1.75-DNGW	M12	1.750	2.953	1.102	.354	3	.276	.40	DIN 352	
TH-M14X2-DNGW	M14	2.000	3.150	1.181	.433	4	.354	.47	DIN 352	
TH-M16X2-DNGW	M16	2.000	3.150	1.181	.472	4	.354	.55	DIN 352	
TH-M18X2.5-DNGW	M18	2.500	3.740	1.378	.551	4	.433	.61	DIN 352	
TH-M20X2.5-DNGW	M20	2.500	3.740	1.339	.630	4	.472	.69	DIN 352	

- 注: 每套包含2或3支丝锥
- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

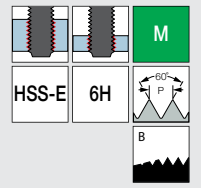
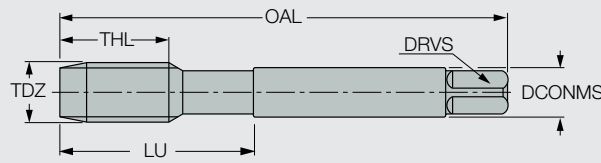
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

• 阵容

TP-M-DNBM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刀倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-M2X0.4-DNBM	M2	0.4	45	8	-	2.8	2	2.1	1.6	DIN 371		
TP-M2.2X0.45-DNBM	M2.2	0.45	45	9	-	2.8	2	2.1	1.75	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBM	M2.5	0.45	50	9	-	2.8	2	2.1	2.05	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBM	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371		
TP-M3.5X0.6-DNBM	M3.5	0.6	56	10	20	4	3	3	2.9	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBM	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	•	
TP-M5X0.8-DNBM	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	•	
TP-M6X1-DNBM	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371	•	•
TP-M8X1.25-DNBM	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	•	
TP-M10X1.5-DNBM	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371	•	
TP-M12X1.75-DNBM	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376		
TP-M14X2-DNBM	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376		
TP-M16X2-DNBM	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBM	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBM	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376		
TP-M22X2.5-DNBM	M22	2.5	140	30	-	18	4	14.5	19.5	DIN 376		
TP-M24X3-DNBM	M24	3	160	36	-	18	4	14.5	21	DIN 376		
TP-M27X3-DNBM	M27	3	160	36	-	20	4	16	24	DIN 376		
TP-M30X3.5-DNBM	M30	3.5	180	40	-	22	4	18	26.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-M2X0.4-DNBM	M2	.400	1.772	.315	-	.110	2	.083	.06	DIN 371		
TP-M2.2X0.45-DNBM	M2.2	.450	1.772	.354	-	.110	2	.083	.07	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBM	M2.5	.450	1.968	.354	-	.110	2	.083	.08	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBM	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TP-M3.5X0.6-DNBM	M3.5	.600	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBM	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	•	
TP-M5X0.8-DNBM	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	•	
TP-M6X1-DNBM	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	•	•
TP-M8X1.25-DNBM	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	•	
TP-M10X1.5-DNBM	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	•	
TP-M12X1.75-DNBM	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376		
TP-M14X2-DNBM	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376		
TP-M16X2-DNBM	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBM	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBM	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376		
TP-M22X2.5-DNBM	M22	2.500	5.512	1.181	-	.709	4	.571	.77	DIN 376		
TP-M24X3-DNBM	M24	3.000	6.299	1.417	-	.709	4	.571	.83	DIN 376		
TP-M27X3-DNBM	M27	3.000	6.299	1.417	-	.787	4	.630	.94	DIN 376		
TP-M30X3.5-DNBM	M30	3.500	7.087	1.575	-	.866	4	.709	1.04	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

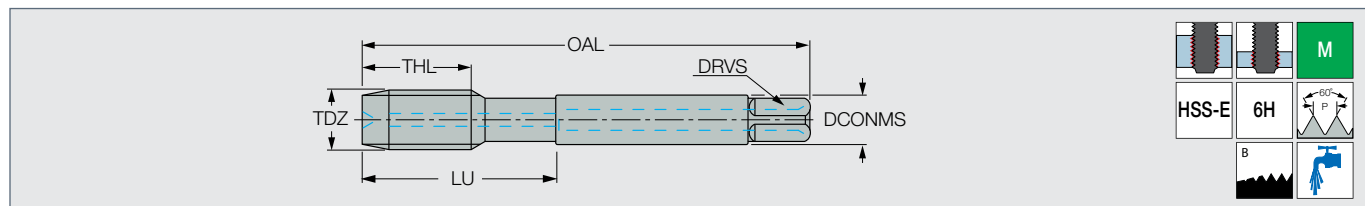
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TP-M-DCBM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刀倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于高硬度钢和高温合金



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	CSP ⁽⁴⁾	标准	PB070
TP-M8X1.25-DCBM	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	1	DIN 371	
TP-M10X1.5-DCBM	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	1	DIN 371	
TP-M12X1.75-DCBM	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	1	DIN 376	
TP-M14X2-DCBM	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	1	DIN 376	
TP-M16X2-DCBM	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	1	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	CSP ⁽⁴⁾	标准	PB070
TP-M8X1.25-DCBM	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	1	DIN 371	
TP-M10X1.5-DCBM	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	1	DIN 371	
TP-M12X1.75-DCBM	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	1	DIN 376	
TP-M14X2-DCBM	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	1	DIN 376	
TP-M16X2-DCBM	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	1	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

(2) 容屑槽

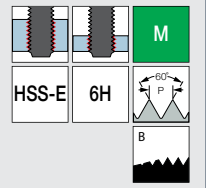
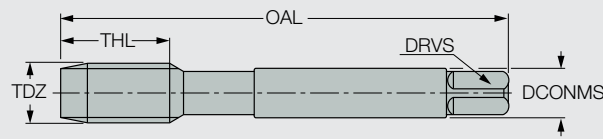
(3) 扭矩扳手方头尺寸

(4) 0 - 无内冷孔, 1 - 有内冷孔

•: 阵容

TP-MF-DNBM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刀倾角丝锥 - ISO 公制细牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-MF4X0.5-DNBM	MF4	0.5	63	10	2.8	3	2.1	3.5	DIN 374		
TP-MF5X0.5-DNBM	MF5	0.5	70	12	3.5	3	2.7	4.5	DIN 374		
TP-MF6X0.75-DNBM	MF6	0.75	80	12	4.5	3	3.4	5.2	DIN 374		
TP-MF8X1-DNBM	MF8	1	90	15	6	3	4.9	7	DIN 374		
TP-MF10X1-DNBM	MF10	1	90	18	7	3	5.5	9	DIN 374		•
TP-MF10X1.25-DNBM	MF10	1.25	100	18	7	3	5.5	8.8	DIN 374		•
TP-MF12X1-DNBM	MF12	1	100	18	9	4	7	11	DIN 374		
TP-MF12X1.25-DNBM	MF12	1.25	100	18	9	4	7	10.8	DIN 374		•
TP-MF12X1.5-DNBM	MF12	1.5	100	18	9	4	7	10.5	DIN 374		•
TP-MF14X1-DNBM	MF14	1	100	18	11	4	9	13	DIN 374		
TP-MF14X1.25-DNBM	MF14	1.25	100	18	11	4	9	12.8	DIN 374		•
TP-MF14X1.5-DNBM	MF14	1.5	100	18	11	4	9	12.5	DIN 374		•
TP-MF16X1.5-DNBM	MF16	1.5	100	18	12	4	9	14.5	DIN 374		•
TP-MF18X1.5-DNBM	MF18	1.5	110	20	14	4	11	16.5	DIN 374		
TP-MF20X1.5-DNBM	MF20	1.5	125	24	16	4	12	18.5	DIN 374		
TP-MF22X1.5-DNBM	MF22	1.5	125	24	18	4	14.5	20.5	DIN 374		
TP-MF24X1.5-DNBM	MF24	1.5	140	24	18	4	14.5	22.5	DIN 374		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-MF4X0.5-DNBM	MF4	.500	2.480	.394	.110	3	.083	.14	DIN 374		
TP-MF5X0.5-DNBM	MF5	.500	2.756	.472	.138	3	.106	.18	DIN 374		
TP-MF6X0.75-DNBM	MF6	.750	3.150	.472	.177	3	.134	.20	DIN 374		
TP-MF8X1-DNBM	MF8	1.000	3.543	.591	.236	3	.193	.28	DIN 374		
TP-MF10X1-DNBM	MF10	1.000	3.543	.709	.276	3	.217	.35	DIN 374		•
TP-MF10X1.25-DNBM	MF10	1.250	3.937	.709	.276	3	.217	.35	DIN 374		•
TP-MF12X1-DNBM	MF12	1.000	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374		
TP-MF12X1.25-DNBM	MF12	1.250	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374		•
TP-MF12X1.5-DNBM	MF12	1.500	3.937	.709	.354	4	.276	.41	DIN 374		•
TP-MF14X1-DNBM	MF14	1.000	3.937	.709	.433	4	.354	.51	DIN 374		
TP-MF14X1.25-DNBM	MF14	1.250	3.937	.709	.433	4	.354	.50	DIN 374		•
TP-MF14X1.5-DNBM	MF14	1.500	3.937	.709	.433	4	.354	.49	DIN 374		•
TP-MF16X1.5-DNBM	MF16	1.500	3.937	.709	.472	4	.354	.57	DIN 374		•
TP-MF18X1.5-DNBM	MF18	1.500	4.331	.787	.551	4	.433	.65	DIN 374		
TP-MF20X1.5-DNBM	MF20	1.500	4.921	.945	.630	4	.472	.73	DIN 374		
TP-MF22X1.5-DNBM	MF22	1.500	4.921	.945	.709	4	.571	.81	DIN 374		
TP-MF24X1.5-DNBM	MF24	1.500	5.512	.945	.709	4	.571	.89	DIN 374		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

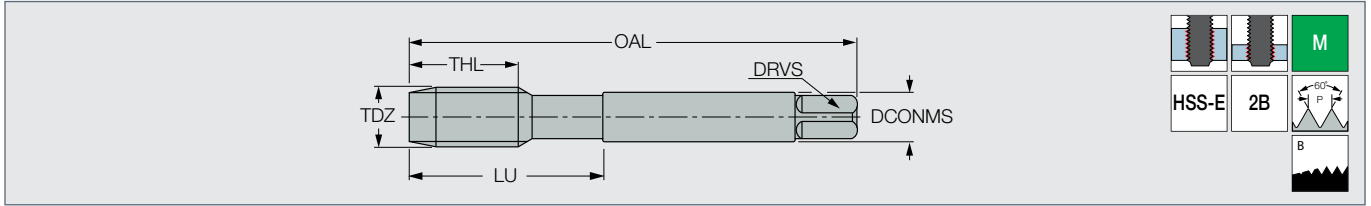
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TP-UNC-DNBM

HSSE 5%钴 机用刃倾角丝锥 - 统一标准粗牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-UNCNO.4X40-DNBM	UNC No.4	40	56	10	18	3.5	2	2.7	2.35	DIN 371		
TP-UNCNO.5X40-DNBM	UNC No.5	40	56	10	18	3.5	3	2.7	2.65	DIN 371		
TP-UNCNO.6X32-DNBM	UNC No.6	32	56	10	20	4	3	3	2.85	DIN 371		
TP-UNCNO.8X32-DNBM	UNC No.8	32	63	12	21	4.5	3	3.4	3.5	DIN 371		
TP-UNCNO.10X24-DNBM	UNC No.10	24	7	14	25	6	3	4.9	3.9	DIN 371		
TP-UNCNO.12X24-DNBM	UNC No.12	24	80	16	30	6	3	4.9	4.5	DIN 371		
TP-UNC1/4X20-DNBM	UNC 1/4	20	80	16	30	7	3	5.5	5.1	DIN 371		
TP-UNC5/16X18-DNBM	UNC 5/16	18	90	18	35	8	3	6.2	6.6	DIN 371		
TP-UNC3/8X16-DNBM	UNC 3/8	16	100	20	39	10	3	8	8	DIN 371		
TP-UNC7/16X14-DNBM	UNC 7/16	14	100	20	-	8	4	6.2	9.4	DIN 376		
TP-UNC1/2X13-DNBM	UNC 1/2	13	110	22	-	9	4	7	10.8	DIN 376		
TP-UNC9/16X12-DNBM	UNC 9/16	12	110	24	-	11	4	9	12.2	DIN 376		
TP-UNC5/8X11-DNBM	UNC 5/8	11	110	26	-	12	4	9	13.5	DIN 376		
TP-UNC3/4X10-DNBM	UNC 3/4	10	125	30	-	14	4	11	16.5	DIN 376		
TP-UNC7/8X9-DNBM	UNC 7/8	9	140	30	-	18	4	14.5	19.5	DIN 376		
TP-UNC1X8-DNBM	UNC 1"	8	160	36	-	18	4	14.5	22.25	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-UNCNO.4X40-DNBM	UNC No.4	40.0	2.205	.394	.71	.138	2	.106	.09	DIN 371		
TP-UNCNO.5X40-DNBM	UNC No.5	40.0	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TP-UNCNO.6X32-DNBM	UNC No.6	32.0	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TP-UNCNO.8X32-DNBM	UNC No.8	32.0	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.14	DIN 371		
TP-UNCNO.10X24-DNBM	UNC No.10	24.0	.276	.551	.98	.236	3	.193	.15	DIN 371		
TP-UNCNO.12X24-DNBM	UNC No.12	24.0	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.18	DIN 371		
TP-UNC1/4X20-DNBM	UNC 1/4	20.0	3.150	.630	1.18	.276	3	.217	.20	DIN 371		
TP-UNC5/16X18-DNBM	UNC 5/16	18.0	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.26	DIN 371		
TP-UNC3/8X16-DNBM	UNC 3/8	16.0	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.31	DIN 371		
TP-UNC7/16X14-DNBM	UNC 7/16	14.0	3.937	.787	-	.315	4	.244	.37	DIN 376		
TP-UNC1/2X13-DNBM	UNC 1/2	13.0	4.331	.866	-	.354	4	.276	.43	DIN 376		
TP-UNC9/16X12-DNBM	UNC 9/16	12.0	4.331	.945	-	.433	4	.354	.48	DIN 376		
TP-UNC5/8X11-DNBM	UNC 5/8	11.0	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.53	DIN 376		
TP-UNC3/4X10-DNBM	UNC 3/4	10.0	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.65	DIN 376		
TP-UNC7/8X9-DNBM	UNC 7/8	9.0	5.512	1.181	-	.709	4	.571	.77	DIN 376		
TP-UNC1X8-DNBM	UNC 1"	8.0	6.299	1.417	-	.709	4	.571	.88	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 每英寸的牙数

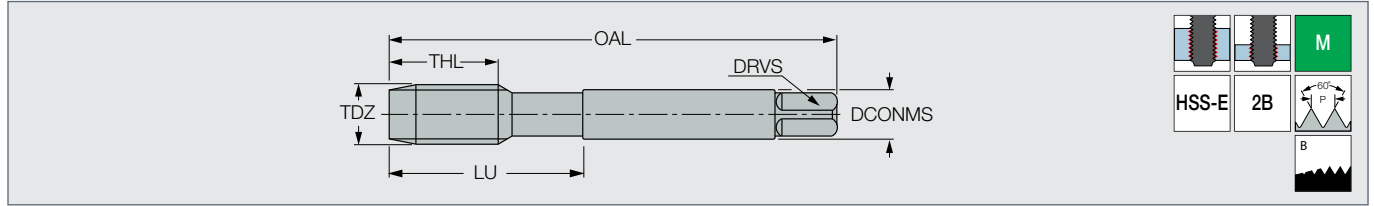
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

• 阵容

TP-UNF-DNBM

HSSE 5%钴 机用刃倾角丝锥 - 统一标准细牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-UNFNO.4X48-DNBM	UNF No.4	48	56	8	18	3.5	2	2.7	2.4	DIN 371		
TP-UNFNO.5X44-DNBM	UNF No.5	44	56	9	18	3.5	3	2.7	2.7	DIN 371		
TP-UNFNO.6X40-DNBM	UNF No.6	40	56	10	20	4	3	3	2.95	DIN 371		
TP-UNFNO.8X36-DNBM	UNF No.8	36	63	12	21	4.5	3	3.4	3.5	DIN 371		
TP-UNFNO.10X32-DNBM	UNF No.10	32	70	12	25	6	3	4.9	4.1	DIN 371		
TP-UNFNO.12X28-DNBM	UNF No.12	28	80	12	30	6	3	4.9	4.6	DIN 371		
TP-UNF1/4X28-DNBM	UNF 1/4	28	80	12	30	7	3	5.5	5.5	DIN 371		
TP-UNF5/16X24-DNBM	UNF 5/16	24	90	15	35	8	3	6.2	6.9	DIN 371		
TP-UNF3/8X24-DNBM	UNF 3/8	24	90	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371		
TP-UNF7/16X20-DNBM	UNF 7/16	20	100	18	-	8	4	6.2	9.9	DIN 376		
TP-UNF1/2X20-DNBM	UNF 1/2	20	100	18	-	9	4	7	11.5	DIN 376		
TP-UNF9/16X18-DNBM	UNF 9/16	18	100	18	-	11	4	9	12.9	DIN 376		
TP-UNF5/8X18-DNBM	UNF 5/8	18	100	18	-	12	4	9	14.5	DIN 376		
TP-UNF3/4X16-DNBM	UNF 3/4	16	110	24	-	14	4	11	17.5	DIN 376		
TP-UNF7/8X14-DNBM	UNF 7/8	14	125	24	-	18	4	14.5	20.5	DIN 376		
TP-UNF1X12-DNBM	UNF 1"	12	140	28	-	18	4	14.5	23.25	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TP-UNFNO.4X48-DNBM	UNF No.4	48.0	2.205	.315	.71	.138	2	.106	.09	DIN 371		
TP-UNFNO.5X44-DNBM	UNF No.5	44.0	2.205	.354	.71	.138	3	.106	.11	DIN 371		
TP-UNFNO.6X40-DNBM	UNF No.6	40.0	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.12	DIN 371		
TP-UNFNO.8X36-DNBM	UNF No.8	36.0	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.14	DIN 371		
TP-UNFNO.10X32-DNBM	UNF No.10	32.0	2.756	.472	.98	.236	3	.193	.16	DIN 371		
TP-UNFNO.12X28-DNBM	UNF No.12	28.0	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.18	DIN 371		
TP-UNF1/4X28-DNBM	UNF 1/4	28.0	3.150	.472	1.18	.276	3	.217	.22	DIN 371		
TP-UNF5/16X24-DNBM	UNF 5/16	24.0	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371		
TP-UNF3/8X24-DNBM	UNF 3/8	24.0	3.543	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371		
TP-UNF7/16X20-DNBM	UNF 7/16	20.0	3.937	.709	-	.315	4	.244	.39	DIN 376		
TP-UNF1/2X20-DNBM	UNF 1/2	20.0	3.937	.709	-	.354	4	.276	.45	DIN 376		
TP-UNF9/16X18-DNBM	UNF 9/16	18.0	3.937	.709	-	.433	4	.354	.51	DIN 376		
TP-UNF5/8X18-DNBM	UNF 5/8	18.0	3.937	.709	-	.472	4	.354	.57	DIN 376		
TP-UNF3/4X16-DNBM	UNF 3/4	16.0	4.331	.945	-	.551	4	.433	.69	DIN 376		
TP-UNF7/8X14-DNBM	UNF 7/8	14.0	4.921	.945	-	.709	4	.571	.81	DIN 376		
TP-UNF1X12-DNBM	UNF 1"	12.0	5.512	1.102	-	.709	4	.571	.92	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 每英寸的牙数

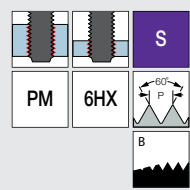
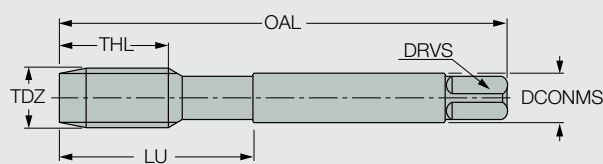
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

• 阵容

TP-M-DNBS

DIN 13 PM 机用刃倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于切削性能良好的钢



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	HB060	GB060
TP-M2X0.4-DNBS	M2	0.4	45	8	39	2.8	2	2.1	1.6	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBS	M2.5	0.45	50	9	30	2.8	2	2.1	2.05	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBS	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBS	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371		
TP-M5X0.8-DNBS	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371		
TP-M6X1-DNBS	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371		
TP-M8X1.25-DNBS	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371		
TP-M10X1.5-DNBS	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371		
TP-M12X1.75-DNBS	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376		
TP-M14X2-DNBS	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376		
TP-M16X2-DNBS	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBS	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBS	M20	2.5	140	30	21	16	4	12	17.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	HB060	GB060
TP-M2X0.4-DNBS	M2	.400	1.772	.315	1.54	.110	2	.083	.06	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBS	M2.5	.450	1.968	.354	1.18	.110	2	.083	.08	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBS	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBS	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371		
TP-M5X0.8-DNBS	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371		
TP-M6X1-DNBS	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371		
TP-M8X1.25-DNBS	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371		
TP-M10X1.5-DNBS	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371		
TP-M12X1.75-DNBS	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376		
TP-M14X2-DNBS	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376		
TP-M16X2-DNBS	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBS	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBS	M20	2.500	5.512	1.181	.83	.630	4	.472	.69	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

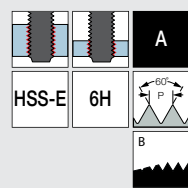
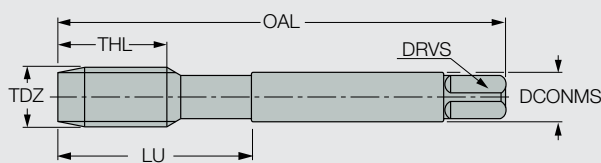
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TP-M-DNBA

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刃倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铝



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	DB070
TP-M2X0.4-DNBA	M2	0.4	45	8	-	2.8	2	2.1	1.6	DIN 371	
TP-M3X0.5-DNBA	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBA	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBA	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TP-M6X1-DNBA	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBA	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBA	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBA	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376	
TP-M14X2-DNBA	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376	
TP-M16X2-DNBA	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBA	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBA	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	DB070
TP-M2X0.4-DNBA	M2	.400	1.772	.315	-	.110	2	.083	.06	DIN 371	
TP-M3X0.5-DNBA	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBA	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBA	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TP-M6X1-DNBA	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBA	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBA	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBA	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376	
TP-M14X2-DNBA	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376	
TP-M16X2-DNBA	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBA	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBA	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

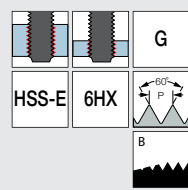
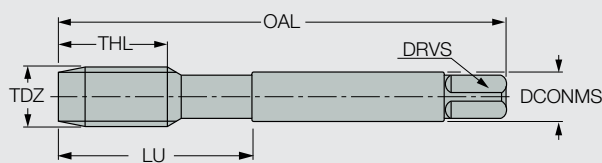
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TP-M-DNBG

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刀倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铸铁



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB070
TP-M3X0.5-DNBG	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBG	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBG	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TP-M6X1-DNBG	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBG	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBG	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBG	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376	
TP-M14X2-DNBG	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376	
TP-M16X2-DNBG	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBG	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBG	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB070
TP-M3X0.5-DNBG	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBG	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBG	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TP-M6X1-DNBG	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBG	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBG	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBG	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376	
TP-M14X2-DNBG	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376	
TP-M16X2-DNBG	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBG	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBG	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

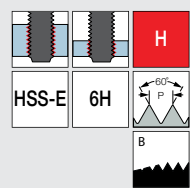
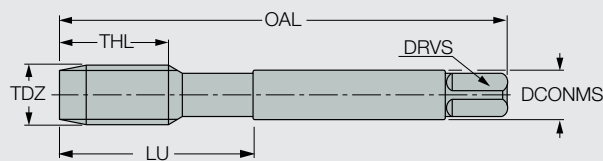
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

●: 阵容

TP-M-DNBH

DIN 13 HSSE 5%钴 机用刀倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于高硬度钢和高温合金



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	NB070	GB070
TP-M2X0.4-DNBH	M2	0.4	45	8	-	2.8	2	2.1	1.6	DIN 371		
TP-M2.2X0.45-DNBH	M2.2	0.45	45	9	-	2.8	2	2.1	1.75	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBH	M2.5	0.45	50	9	-	2.8	2	2.1	2.05	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBH	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	•	
TP-M3.5X0.6-DNBH	M3.5	0.6	56	10	20	4	3	3	2.9	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBH	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371		
TP-M5X0.8-DNBH	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371		
TP-M6X1-DNBH	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371		
TP-M8X1.25-DNBH	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371		
TP-M10X1.5-DNBH	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371		
TP-M12X1.75-DNBH	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376		
TP-M14X2-DNBH	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376		
TP-M16X2-DNBH	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBH	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBH	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	NB070	GB070
TP-M2X0.4-DNBH	M2	.400	1.772	.315	-	.110	2	.083	.06	DIN 371		
TP-M2.2X0.45-DNBH	M2.2	.450	1.772	.354	-	.110	2	.083	.07	DIN 371		
TP-M2.5X0.45-DNBH	M2.5	.450	1.968	.354	-	.110	2	.083	.08	DIN 371		
TP-M3X0.5-DNBH	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	•	
TP-M3.5X0.6-DNBH	M3.5	.600	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TP-M4X0.7-DNBH	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371		
TP-M5X0.8-DNBH	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371		
TP-M6X1-DNBH	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371		
TP-M8X1.25-DNBH	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371		
TP-M10X1.5-DNBH	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371		
TP-M12X1.75-DNBH	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376		
TP-M14X2-DNBH	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376		
TP-M16X2-DNBH	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376		
TP-M18X2.5-DNBH	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TP-M20X2.5-DNBH	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

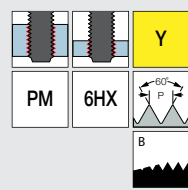
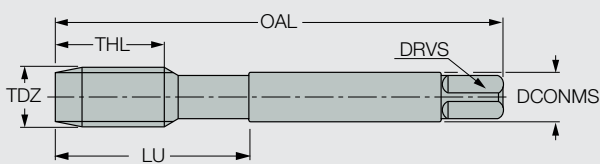
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TP-M-DNBY

DIN 13 PM 机用刃倾角丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于高硬度钢和高温合金



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	GB060
TP-M2X0.4-DNBY	M2	0.4	45	8	-	2.8	2	2.1	1.6	DIN 371	
TP-M2.2X0.45-DNBY	M2.2	0.45	45	9	-	2.8	2	2.1	1.75	DIN 371	
TP-M2.5X0.45-DNBY	M2.5	0.45	50	9	-	2.8	2	2.1	25	DIN 371	
TP-M3X0.5-DNBY	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TP-M3.5X0.6-DNBY	M3.5	0.6	56	10	20	4	3	3	2.9	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBY	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBY	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TP-M6X1-DNBY	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBY	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBY	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBY	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376	
TP-M14X2-DNBY	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376	
TP-M16X2-DNBY	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBY	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBY	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	GB060
TP-M2X0.4-DNBY	M2	.400	1.772	.315	-	.110	2	.083	.06	DIN 371	
TP-M2.2X0.45-DNBY	M2.2	.450	1.772	.354	-	.110	2	.083	.07	DIN 371	
TP-M2.5X0.45-DNBY	M2.5	.450	1.968	.354	-	.110	2	.083	.08	DIN 371	
TP-M3X0.5-DNBY	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TP-M3.5X0.6-DNBY	M3.5	.600	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371	
TP-M4X0.7-DNBY	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TP-M5X0.8-DNBY	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TP-M6X1-DNBY	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TP-M8X1.25-DNBY	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TP-M10X1.5-DNBY	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TP-M12X1.75-DNBY	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376	
TP-M14X2-DNBY	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376	
TP-M16X2-DNBY	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TP-M18X2.5-DNBY	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TP-M20X2.5-DNBY	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

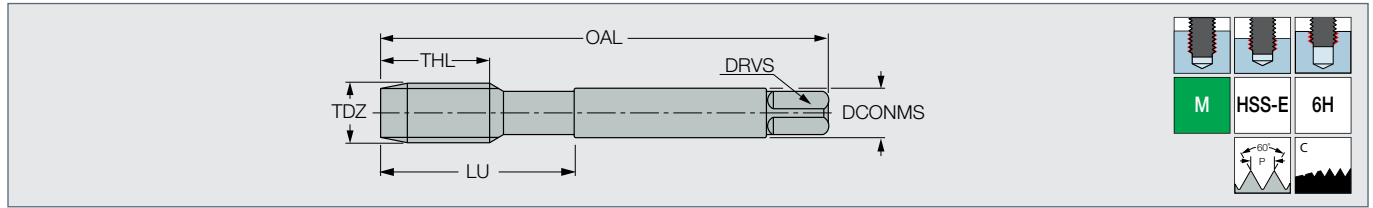
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

• 阵容

TS-M-DNCM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-M2X0.4-DNCM	M2	0.4	45	6	10	2.8	3	2.1	1.6	DIN 371	•	
TS-M2.2X0.45-DNCM	M2.2	0.45	45	6	10	2.8	3	2.1	1.75	DIN 371		
TS-M2.5X0.45-DNCM	M2.5	0.45	50	6	12	2.8	3	2.1	2.05	DIN 371		
TS-M3X0.5-DNCM	M3	0.5	56	7	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	•	•
TS-M3.5X0.6-DNCM	M3.5	0.6	56	7	20	4	3	3	2.9	DIN 371		
TS-M4X0.7-DNCM	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	•	•
TS-M5X0.8-DNCM	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	•	•
TS-M6X1-DNCM	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	•	•
TS-M8X1.25-DNCM	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	•	•
TS-M10X1.5-DNCM	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	•	•
TS-M12X1.75-DNCM	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	•	•
TS-M14X2-DNCM	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376		
TS-M16X2-DNCM	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	•	•
TS-M18X2.5-DNCM	M18	2.5	125	25	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TS-M20X2.5-DNCM	M20	2.5	140	25	-	16	4	12	17.5	DIN 376		
TS-M22X2.5-DNCM	M22	2.5	140	25	-	18	4	14.5	19.5	DIN 376		
TS-M24X3-DNCM	M24	3	160	30	-	18	4	14.5	21	DIN 376		
TS-M27X3-DNCM	M27	3	160	30	-	20	4	16	24	DIN 376		
TS-M30X3.5-DNCM	M30	3.5	180	35	-	22	4	18	26.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-M2X0.4-DNCM	M2	.400	1.772	.236	.39	.110	3	.083	.06	DIN 371	•	
TS-M2.2X0.45-DNCM	M2.2	.450	1.772	.236	.39	.110	3	.083	.07	DIN 371		
TS-M2.5X0.45-DNCM	M2.5	.450	1.968	.236	.47	.110	3	.083	.08	DIN 371		
TS-M3X0.5-DNCM	M3	.500	2.205	.276	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	•	•
TS-M3.5X0.6-DNCM	M3.5	.600	2.205	.276	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TS-M4X0.7-DNCM	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	•	•
TS-M5X0.8-DNCM	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	•	•
TS-M6X1-DNCM	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	•	•
TS-M8X1.25-DNCM	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	•	•
TS-M10X1.5-DNCM	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	•	•
TS-M12X1.75-DNCM	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	•	•
TS-M14X2-DNCM	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376		
TS-M16X2-DNCM	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	•	•
TS-M18X2.5-DNCM	M18	2.500	4.921	.984	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TS-M20X2.5-DNCM	M20	2.500	5.512	.984	-	.630	4	.472	.69	DIN 376		
TS-M22X2.5-DNCM	M22	2.500	5.512	.984	-	.709	4	.571	.77	DIN 376		
TS-M24X3-DNCM	M24	3.000	6.299	1.181	-	.709	4	.571	.83	DIN 376		
TS-M27X3-DNCM	M27	3.000	6.299	1.181	-	.787	4	.630	.94	DIN 376		
TS-M30X3.5-DNCM	M30	3.500	7.087	1.378	-	.866	4	.709	1.04	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

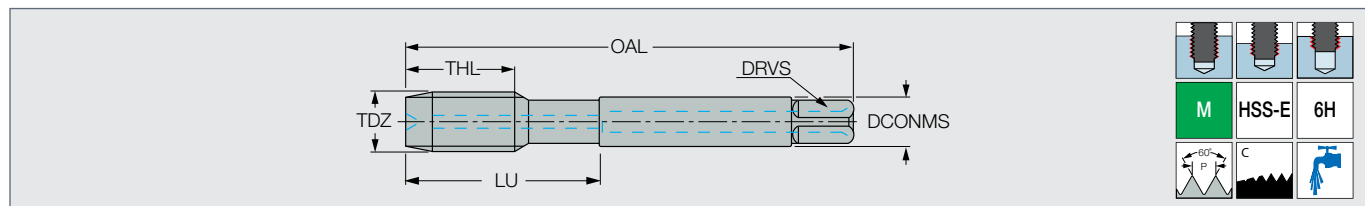
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-M-DCCM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于多种材料



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	CSP ⁽⁴⁾	PB070
TS-M6X1-DCCM	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	1	
TS-M8X1.25-DCCM	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	1	
TS-M10X1.5-DCCM	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	1	
TS-M12X1.75-DCCM	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	1	
TS-M14X2-DCCM	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376	1	
TS-M16X2-DCCM	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	1	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	CSP ⁽⁴⁾	PB070
TS-M6X1-DCCM	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	1	
TS-M8X1.25-DCCM	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	1	
TS-M10X1.5-DCCM	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	1	
TS-M12X1.75-DCCM	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	1	
TS-M14X2-DCCM	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376	1	
TS-M16X2-DCCM	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	1	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

(2) 容屑槽

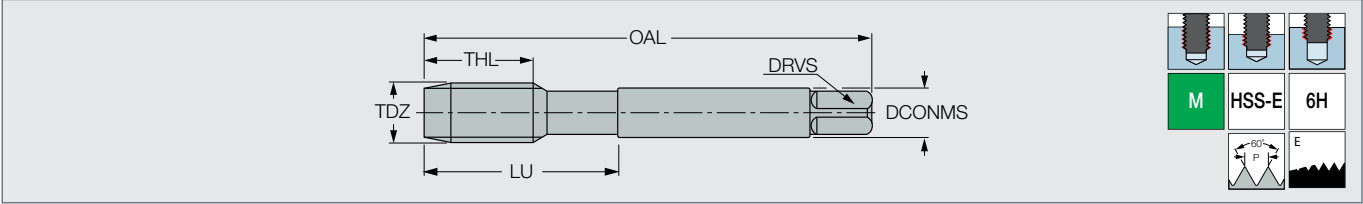
(3) 扭矩扳手方头尺寸

(4) 0 - 无内冷孔, 1 - 有内冷孔

•: 阵容

TS-M-DNEM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于多种材料



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070
TS-M4X0.7-DNEM	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNEM	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TS-M6X1-DNEM	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNEM	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNEM	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNEM	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	
TS-M14X2-DNEM	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376	
TS-M16X2-DNEM	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070
TS-M4X0.7-DNEM	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNEM	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TS-M6X1-DNEM	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNEM	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNEM	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNEM	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	
TS-M14X2-DNEM	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376	
TS-M16X2-DNEM	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	

- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

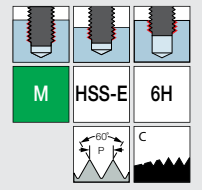
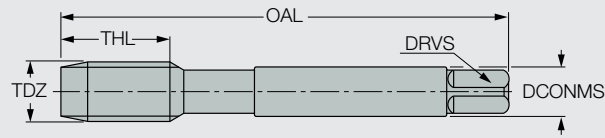
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-MF-DNCM

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制细牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-MF4X0.5-DNCM	MF4	0.5	63	10	2.8	3	2.1	3.5	DIN 374		
TS-MF5X0.5-DNCM	MF5	0.5	70	12	3.5	3	2.7	4.5	DIN 374		
TS-MF6X0.75-DNCM	MF6	0.75	80	12	4.5	3	3.4	5.2	DIN 374		
TS-MF8X1-DNCM	MF8	1	90	15	60	3	4.9	7	DIN 374		
TS-MF10X1.25-DNCM	MF10	1.25	100	18	70	3	5.5	8.8	DIN 374		•
TS-MF10X1-DNCM	MF10	1	90	18	70	3	5.5	9	DIN 374		•
TS-MF12X1.5-DNCM	MF12	1.5	100	18	90	4	7	10.5	DIN 374		•
TS-MF12X1.25-DNCM	MF12	1.25	100	18	90	4	7	10.8	DIN 374		•
TS-MF12X1-DNCM	MF12	1	100	18	90	4	7	11	DIN 374		•
TS-MF14X1.5-DNCM	MF14	1.5	100	18	110	4	9	12.5	DIN 374		•
TS-MF14X1.25-DNCM	MF14	1.25	100	18	110	4	9	12.8	DIN 374		•
TS-MF14X1-DNCM	MF14	1	100	18	110	4	9	13	DIN 374		•
TS-MF16X1.5-DNCM	MF16	1.5	100	18	120	4	9	14.5	DIN 374		•
TS-MF18X1.5-DNCM	MF18	1.5	110	20	140	4	11	16.5	DIN 374		•
TS-MF20X1.5-DNCM	MF20	1.5	125	24	160	4	12	18.5	DIN 374		•
TS-MF22X1.5-DNCM	MF22	1.5	125	24	180	4	14.5	20.5	DIN 374		•
TS-MF24X1.5-DNCM	MF24	1.5	140	24	180	4	14.5	22.5	DIN 374		•

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-MF4X0.5-DNCM	MF4	.500	2.480	.394	.110	3	.083	.14	DIN 374		
TS-MF5X0.5-DNCM	MF5	.500	2.756	.472	.138	3	.106	.18	DIN 374		
TS-MF6X0.75-DNCM	MF6	.750	3.150	.472	.177	3	.134	.20	DIN 374		
TS-MF8X1-DNCM	MF8	1.000	3.543	.591	.236	3	.193	.28	DIN 374		
TS-MF10X1.25-DNCM	MF10	1.250	3.937	.709	.276	3	.217	.35	DIN 374		•
TS-MF10X1-DNCM	MF10	1.000	3.543	.709	.276	3	.217	.35	DIN 374		•
TS-MF12X1-DNCM	MF12	1.500	3.937	.709	.354	4	.276	.41	DIN 374		•
TS-MF12X1.25-DNCM	MF12	1.250	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374		•
TS-MF12X1.5-DNCM	MF12	1.000	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374		•
TS-MF14X1-DNCM	MF14	1.500	3.937	.709	.433	4	.354	.49	DIN 374		•
TS-MF14X1.5-DNCM	MF14	1.250	3.937	.709	.433	4	.354	.50	DIN 374		•
TS-MF14X1.25-DNCM	MF14	1.000	3.937	.709	.433	4	.354	.51	DIN 374		•
TS-MF16X1.5-DNCM	MF16	1.500	3.937	.709	.472	4	.354	.57	DIN 374		•
TS-MF18X1.5-DNCM	MF18	1.500	4.331	.787	.551	4	.433	.65	DIN 374		•
TS-MF20X1.5-DNCM	MF20	1.500	4.921	.945	.630	4	.472	.73	DIN 374		•
TS-MF22X1.5-DNCM	MF22	1.500	4.921	.945	.709	4	.571	.81	DIN 374		•
TS-MF24X1.5-DNCM	MF24	1.500	5.512	.945	.709	4	.571	.89	DIN 374		•

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

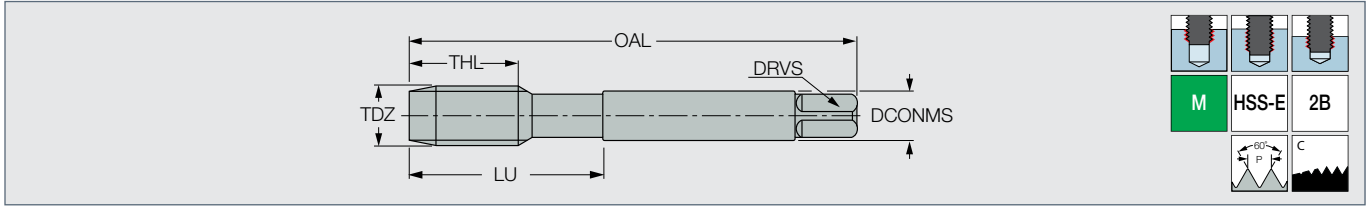
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-UNC-DNCM

HSS 5%钴 机用螺旋丝锥 - 统一标准粗牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRV ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-UNCNO.4X40-DNCM	UNC No.4	40	56	10	18	3.5	3	2.7	2.35	DIN 371		
TS-UNCNO.5X40-DNCM	UNC No.5	40	56	10	18	3.5	3	2.7	2.65	DIN 371		
TS-UNCNO.6X32-DNCM	UNC No.6	32	56	10	20	4	3	3	2.85	DIN 371		
TS-UNCNO.8X32-DNCM	UNC No.8	32	63	12	21	4.5	3	3.4	3.5	DIN 371		
TS-UNCNO.10X24-DNCM	UNC No.10	24	70	14	25	6	3	4.9	3.9	DIN 371		
TS-UNCNO.12X24-DNCM	UNC No.12	24	80	16	30	6	3	4.9	4.5	DIN 371		
TS-UNC1/4X20-DNCM	UNC 1/4	20	80	16	30	7	3	5.5	5.1	DIN 371		
TS-UNC5/16X18-DNCM	UNC 5/16	18	90	18	35	8	3	6.2	6.6	DIN 371		
TS-UNC3/8X16-DNCM	UNC 3/8	16	100	20	39	10	3	8	8	DIN 371		
TS-UNC7/16X14-DNCM	UNC 7/16	14	100	20	-	8	3	6.2	9.4	DIN 376		
TS-UNC1/2X13-DNCM	UNC 1/2	13	110	22	-	9	3	7	10.8	DIN 376		
TS-UNC9/16X12-DNCM	UNC 9/16	12	110	24	-	11	4	9	12.2	DIN 376		
TS-UNC5/8X11-DNCM	UNC 5/8	11	110	26	-	12	4	9	13.5	DIN 376		
TS-UNC3/4X10-DNCM	UNC 3/4	10	125	30	-	14	4	11	16.5	DIN 376		
TS-UNC7/8X9-DNCM	UNC 7/8	9	140	30	-	18	4	14.5	19.5	DIN 376		
TS-UNC1X8-DNCM	UNC 1"	8	160	35	-	18	4	14.5	22.25	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRV ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-UNCNO.4X40-DNCM	UNC No.4	40.0	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.09	DIN 371		
TS-UNCNO.5X40-DNCM	UNC No.5	40.0	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TS-UNCNO.6X32-DNCM	UNC No.6	32.0	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TS-UNCNO.8X32-DNCM	UNC No.8	32.0	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.14	DIN 371		
TS-UNCNO.10X24-DNCM	UNC No.10	24.0	.276	.551	.98	.236	3	.193	.15	DIN 371		
TS-UNCNO.12X24-DNCM	UNC No.12	24.0	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.18	DIN 371		
TS-UNC1/4X20-DNCM	UNC 1/4	20.0	3.150	.630	1.18	.276	3	.217	.20	DIN 371		
TS-UNC5/16X18-DNCM	UNC 5/16	18.0	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.26	DIN 371		
TS-UNC3/8X16-DNCM	UNC 3/8	16.0	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.31	DIN 371		
TS-UNC7/16X14-DNCM	UNC 7/16	14.0	3.937	.787	-	.315	3	.244	.37	DIN 376		
TS-UNC1/2X13-DNCM	UNC 1/2	13.0	4.331	.866	-	.354	3	.276	.43	DIN 376		
TS-UNC9/16X12-DNCM	UNC 9/16	12.0	4.331	.945	-	.433	4	.354	.48	DIN 376		
TS-UNC5/8X11-DNCM	UNC 5/8	11.0	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.53	DIN 376		
TS-UNC3/4X10-DNCM	UNC 3/4	10.0	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.65	DIN 376		
TS-UNC7/8X9-DNCM	UNC 7/8	9.0	5.512	1.181	-	.709	4	.571	.77	DIN 376		
TS-UNC1X8-DNCM	UNC 1"	8.0	6.299	1.378	-	.709	4	.571	.88	DIN 376		

- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非库存, 接单生产

(1) 每英寸的牙数

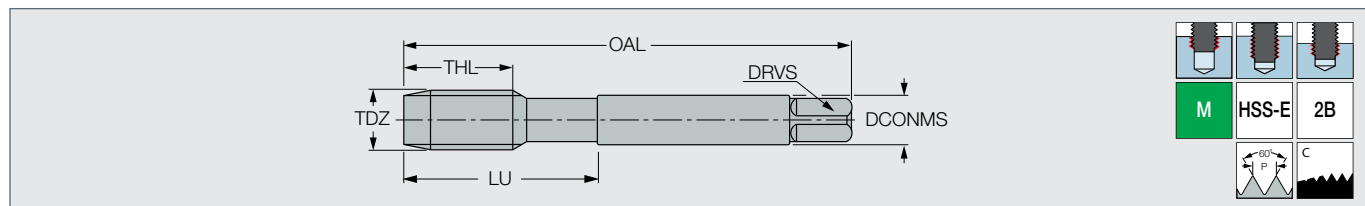
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

●: 阵容

TS-UNF-DNCM

HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - 统一标准细牙螺纹, 用于多种材料



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-UNFNO.4X48-DNCM	UNF No.4	48	56	8	18	3.5	3	2.7	2.4	DIN 371		
TS-UNFNO.5X44-DNCM	UNF No.5	44	56	9	18	3.5	3	2.7	2.7	DIN 371		
TS-UNFNO.6X40-DNCM	UNF No.6	40	56	10	20	4	3	3	2.95	DIN 371		
TS-UNFNO.8X36-DNCM	UNF No.8	36	63	12	21	4.5	3	3.4	3.5	DIN 371		
TS-UNFNO.10X32-DNCM	UNF No.10	32	70	12	25	6	3	4.9	4.1	DIN 371		
TS-UNFNO.12X28-DNCM	UNF No.12	28	80	12	30	6	3	4.9	4.6	DIN 371		
TS-UNF1/4X28-DNCM	UNF 1/4	28	80	12	30	7	3	5.5	5.5	DIN 371		
TS-UNF5/16X24-DNCM	UNF 5/16	24	90	15	35	8	3	6.2	6.9	DIN 371		
TS-UNF3/8X24-DNCM	UNF 3/8	24	90	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371		
TS-UNF7/16X20-DNCM	UNF 7/16	20	100	18	-	8	4	6.2	9.9	DIN 376		
TS-UNF1/2X20-DNCM	UNF 1/2	20	100	18	-	9	4	7	11.5	DIN 376		
TS-UNF9/16X18-DNCM	UNF 9/16	18	100	18	-	11	4	9	12.9	DIN 376		
TS-UNF5/8X18-DNCM	UNF 5/8	18	100	18	-	12	4	9	14.5	DIN 376		
TS-UNF3/4X16-DNCM	UNF 3/4	16	110	24	-	14	4	11	17.5	DIN 376		
TS-UNF7/8X14-DNCM	UNF 7/8	14	125	24	-	18	4	14.5	20.5	DIN 376		
TS-UNF1X12-DNCM	UNF 1"	12	140	28	-	18	4	14.5	23.25	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TPI ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	PB070
TS-UNFNO.4X48-DNCM	UNF No.4	48.0	2.205	.315	.71	.138	3	.106	.09	DIN 371		
TS-UNFNO.5X44-DNCM	UNF No.5	44.0	2.205	.354	.71	.138	3	.106	.11	DIN 371		
TS-UNFNO.6X40-DNCM	UNF No.6	40.0	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.12	DIN 371		
TPSN UNF #8-36-M	UNF No.8	36.0	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.14	DIN 371		
TS-UNFNO.10X32-DNCM	UNF No.10	32.0	2.756	.472	.98	.236	3	.193	.16	DIN 371		
TS-UNFNO.8X36-DNCM	UNF No.12	28.0	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.18	DIN 371		
TS-UNF1/4X28-DNCM	UNF 1/4	28.0	3.150	.472	1.18	.276	3	.217	.22	DIN 371		
TS-UNF5/16X24-DNCM	UNF 5/16	24.0	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371		
TS-UNF3/8X24-DNCM	UNF 3/8	24.0	3.543	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371		
TS-UNF7/16X20-DNCM	UNF 7/16	20.0	3.937	.709	-	.315	4	.244	.39	DIN 376		
TS-UNF1/2X20-DNCM	UNF 1/2	20.0	3.937	.709	-	.354	4	.276	.45	DIN 376		
TS-UNF9/16X18-DNCM	UNF 9/16	18.0	3.937	.709	-	.433	4	.354	.51	DIN 376		
TS-UNF5/8X18-DNCM	UNF 5/8	18.0	3.937	.709	-	.472	4	.354	.57	DIN 376		
TS-UNF3/4X16-DNCM	UNF 3/4	16.0	4.331	.945	-	.551	4	.433	.69	DIN 376		
TS-UNF7/8X14-DNCM	UNF 7/8	14.0	4.921	.945	-	.709	4	.571	.81	DIN 376		
TS-UNF1X12-DNCM	UNF 1"	12.0	5.512	1.102	-	.709	4	.571	.92	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 每英寸的牙数

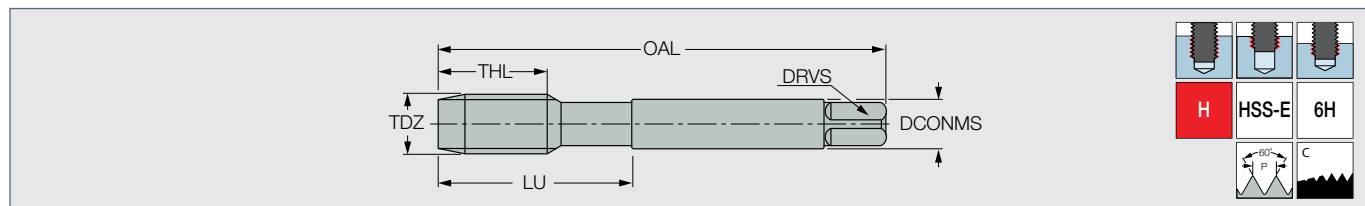
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-M-DNCH

DIN 13 HSSE 5%钴 40°右旋 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于高温合金.



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	GB070
TS-M2X0.4-DNCH	M2	0.4	45	6	10	2.8	3	2.1	1.6	DIN 371		
TS-M2.2X0.45-DNCH	M2.2	0.4	45	6	10	2.8	3	2.1	1.75	DIN 371		
TS-M2.5X0.45-DNCH	M2.5	0.45	50	6	12	2.8	3	2.1	25	DIN 371		
TS-M3X0.5-DNCH	M3	0.5	56	7	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371		
TS-M3.5X0.6-DNCH	M3.5	0.6	56	7	20	4	3	3	2.9	DIN 371		
TS-M4X0.7-DNCH	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371		
TS-M5X0.8-DNCH	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371		
TS-M6X1-DNCH	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371		•
TS-M8X1.25-DNCH	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371		•
TS-M10X1.5-DNCH	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371		•
TS-M12X1.75-DNCH	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376		
TS-M14X2-DNCH	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376		
TS-M16X2-DNCH	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376		
TS-M18X2.5-DNCH	M18	2.5	125	25	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TS-M20X2.5-DNCH	M20	2.5	140	25	-	16	4	12	17.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	B070	GB070
TS-M2X0.4-DNCH	M2	.400	1.772	.236	.39	.110	3	.083	.06	DIN 371		
TS-M2.2X0.45-DNCH	M2.2	.450	1.772	.236	.39	.110	3	.083	.07	DIN 371		
TS-M2.5X0.45-DNCH	M2.5	.450	1.968	.236	.47	.110	3	.083	.08	DIN 371		
TS-M3X0.5-DNCH	M3	.500	2.205	.276	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TS-M3.5X0.6-DNCH	M3.5	.600	2.205	.276	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371		
TS-M4X0.7-DNCH	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371		
TS-M5X0.8-DNCH	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371		
TS-M6X1-DNCH	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371		•
TS-M8X1.25-DNCH	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371		•
TS-M10X1.5-DNCH	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371		•
TS-M12X1.75-DNCH	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376		
TS-M14X2-DNCH	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376		
TS-M16X2-DNCH	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376		
TS-M18X2.5-DNCH	M18	2.500	4.921	.984	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TS-M20X2.5-DNCH	M20	2.500	5.512	.984	-	.630	4	.472	.69	DIN 376		

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

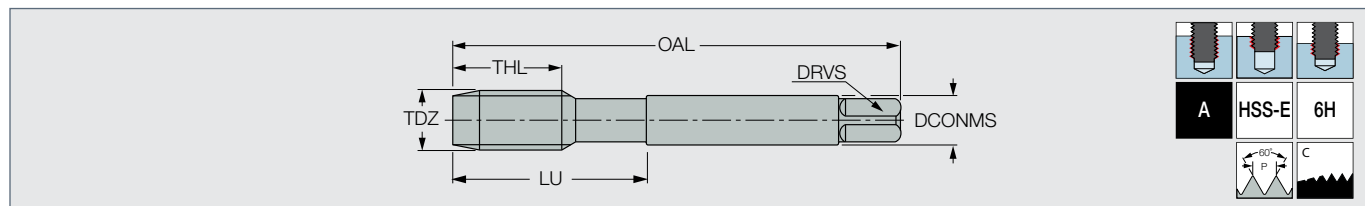
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-M-DNCA

DIN 13 HSSE 5%钴 40°右旋 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铝和铝合金



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	DB070
TS-M2X0.4-DNCA	M2	0.4	45	6	10	2.8	3	2.1	1.6	DIN 371	
TS-M3X0.5-DNCA	M3	0.5	56	7	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCA	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCA	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TS-M6X1-DNCA	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCA	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCA	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCA	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	
TS-M14X2-DNCA	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376	
TS-M16X2-DNCA	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCA	M18	2.5	125	25	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCA	M20	2.5	140	25	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	DB070
TS-M2X0.4-DNCA	M2	.400	1.772	.236	.39	.110	3	.083	.06	DIN 371	
TS-M3X0.5-DNCA	M3	.500	2.205	.276	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCA	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCA	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TS-M6X1-DNCA	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCA	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCA	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCA	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	
TS-M14X2-DNCA	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376	
TS-M16X2-DNCA	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCA	M18	2.500	4.921	.984	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCA	M20	2.500	5.512	.984	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

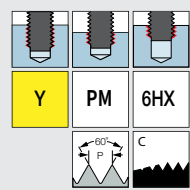
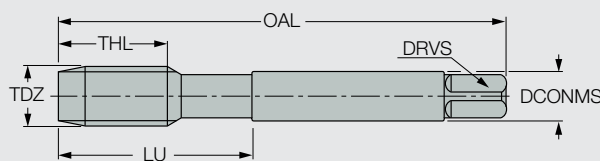
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

●: 阵容

TS-M-DNCY

DIN 13 PM 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于多种材料



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB060
TS-M2X0.4-DNCY	M2	0.4	45	8	-	2.8	3	2.1	1.6	DIN 371	
TS-M2.2X0.45-DNCY	M2.2	0.45	45	9	-	2.8	3	2.1	1.75	DIN 376	
TS-M2.5X0.45-DNCY	M2.5	0.45	50	9	-	2.8	3	2.1	25	DIN 371	
TS-M3X0.5-DNCY	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TS-M3.5X0.6-DNCY	M3.5	0.6	56	10	20	4	3	3	2.9	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCY	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCY	M5	0.8	70	14	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TS-M6X1-DNCY	M6	1	80	16	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCY	M8	1.25	90	18	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCY	M10	1.5	100	20	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCY	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376	
TS-M14X2-DNCY	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376	
TS-M16X2-DNCY	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCY	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCY	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB060
TS-M2X0.4-DNCY	M2	.400	1.772	.315	-	.110	3	.083	.06	DIN 371	
TS-M2.2X0.45-DNCY	M2.2	.450	1.772	.354	-	.110	3	.083	.07	DIN 376	
TS-M2.5X0.45-DNCY	M2.5	.450	1.968	.354	-	.110	3	.083	.08	DIN 371	
TS-M3X0.5-DNCY	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TS-M3.5X0.6-DNCY	M3.5	.600	2.205	.394	.79	.157	3	.118	.11	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCY	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCY	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TS-M6X1-DNCY	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCY	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCY	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCY	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376	
TS-M14X2-DNCY	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376	
TS-M16X2-DNCY	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCY	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCY	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

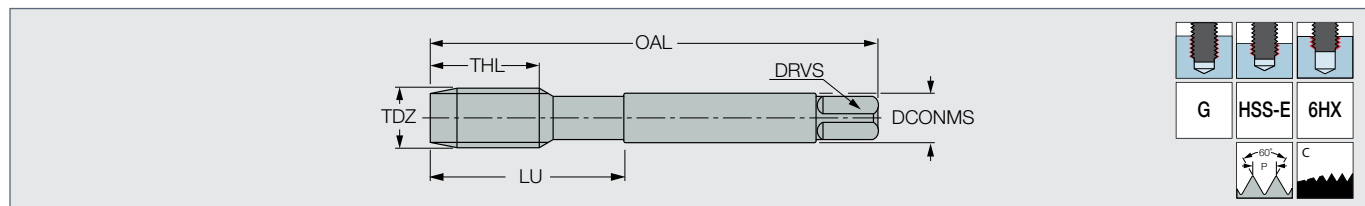
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

●: 阵容

TS-M-DNCG

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铸铁.



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB070
TS-M3X0.5-DNCG	M3	0.5	56	7	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCG	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCG	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TS-M6X1-DNCG	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCG	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCG	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCG	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	
TS-M14X2-DNCG	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376	
TS-M16X2-DNCG	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCG	M18	2.5	125	25	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCG	M20	2.5	140	25	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB070
TS-M3X0.5-DNCG	M3	.500	2.205	.276	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	
TS-M4X0.7-DNCG	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCG	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TS-M6X1-DNCG	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCG	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCG	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TS-M12X1.75-DNCG	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	
TS-M14X2-DNCG	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376	
TS-M16X2-DNCG	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCG	M18	2.500	4.921	.984	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCG	M20	2.500	5.512	.984	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

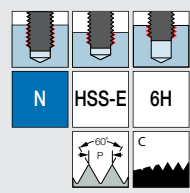
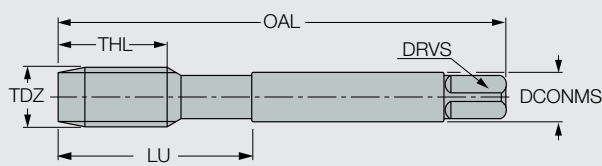
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TS-M-DNCN

DIN 13 HSSE 5%钴 机用螺旋丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于低碳钢



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	HB070
TS-M4X0.7-DNCN	M4	0.7	63	8	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCN	M5	0.8	70	10	25	6	3	4.9	4.2	DIN 371	
TS-M6X1-DNCN	M6	1	80	12	30	6	3	4.9	5	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCN	M8	1.25	90	15	35	8	3	6.2	6.8	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCN	M10	1.5	100	18	39	10	3	8	8.5	DIN 371	
TS-M11X1.5-DNCN	M11	1.5	100	18	-	8	3	6.2	9.5	DIN 376	
TS-M12X1.75-DNCN	M12	1.75	110	18	-	9	3	7	10.2	DIN 376	
TS-M14X2-DNCN	M14	2	110	20	-	11	3	9	12	DIN 376	
TS-M16X2-DNCN	M16	2	110	20	-	12	4	9	14	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCN	M18	2.5	125	25	-	14	4	11	15.5	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCN	M20	2.5	140	25	-	16	4	12	17.5	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	HB070
TS-M4X0.7-DNCN	M4	.700	2.480	.315	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TS-M5X0.8-DNCN	M5	.800	2.756	.394	.98	.236	3	.193	.17	DIN 371	
TS-M6X1-DNCN	M6	1.000	3.150	.472	1.18	.236	3	.193	.20	DIN 371	
TS-M8X1.25-DNCN	M8	1.250	3.543	.591	1.38	.315	3	.244	.27	DIN 371	
TS-M10X1.5-DNCN	M10	1.500	3.937	.709	1.54	.394	3	.315	.33	DIN 371	
TS-M11X1.5-DNCN	M11	1.500	3.937	.709	-	.315	3	.244	.37	DIN 376	
TS-M12X1.75-DNCN	M12	1.750	4.331	.709	-	.354	3	.276	.40	DIN 376	
TS-M14X2-DNCN	M14	2.000	4.331	.787	-	.433	3	.354	.47	DIN 376	
TS-M16X2-DNCN	M16	2.000	4.331	.787	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	
TS-M18X2.5-DNCN	M18	2.500	4.921	.984	-	.551	4	.433	.61	DIN 376	
TS-M20X2.5-DNCN	M20	2.500	5.512	.984	-	.630	4	.472	.69	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

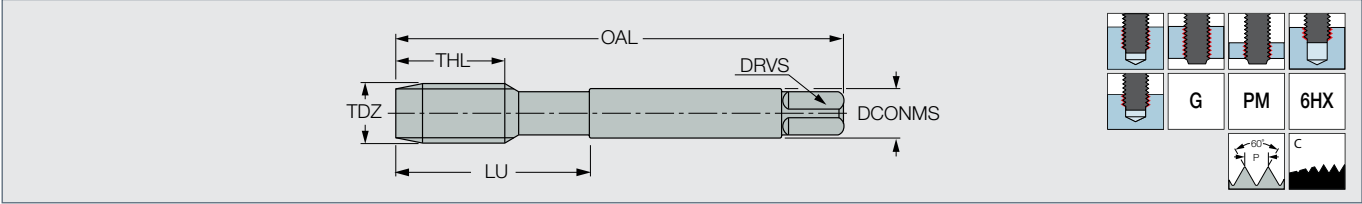
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TT-M-DNCG

DIN 13 PM 机用直槽丝锥 - ISO 公制粗牙螺, 用于铸铁



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	NB060	AB060
TT-M2X0.4-DNCG	M2	0.4	45	8	-	2.8	3	2.1	1.6	DIN 371		
TT-M3X0.5-DNCG	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371		
TT-M4X0.7-DNCG	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371		
TT-M5X0.8-DNCG	M5	0.8	70	14	25	6	4	4.9	4.2	DIN 371		•
TT-M6X1-DNCG	M6	1	80	16	30	6	4	4.9	5	DIN 371		•
TT-M8X1.25-DNCG	M8	1.25	90	18	35	8	4	6.2	6.8	DIN 371		•
TT-M10X1.5-DNCG	M10	1.5	100	20	39	10	4	8	8.5	DIN 371		•
TT-M12X1.75-DNCG	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376		
TT-M14X2-DNCG	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376		
TT-M16X2-DNCG	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376		
TT-M18X2.5-DNCG	M18	2.5	125	30	-	14	4	11	15.5	DIN 376		
TT-M20X2.5-DNCG	M20	2.5	140	30	-	16	4	12	17.5	DIN 376		

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	NB060	AB060
TT-M2X0.4-DNCG	M2	.400	1.772	.315	-	.110	3	.083	.06	DIN 371		
TT-M3X0.5-DNCG	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371		
TT-M4X0.7-DNCG	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371		
TT-M5X0.8-DNCG	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	4	.193	.17	DIN 371		•
TT-M6X1-DNCG	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	4	.193	.20	DIN 371		•
TT-M8X1.25-DNCG	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	4	.244	.27	DIN 371		•
TT-M10X1.5-DNCG	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	4	.315	.33	DIN 371		•
TT-M12X1.75-DNCG	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376		
TT-M14X2-DNCG	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376		
TT-M16X2-DNCG	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376		
TT-M18X2.5-DNCG	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	4	.433	.61	DIN 376		
TT-M20X2.5-DNCG	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	4	.472	.69	DIN 376		

- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

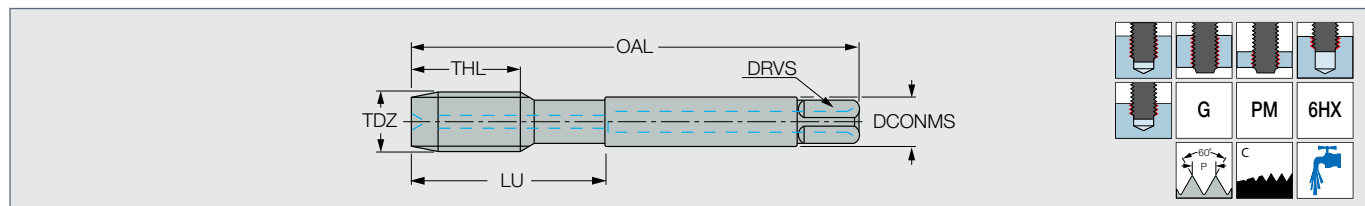
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TT-M-DCCG

DIN 13 PM 机用直槽丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铸铁



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	CSP ⁽⁴⁾	标准	AB060
TT-M6X1-DCCG	M6	1	80	16	30	6	4	4.9	5	1	DIN 371	
TT-M8X1.25-DCCG	M8	1.25	90	18	35	8	4	6.2	6.8	1	DIN 371	
TT-M10X1.5-DCCG	M10	1.5	100	20	39	10	4	8	8.5	1	DIN 371	
TT-M12X1.75-DCCG	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	1	DIN 376	
TT-M14X2-DCCG	M14	2	110	26	-	12	4	9	14.11	1	DIN 376	
TT-M16X2-DCCG	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	1	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	CSP ⁽⁴⁾	标准	AB060
TT-M6X1-DCCG	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	4	.193	.20	1	DIN 371	
TT-M8X1.25-DCCG	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	4	.244	.27	1	DIN 371	
TT-M10X1.5-DCCG	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	4	.315	.33	1	DIN 371	
TT-M12X1.75-DCCG	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	1	DIN 376	
TT-M14X2-DCCG	M14	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.56	1	DIN 376	
TT-M16X2-DCCG	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	1	DIN 376	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

(2) 容屑槽

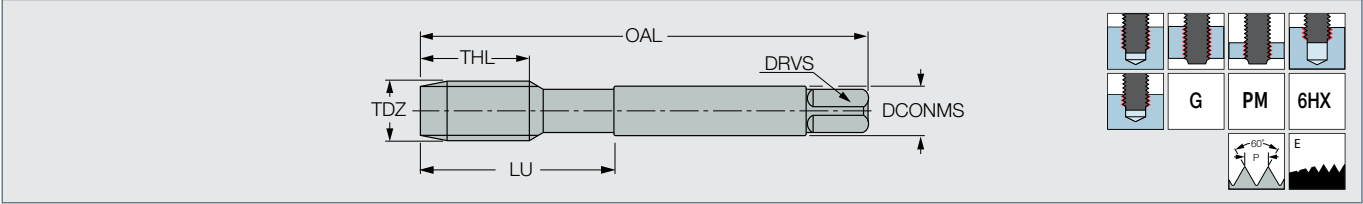
(3) 扭矩扳手方头尺寸

(4) 0 - 无内冷孔, 1 - 有内冷孔

•: 阵容

TT-M-DNEG

DIN 13 PM 机用直槽丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹, 用于铸铁



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB060
TT-M4X0.7-DNEG	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	
TT-M5X0.8-DNEG	M5	0.8	70	14	25	6	4	4.9	4.2	DIN 371	
TT-M6X1-DNEG	M6	1	80	16	30	6	4	4.9	5	DIN 371	
TT-M8X1.25-DNEG	M8	1.25	90	18	35	8	4	6.2	6.8	DIN 371	
TT-M10X1.5-DNEG	M10	1.5	100	20	39	10	4	8	8.5	DIN 371	
TT-M12X1.75-DNEG	M12	1.75	110	22	-	9	4	7	10.2	DIN 376	
TT-M14X2-DNEG	M14	2	110	24	-	11	4	9	12	DIN 376	
TT-M16X2-DNEG	M16	2	110	26	-	12	4	9	14	DIN 376	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB060
TT-M4X0.7-DNEG	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	
TT-M5X0.8-DNEG	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	4	.193	.17	DIN 371	
TT-M6X1-DNEG	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	4	.193	.20	DIN 371	
TT-M8X1.25-DNEG	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	4	.244	.27	DIN 371	
TT-M10X1.5-DNEG	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	4	.315	.33	DIN 371	
TT-M12X1.75-DNEG	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	4	.276	.40	DIN 376	
TT-M14X2-DNEG	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	4	.354	.47	DIN 376	
TT-M16X2-DNEG	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	4	.354	.55	DIN 376	

- 使用指南及切削条件参见第38-59页
- 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

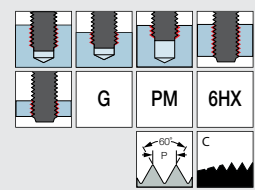
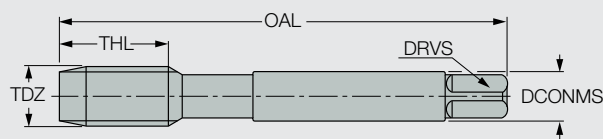
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TT-MF-DNCG

DIN 13 PM 机用直槽丝锥 - ISO 公制细牙螺纹, 用于铸铁



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB060
TT-MF8X1-DNCG	MF8	1	90	15	6	4	4.9	7	DIN 374	
TT-MF10X1.25-DNCG	MF10	1.25	100	18	7	4	5.5	8.8	DIN 374	
TT-MF10X1-DNCG	MF10	1	90	18	7	4	5.5	9	DIN 374	
TT-MF12X1.5-DNCG	MF12	1.5	100	18	9	4	7	10.5	DIN 374	
TT-MF12X1.25-DNCG	MF12	1.25	100	18	9	4	7	10.8	DIN 374	
TT-MF12X1-DNCG	MF12	1	100	18	9	4	7	11	DIN 374	
TT-MF14X1.5-DNCG	MF14	1.5	100	18	11	4	9	12.5	DIN 374	
TT-MF14X1.25-DNCG	MF14	1.25	100	18	11	4	9	12.8	DIN 374	
TT-MF14X1-DNCG	MF14	1	100	18	11	4	9	13	DIN 374	
TT-MF16X1.5-DNCG	MF16	1.5	100	18	12	4	9	14.5	DIN 374	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	AB060
TT-MF8X1-DNCG	MF8	1.000	3.543	.591	.236	4	.193	.28	DIN 374	
TT-MF10X1.25-DNCG	MF10	1.250	3.937	.709	.276	4	.217	.35	DIN 374	
TT-MF10X1-DNCG	MF10	1.000	3.543	.709	.276	4	.217	.35	DIN 374	
TT-MF12X1.25-DNCG	MF12	1.500	3.937	.709	.354	4	.276	.41	DIN 374	
TT-MF12X1-DNCG	MF12	1.250	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374	
TT-MF12X1.5-DNCG	MF12	1.000	3.937	.709	.354	4	.276	.43	DIN 374	
TT-MF14X1-DNCG	MF14	1.500	3.937	.709	.433	4	.354	.49	DIN 374	
TT-MF14X1.25-DNCG	MF14	1.250	3.937	.709	.433	4	.354	.50	DIN 374	
TT-MF14X1.5-DNCG	MF14	1.000	3.937	.709	.433	4	.354	.51	DIN 374	
TT-MF16X1.5-DNCG	MF16	1.500	3.937	.709	.472	4	.354	.57	DIN 374	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

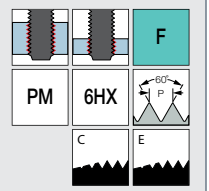
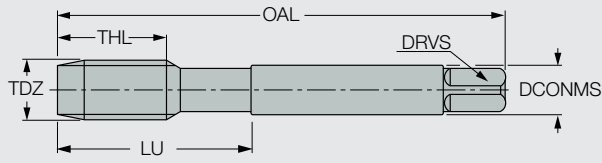
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TF-M-DNCF/DNEF

DIN 13 PM 机用挤压丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹



高韧性 1 高硬度

公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB060	GB060
TF-M3X0.5-DNCF	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	-	-
TF-M3X0.5-DNEF	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	-	-
TF-M4X0.7-DNCF	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	-	-
TF-M4X0.7-DNEF	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	-	-
TF-M5X0.8-DNCF	M5	0.8	70	14	25	6	5	4.9	4.2	DIN 371	-	-
TF-M5X0.8-DNEF	M5	0.8	70	14	25	6	5	4.9	4.2	DIN 371	-	-
TF-M6X1-DNCF	M6	1	80	16	30	6	5	4.9	5	DIN 371	-	-
TF-M6X1-DNEF	M6	1	80	16	30	6	5	4.9	5	DIN 371	-	-
TF-M8X1.25-DNCF	M8	1.25	90	18	35	8	5	6.2	6.8	DIN 371	-	-
TF-M8X1.25-DNEF	M8	1.25	90	18	35	8	5	6.2	6.8	DIN 371	-	-
TF-M10X1.5-DNCF	M10	1.5	100	20	39	10	5	8	8.5	DIN 371	-	-
TF-M10X1.5-DNEF	M10	1.5	100	20	39	10	5	8	8.5	DIN 371	-	-
TF-M12X1.75-DNCF	M12	1.75	110	22	-	9	6	7	10.2	DIN 376	-	-
TF-M12X1.75-DNEF	M12	1.75	110	22	-	9	6	7	10.2	DIN 376	-	-
TF-M14X2-DNCF	M14	2	110	24	-	11	6	9	12	DIN 376	-	-
TF-M14X2-DNEF	M14	2	110	24	-	11	6	9	12	DIN 376	-	-
TF-M16X2-DNCF	M16	2	110	26	-	12	6	9	14	DIN 376	-	-
TF-M16X2-DNEF	M16	2	110	26	-	12	6	9	14	DIN 376	-	-
TF-M18X2.5-DNCF	M18	2.5	125	30	-	14	6	11	15.5	DIN 376	-	-
TF-M20X2.5-DNCF	M20	2.5	140	30	-	16	6	12	17.5	DIN 376	-	-

高韧性 1 高硬度

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB060	GB060
TF-M3X0.5-DNCF	M3	0.5	2.205	0.394	0.71	0.138	3	0.106	0.1	DIN 371	-	-
TF-M3X0.5-DNEF	M3	0.5	2.205	0.394	0.71	0.138	3	0.106	0.1	DIN 371	-	-
TF-M4X0.7-DNCF	M4	0.7	2.48	0.472	0.83	0.177	3	0.134	0.13	DIN 371	-	-
TF-M4X0.7-DNEF	M4	0.7	2.48	0.472	0.83	0.177	3	0.134	0.13	DIN 371	-	-
TF-M5X0.8-DNCF	M5	0.8	2.756	0.551	0.98	0.236	5	0.193	0.17	DIN 371	-	-
TF-M5X0.8-DNEF	M5	0.8	2.756	0.551	0.98	0.236	5	0.193	0.17	DIN 371	-	-
TF-M6X1-DNCF	M6	1	3.15	0.63	1.18	0.236	5	0.193	0.2	DIN 371	-	-
TF-M6X1-DNEF	M6	1	3.15	0.63	1.18	0.236	5	0.193	0.2	DIN 371	-	-
TF-M8X1.25-DNCF	M8	1.25	3.543	0.709	1.38	0.315	5	0.244	0.27	DIN 371	-	-
TF-M8X1.25-DNEF	M8	1.25	3.543	0.709	1.38	0.315	5	0.244	0.27	DIN 371	-	-
TF-M10X1.5-DNCF	M10	1.5	3.937	0.787	1.54	0.394	5	0.315	0.33	DIN 371	-	-
TF-M10X1.5-DNEF	M10	1.5	3.937	0.787	1.54	0.394	5	0.315	0.33	DIN 371	-	-
TF-M12X1.75-DNCF	M12	1.75	4.331	0.866	-	0.354	6	0.276	0.4	DIN 376	-	-
TF-M12X1.75-DNEF	M12	1.75	4.331	0.866	-	0.354	6	0.276	0.4	DIN 376	-	-
TF-M14X2-DNCF	M14	2	4.331	0.945	-	0.433	6	0.354	0.47	DIN 376	-	-
TF-M14X2-DNEF	M14	2	4.331	0.945	-	0.433	6	0.354	0.47	DIN 376	-	-
TF-M16X2-DNCF	M16	2	4.331	1.024	-	0.472	6	0.354	0.55	DIN 376	-	-
TF-M16X2-DNEF	M16	2	4.331	1.024	-	0.472	6	0.354	0.55	DIN 376	-	-
TF-M18X2.5-DNCF	M18	2.5	4.921	1.181	-	0.551	6	0.433	0.61	DIN 376	-	-
TF-M20X2.5-DNCF	M20	2.5	5.512	1.181	-	0.63	6	0.472	0.69	DIN 376	-	-

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

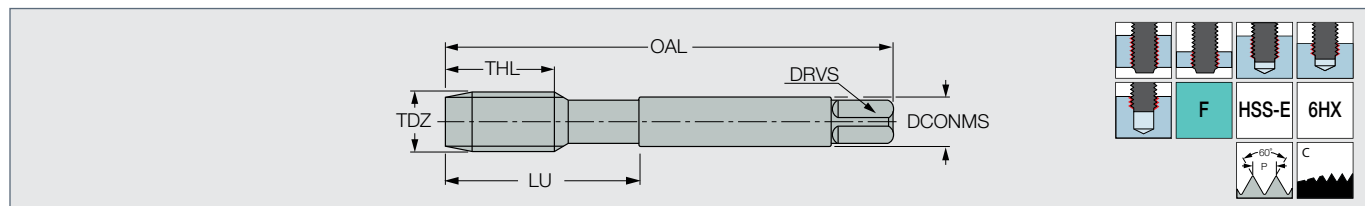
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

• 阵容

TF-M-DNCF

DIN 13 HSSE 5%钴 机用挤压丝锥 - ISO 公制粗牙螺纹



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB070
TF-M3X0.5-DNCF	M3	0.5	56	10	18	3.5	3	2.7	2.5	DIN 371	•
TF-M4X0.7-DNCF	M4	0.7	63	12	21	4.5	3	3.4	3.3	DIN 371	•
TF-M5X0.8-DNCF	M5	0.8	70	14	25	6	5	4.9	4.2	DIN 371	•
TF-M6X1-DNCF	M6	1	80	16	30	6	5	4.9	5	DIN 371	•
TF-M8X1.25-DNCF	M8	1.25	90	18	35	8	5	6.2	6.8	DIN 371	•
TF-M10X1.5-DNCF	M10	1.5	100	20	39	10	5	8	8.5	DIN 371	•
TF-M12X1.75-DNCF	M12	1.75	110	22	-	9	6	7	10.2	DIN 376	•
TF-M14X2-DNCF	M14	2	110	24	-	11	6	9	12	DIN 376	•
TF-M16X2-DNCF	M16	2	110	26	-	12	6	9	14	DIN 376	•
TF-M18X2.5-DNCF	M18	2.5	125	30	-	14	6	11	15.5	DIN 376	•
TF-M20X2.5-DNCF	M20	2.5	140	30	-	16	6	12	17.5	DIN 376	•

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB070
TF-M3X0.5-DNCF	M3	.500	2.205	.394	.71	.138	3	.106	.10	DIN 371	•
TF-M4X0.7-DNCF	M4	.700	2.480	.472	.83	.177	3	.134	.13	DIN 371	•
TF-M5X0.8-DNCF	M5	.800	2.756	.551	.98	.236	5	.193	.17	DIN 371	•
TF-M6X1-DNCF	M6	1.000	3.150	.630	1.18	.236	5	.193	.20	DIN 371	•
TF-M8X1.25-DNCF	M8	1.250	3.543	.709	1.38	.315	5	.244	.27	DIN 371	•
TF-M10X1.5-DNCF	M10	1.500	3.937	.787	1.54	.394	5	.315	.33	DIN 371	•
TF-M12X1.75-DNCF	M12	1.750	4.331	.866	-	.354	6	.276	.40	DIN 376	•
TF-M14X2-DNCF	M14	2.000	4.331	.945	-	.433	6	.354	.47	DIN 376	•
TF-M16X2-DNCF	M16	2.000	4.331	1.024	-	.472	6	.354	.55	DIN 376	•
TF-M18X2.5-DNCF	M18	2.500	4.921	1.181	-	.551	6	.433	.61	DIN 376	•
TF-M20X2.5-DNCF	M20	2.500	5.512	1.181	-	.630	6	.472	.69	DIN 376	•

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

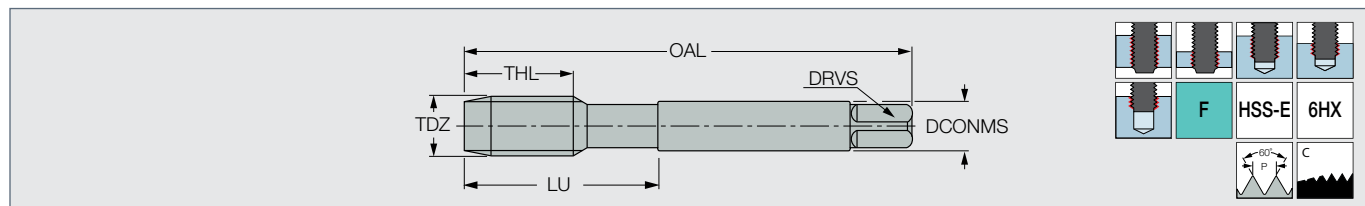
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TF-MF-DNCF

DIN 13 HSSE 5%钴 机用挤压丝锥 - ISO 公制细牙螺纹



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB070
TF-MF8X1-DNCF	MF8	1	90	15	-	6	5	4.9	7	DIN 374	
TF-MF10X1-DNCF	MF10	1	90	18	-	7	5	5.5	9	DIN 374	•
TF-MF10X1.25-DNCF	MF10	1.25	100	18	-	7	5	5.5	8.8	DIN 374	•
TF-MF12X1-DNCF	MF12	1	100	18	-	9	6	7	11	DIN 374	
TF-MF12X1.25-DNCF	MF12	1.25	100	18	-	9	6	7	10.8	DIN 374	•
TF-MF12X1.5-DNCF	MF12	1.5	100	18	-	9	6	7	10.5	DIN 374	•
TF-MF14X1-DNCF	MF14	1	100	18	-	11	6	9	13	DIN 374	
TF-MF14X1.25-DNCF	MF14	1.25	100	18	-	11	6	9	12.8	DIN 374	•
TF-MF14X1.5-DNCF	MF14	1.5	100	18	-	11	6	9	12.5	DIN 374	•
TF-MF16X1.5-DNCF	MF16	1.5	100	18	-	12	6	9	14.5	DIN 374	•
TF-MF18X1.5-DNCF	MF18	1.5	110	18	-	14	6	11	16.5	DIN 374	
TF-MF20X1.5-DNCF	MF20	1.5	125	18	-	16	6	12	18.5	DIN 374	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	PB070
TF-MF8X1-DNCF	MF8	1.000	3.543	.591	-	.236	5	.193	.28	DIN 374	
TF-MF10X1.25-DNCF	MF10	1.000	3.543	.709	-	.276	5	.217	.35	DIN 374	•
TF-MF10X1-DNCF	MF10	1.250	3.937	.709	-	.276	5	.217	.35	DIN 374	•
TF-MF12X1.5-DNCF	MF12	1.000	3.937	.709	-	.354	6	.276	.43	DIN 374	•
TF-MF12X1-DNCF	MF12	1.250	3.937	.709	-	.354	6	.276	.43	DIN 374	
TF-MF12X1.25-DNCF	MF12	1.500	3.937	.709	-	.354	6	.276	.41	DIN 374	•
TF-MF14X1-DNCF	MF14	1.000	3.937	.709	-	.433	6	.354	.51	DIN 374	
TF-MF14X1.25-DNCF	MF14	1.250	3.937	.709	-	.433	6	.354	.50	DIN 374	•
TF-MF14X1.5-DNCF	MF14	1.500	3.937	.709	-	.433	6	.354	.49	DIN 374	•
TF-MF16X1.5-DNCF	MF16	1.500	3.937	.709	-	.472	6	.354	.57	DIN 374	•
TF-MF18X1.5-DNCF	MF18	1.500	4.331	.709	-	.551	6	.433	.65	DIN 374	
TF-MF20X1.5-DNCF	MF20	1.500	4.921	.709	-	.630	6	.472	.73	DIN 374	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

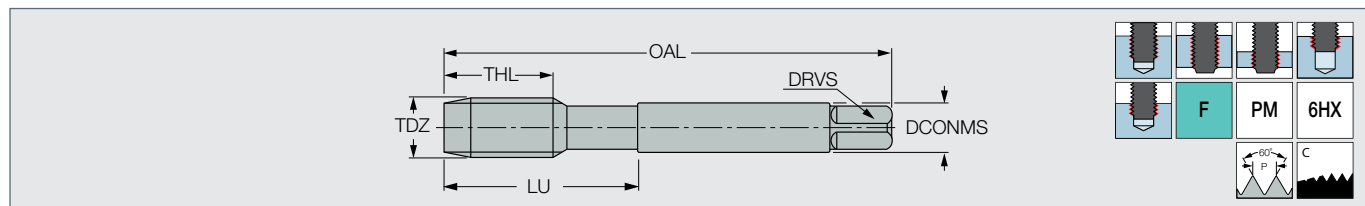
(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

TF-MF-DNCF

DIN 13 PM 机用挤压丝锥 - ISO 公制细牙螺纹.



公制	TDZ	TP ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	GB060
TF-MF8X1-DNCF	MF8	1	90	15	-	6	5	4.9	7	DIN 374	
TF-MF10X1.25-DNCF	MF10	1.25	100	18	-	7	5	5.5	8.8	DIN 374	
TF-MF10X1-DNCF	MF10	1	90	18	-	7	5	5.5	9	DIN 374	
TF-MF12X1.5-DNCF	MF12	1.5	100	18	-	9	6	7	10.5	DIN 374	
TF-MF12X1.25-DNCF	MF12	1.25	100	18	-	9	6	7	10.8	DIN 374	
TF-MF12X1-DNCF	MF12	1	100	18	-	9	6	7	11	DIN 374	
TF-MF14X1.5-DNCF	MF14	1.5	100	18	-	11	6	9	12.5	DIN 374	
TF-MF14X1.25-DNCF	MF14	1.25	100	18	-	11	6	9	12.8	DIN 374	
TF-MF14X1-DNCF	MF14	1	100	18	-	11	6	9	13	DIN 374	
TF-MF16X1.5-DNCF	MF16	1.5	100	18	-	12	6	9	14.5	DIN 374	
TF-MF18X1.5-DNCF	MF18	1.5	110	18	-	14	6	11	16.5	DIN 374	
TF-MF20X1.5-DNCF	MF20	1.5	125	18	-	16	6	12	18.5	DIN 374	

英制	TDZ	TP mm ⁽¹⁾	OAL	THL	LU	DCONMS	NOF ⁽²⁾	DRVS ⁽³⁾	底孔	标准	GB060
TF-MF8X1-DNCF	MF8	1.000	3.543	.591	-	.236	5	.193	.28	DIN 374	
TF-MF10X1-DNCF	MF10	1.250	3.937	.709	-	.276	5	.217	.35	DIN 374	
TF-MF10X1.25-DNCF	MF10	1.000	3.543	.709	-	.276	5	.217	.35	DIN 374	
TF-MF12X1-DNCF	MF12	1.500	3.937	.709	-	.354	6	.276	.41	DIN 374	
TF-MF12X1.25-DNCF	MF12	1.250	3.937	.709	-	.354	6	.276	.43	DIN 374	
TF-MF14X1-DNCF	MF12	1.000	3.937	.709	-	.354	6	.276	.43	DIN 374	
TF-MF14X1.25-DNCF	MF14	1.500	3.937	.709	-	.433	6	.354	.49	DIN 374	
TF-MF18X1.5-DNCF	MF14	1.250	3.937	.709	-	.433	6	.354	.50	DIN 374	
TF-MF20X1.5-DNCF	MF14	1.000	3.937	.709	-	.433	6	.354	.51	DIN 374	
TF-MF16X1.5-DNCF	MF16	1.500	3.937	.709	-	.472	6	.354	.57	DIN 374	
TF-MF14X1.5-DNCF	MF18	1.500	4.331	.709	-	.551	6	.433	.65	DIN 374	
TF-MF12X1.5-DNCF	MF20	1.500	4.921	.709	-	.630	6	.472	.73	DIN 374	

• 使用指南及切削条件参见第38-59页

• 空白项为非常备库存, 接单生产

(1) 螺纹螺距

(2) 容屑槽

(3) 扭矩扳手方头尺寸

•: 阵容

丝锥型号代码说明

孔类型 ⁽⁴⁾					丝锥颜色代码 ⁽¹⁾	
					刀具材质 ⁽¹⁾	
					表面处理/涂层 ⁽²⁾	
					槽向与角度	
					导向刃据DIN 2197 ⁽³⁾ 标准	
					孔类型 ⁽⁴⁾	
材料	条件	抗拉强度 [N/mm ²]	硬度HB	切屑	冷却液	
1	<0.25% C	420	125	极长	T	
2	≥0.25% C	650	190	中	T	
3	<0.55% C	850	250	长	T	
4	≥0.55% C	750	220	长	T	
7	低合金钢和铸钢 (合金元素含量低于5%)	930	275	长	X	
8		1000	300	长	X	
9		1200	350	长	A	
10	高合金钢、铸钢和工具钢	680	200	长	X	
11		1100	325	长	X	
12	不锈钢和铸钢	680	200	中	A	
13		820	240	长	A	
14	不锈钢和铸钢	600	180	长	A	
15	灰铸铁 (gg)	铁素体 / 珠光体	180	极短	X	
16		珠光体 / 马氏体	260	极短	X	
17	球墨铸铁 (ggg)	铁素体	160	短	X	
18		珠光体	250	极短	X	
19	可锻铸铁	铁素体	130	短	X	
20		珠光体	230	短	X	
21	锻造铝合金	不可硬化	60	中	T	
22		可硬化	100	中	T	
23	铸造铝合金	不可硬化	75	短	T	
24		可硬化	90	短	T	
25	>12% 硅	高温	130	短	T	
26	>铅	易切削	110	中/短	T	
27	铜合金	黄铜	90	长	T	
28		电解铜	100	长	T	
29	非金属	热固性塑料, 纤维塑料	70 邵氏硬度 D	短	Z	
31	铁基	退火	200	长	A	
32		硬化	280	长	A	
33	高温合金	退火	250	长	A	
34		硬化	350	长	A	
35		铸造	320	长	A	
36	钛合金	纯钛	400	中/短	A	
37		α+β合金, 硬化	1050	中/短	A	

⁽¹⁾ 见 P 4

⁽²⁾ 见 P 4

⁽³⁾ 见 P 10

⁽⁴⁾ 见 P 6

冷却液

A - 切削油

T - 油性乳

化液

X - 油或乳

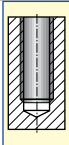
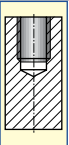
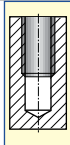
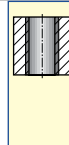
化液

Z - 干切或乳

化液

W ⁽¹⁾	M		M		M		M		M		S		H		N		H		G		F			
HSS	HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E		HSS-E			
-	-		TI		ST		-		TI		ST		-		ST		ST		NI		TI			
-	-		-		-		R40°		R40°		R40°		-		-		R40°		R40°		-		-	
1 2\3	B		B		B		C		C		C		B		B		C		C		C		C	
1-2-3-4-5	4-5		4-5		4-5		1-2-3		1-2-3		1-2-3		4-5		4-5		1-2-3		1-2-3		1-2-3-4-5		1-2-3-4-5	
M/min	M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min		M/min	
	•	10-25	•	15-45	•	8-25	•	20-25	•	15-45	•	8-25	•	20-25	•	15-45	•	8-25	•	20-25	•	15-45	•	8-25
	•	10-20	•	12-40	•	10-35	•	15-20	•	12-40	•	10-35	•	15-20	•	12-40	•	10-35	•	15-20	•	12-40	•	10-35
	•	12-18	•	15-25	•	6-12	•	12-18	•	15-25	•	6-12	•	12-18	•	15-25	•	6-12	•	12-18	•	15-25	•	6-12
	•	12-18	•	15-40	•	6-20	•	12-18	•	15-40	•	6-20	•	12-18	•	15-40	•	6-20	•	12-18	•	15-40	•	6-20
	•	10-15	•	5-25	•	4-10	•	10-15	•	5-25	•	4-10	•	10-15	•	5-25	•	4-10	•	10-15	•	5-25	•	4-10
	•	6-10	•	5-25	•	4-10	•	6-10	•	5-25	•	4-10	•	6-10	•	5-25	•	4-10	•	6-10	•	5-25	•	4-10
	•	3-5	•	5-20	•	3-5	•	3-5	•	5-20	•	3-5	•	3-5	•	5-20	•	3-5	•	3-5	•	5-20	•	3-5
	•	10-15	•	20-30	•	7-12	•	10-15	•	20-30	•	7-12	•	10-15	•	20-30	•	7-12	•	10-15	•	20-30	•	7-12
	•	7-13	•	12-25	•	5-10	•	7-13	•	12-25	•	5-10	•	7-13	•	12-25	•	5-10	•	7-13	•	12-25	•	5-10
	•	5-9	•	8-18	•	1-5	•	5-9	•	8-18	•	1-5	•	5-9	•	8-18	•	1-5	•	5-9	•	8-18	•	1-5
	•	4-6	•	8-15	•	1-5	•	4-6	•	8-15	•	1-5	•	4-6	•	8-15	•	1-5	•	4-6	•	8-15	•	1-5
	•	5-9	•	8-15	•	1-4	•	5-9	•	8-15	•	1-4	•	5-9	•	8-15	•	1-4	•	5-9	•	8-15	•	1-4
	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20
	•	8-12	•	10-40	•	21-31	•	8-12	•	10-40	•	21-31	•	8-12	•	10-40	•	21-31	•	8-12	•	10-40	•	21-31
	•	8-12	•	10-25	•	21-31	•	8-12	•	10-25	•	21-31	•	8-12	•	10-25	•	21-31	•	8-12	•	10-25	•	21-31
	•	8-12	•	10-20	•	21-31	•	8-12	•	10-20	•	21-31	•	8-12	•	10-20	•	21-31	•	8-12	•	10-20	•	21-31
	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20	•	10-15	•	15-45	•	13-20
	•	10-15	•	10-40	•	13-20	•	10-15	•	10-40	•	13-20	•	10-15	•	10-40	•	13-20	•	10-15	•	10-40	•	13-20
	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25
	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25	•	25-35	•	50-70	•	12-25
	•	10-15	•	10-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25
	•	10-15	•	10-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25	•	10-15	•	15-40	•	10-25
	•	10-15	•	10-30	•	10-20	•	10-15	•	15-30	•	10-20	•	10-15	•	15-30	•	10-20	•	10-15	•	15-30	•	10-20
	•	25-35	•	50-70	•	20-40	•	25-35	•	30-65	•	20-40	•	25-35	•	30-65	•	20-40	•	25-35	•	30-65	•	20-40
	•	15-20	•	5-60	•	13-30	•	15-20	•	20-45	•	13-30	•	15-20	•	20-45	•	13-30	•	15-20	•	20-45	•	13-30
	•	15-20	•	5-25	•	10-17	•	15-20	•	15-30	•	10-17	•	15-20	•	15-30	•	10-17	•	15-20	•	15-30	•	10-17
	•	6-10	•	5-25	•	6-13	•	6-10	•	10-20	•	6-13	•	6-10	•	10-20	•	6-13	•	6-10	•	10-20	•	6-13
	•	2-4	•	4-8	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•	
	•	2-4	•	4-8	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•	
	•	2-4	•	4-8	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•	
	•	2-4	•	4-8	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•	
	•	2-4	•	4-8	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•		•	2-4	•	3-7	•	
	•	6-10	•		•		•	6-10	•		•		•	6-10	•		•		•	6-10	•		•	
	•	6-10	•		•		•	6-10	•		•		•	6-10	•		•		•	6-10	•		•	

• 推荐
 •• 适用
 (1) 手用丝锥

材料序号	孔类型 ⁽⁴⁾					丝锥颜色代码 ⁽¹⁾	
						刀具材质 ⁽¹⁾	
						表面处理/涂层 ⁽²⁾	
						槽向与角度	
						导向刃据DIN 2197 ⁽³⁾ 标	
材料		条件	抗拉强度 [ksi]	硬度HB	切屑	冷却液	
1	碳素钢和铸钢, 易切削钢	<0.25% C	退火	61	125	极长	T
2		≥0.25% C	退火	94	190	中	T
3		<0.55% C	淬火和回火	123	250	长	T
4		≥0.55% C	退火	109	220	长	T
7	低合金钢和铸钢 (合金元素含量低于5%)	淬火和回火		135	275	长	X
8				145	300	长	X
9				174	350	长	A
10	高合金钢、铸钢和工具钢	退火	99	200	长	X	
11		淬火和回火	160	325	长	X	
12	不锈钢和铸钢	铁素体/马氏体	99	200	中	A	
13		马氏体	119	240	长	A	
14	不锈钢和铸钢	奥氏体,双相钢	87	180	长	A	
15	灰铸铁 (GG)	铁素体 /珠光体		180	极短	X	
16		珠光体 / 马氏体		260	极短	X	
17	球墨铸铁(GGG)	铁素体		160	短	X	
18		珠光体		250	极短	X	
19	可锻铸铁	铁素体		130	短	X	
20		珠光体		230	短	X	
21	锻造铝合金	不可硬化		60	中	T	
22		可硬化		100	中	T	
23	铸造铝合金	不可硬化		75	短	T	
24		可硬化		90	短	T	
25	≤12% 硅	高温		130	短	T	
26	>12% 硅	易切削		110	中/短	T	
27	铜合金	黄铜		90	长	T	
28		电解铜		100	长	T	
29	非金属	热固性塑料, 纤维塑料		70 邵氏硬度 D	短	Z	
31	高温合金	铁基	退火		200	长	A
32		铁基	硬化		280	长	A
33		镍基或钴基	退火		250	长	A
34			硬化		350	长	A
35			铸造		320	长	A
36	钛合金	纯钛	58	190	中/短	A	
37		α+β合金, 硬化	152	310	中/短	A	

• 推荐

.. 适用

(1) 见 P 4

(2) 见 P 4

(3) 见 P 10

(4) 见 P 6

冷却液

A - 切削油

T - 油性乳化液

X - 油或乳化液

Z - 干切或乳化液

W ⁽¹⁾	M	M	M	M	M	M	S	H	N	H	G	F
HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
-	-	TI	ST	-	TI	ST	ST	-	ST	ST	NI	TI
-	-	-	-	R40°	R40°	R40°	-	-	R40°	R40°	-	-
1 2 3	B	B	B	C	C	C	B	B	C	C	C	C
1-2-3-4-5	4-5	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	1-2-3	4-5	4-5	1-2-3	1-2-3	1-2-3-4-5	1-2-3-4-5

SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM	SFM
• 35-80	• 15-150	• 25-80	• 65-80	• 50-150	• 25-80	• 65-80	• 25-80	• 65-80	• 25-80	• 65-80	• 65-80	• 65-195
• 35-65	• 40-130	• 35-115	• 60-65	• 40-130	• 35-115	• 50-65	• 35-115	• 50-65	• 35-115	• 50-65	• 50-65	• 65-195
• 40-60	• 50-80	• 20-40	• 40-60	• 50-80	• 20-40	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 55-180
• 40-60	• 50-130	• 20-65	• 40-60	• 50-130	• 15-35	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 40-60	• 55-180
• 35-50	• 15-80	• 15-35	• 35-50	• 15-80	• 15-35	• 35-50	• 15-35	• 35-50	• 15-35	• 35-50	• 35-50	• 35-50
• 20-35	• 15-80	• 15-35	• 20-35	• 15-80	• 15-35	• 20-35	• 15-35	• 20-35	• 15-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35
• 10-15	• 15-65	• 10-15	• 10-15	• 15-65	• 10-15	• 10-15	• 10-15	• 10-15	• 10-15	• 10-15	• 10-15	• 10-15
• 35-50	• 65-100	• 25-40	• 35-50	• 65-100	• 25-40	• 35-50	• 65-100	• 25-40	• 35-50	• 65-100	• 25-40	• 35-100
• 25-45	• 40-80	• 15-35	• 25-45	• 40-80	• 15-35	• 25-45	• 40-80	• 15-35	• 25-45	• 40-80	• 15-35	• 25-45
• 15-30	• 25-60	• 5-15	• 15-30	• 5-35	• 5-16	• 5-35	• 5-35	• 15-30	• 15-30	• 15-30	• 15-30	• 25-50
• 15-20	• 25-50	• 5-15	• 15-20	• 5-35	• 5-16	• 5-35	• 5-35	• 15-20	• 15-20	• 15-20	• 15-20	• 15-20
• 15-30	• 25-50	• 5-15	• 15-30	• 5-35	• 5-15	• 5-35	• 5-35	• 15-30	• 15-30	• 15-30	• 15-30	• 15-30
• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-100
• 25-40	• 35-130	• 70-100	• 25-40	• 35-130	• 70-100	• 25-40	• 35-130	• 70-100	• 25-40	• 35-130	• 70-100	• 25-40
• 25-40	• 35-80	• 70-100	• 25-40	• 35-80	• 70-100	• 25-40	• 35-80	• 70-100	• 25-40	• 35-80	• 70-100	• 25-40
• 25-40	• 35-65	• 70-100	• 25-40	• 35-65	• 70-100	• 25-40	• 35-65	• 70-100	• 25-40	• 35-65	• 70-100	• 25-40
• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-50	• 50-150	• 45-65	• 35-150
• 35-50	• 35-130	• 45-65	• 35-50	• 35-130	• 45-65	• 35-50	• 35-130	• 45-65	• 35-50	• 35-130	• 45-65	• 35-130
• 80-115	• 165-230	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115
• 80-115	• 165-230	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115	• 100-195	• 40-80	• 80-115
• 35-50	• 35-130	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50
• 35-50	• 35-100	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50	• 50-130	• 35-80	• 35-50
• 35-50	• 35-100	• 35-65	• 35-50	• 50-100	• 35-65	• 35-50	• 50-100	• 35-65	• 35-50	• 50-100	• 35-65	• 35-50
• 80-115	• 165-230	• 65-130	• 80-115	• 100-215	• 65-130	• 80-115	• 100-215	• 65-130	• 80-115	• 100-215	• 65-130	• 80-115
• 50-65	• 15-195	• 45-100	• 50-65	• 65-150	• 45-100	• 50-65	• 65-150	• 45-100	• 50-65	• 65-150	• 45-100	• 50-65
• 50-65	• 15-80	• 35-55	• 50-65	• 50-100	• 35-55	• 50-65	• 50-100	• 35-55	• 50-65	• 50-100	• 35-55	• 50-65
• 20-35	• 15-80	• 25-45	• 20-35	• 35-65	• 20-45	• 20-35	• 35-65	• 20-45	• 20-35	• 35-65	• 20-45	• 20-35
• 5-15	• 15-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15
• 5-15	• 15-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15
• 5-15	• 15-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15
• 5-15	• 15-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15	• 10-25	• 5-15
• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35
• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35	• 20-35

- 推荐
- 适用
- (1) 用手丝锥

切削丝锥的预钻孔尺寸

ISO 公制粗牙螺纹			推荐预钻孔的钻头		ISO 公制粗牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
M	螺距 mm	推荐预钻孔尺寸 mm	系列	型号	MF	螺距 mm	推荐预钻孔尺寸 mm	系列	型号
2	0.4	1.6	DSM (硬质合金钻头)	DSM0160G05 YH170	2.5	0.35	2.15	DSM (硬质合金钻头)	DSM0215G05 YH180
2.2	0.45	1.75		DSM0175G05 YH170	3	0.35	2.65		DSM0265G05 YH180
2.3	0.4	1.9		DSM0190G05 YH170	3.5	0.35	3.15	DSW (硬质合金钻头)	DSW032-023-06DI5 AH725
2.5	0.45	2.05		DSM0205G05 YH180	4	0.5	3.5		DSW035-023-06DI5 AH725
2.6	0.45	2.1		DSM0210G05 YH180	4.5	0.5	4		DSW040-029-06DI5 AH725
3	0.5	2.5		DSM0250G05 YH180	5	0.5	4.5		DSW045-029-06DI5 AH725
3.5	0.6	2.9		DSM0290G05 YH180	5.5	0.5	5		DSW050-035-06DI5 AH725
4	0.7	3.3		DSW033-023-06DI5 AH725	6	0.75	5.2		DSW052-035-06DI5 AH725
4.5	0.75	3.7		DSW037-023-06DI5 AH725	7	0.75	6.2		DSW062-043-08DI5 AH725
5	0.8	4.2		DSW042-029-06DI5 AH725	8	0.75	7.2		DSW072-043-08DI5 AH725
6	1	5		DSW050-035-06DI5 AH725	8	1	7		DSW070-043-08DI5 AH725
7	1	6		DSW060-035-06DI5 AH725	9	0.75	8.2		DSW082-049-10DI5 AH725
8	1.25	6.8	DSW (硬质合金钻头)	DSW068-043-08DI5 AH725	9	1	8		DSW080-043-08DI5 AH725
9	1.25	7.8		DSW078-043-08DI5 AH725	10	0.75	9.2		DSW092-049-10DI5 AH725
10	1.5	8.5		DSW085-049-10DI5 AH725	10	1	9		DSW090-049-10DI5 AH725
11	1.5	9.5		DSW095-049-10DI5 AH725	10	1.25	8.8		DSW088-049-10DI5 AH725
12	1.75	10.2	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP102 AH9130 TID100F16-3 / TID100L25A90M10	11	0.75	10.2	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP102 AH9130 TID100F16-3 / TID100L25A90M10
14	2	12		DMP120 AH9130 TID120F16-3 / TID120L25A90M10	11	1	10		DMP100 AH9130 TID100F16-3 / TID100L25A90M10
16	2	14		DMP140 AH9130 TID140F16-3 / TID140L25A90M12	12	1	11		DMP110 AH9130 TID110F16-3
18	2.5	15.5		DMP155 AH9130 TID150F20-3 / TID150L25A90M12	12	1.25	10.8		DMP108 AH9130 TID105F16-3 / TID105L25A90M10
20	2.5	17.5		DMP175 AH9130 TID170F20-3	12	1.5	10.5		DMP105 AH9130 TID105F16-3 / TID105L25A90M10
22	2.5	19.5		DMP195 AH9130 TID190F25-3	14	1	13		DMP130 AH9130 TID130F16-3
24	3	21		DMP210 AH9130 TID210***	14	1.25	12.8		DMP128 AH9130 TID125F16-3 / TID125L25A90M10
27	3	24		DMP240 AH9130 TID210F25-3	14	1.5	12.5		DMP125 AH9130 TID125F16-3 / TID125L25A90M10
30	3.5	26.5	DrillForceMeister (可换钻尖式钻头)	SMP265 AH9130 TIS260F32-3	15	1	14		DMP140 AH9130 TID140F12-3 / TID140L25A90M12
					15	1.5	13.5		DMP135 AH9130 TID135F16-3
					16	1	15		DMP150 AH9130 TID150F20-3 / TID150L25A90M12
					16	1.5	14.5		DMP145 AH9130 TID145F16-3 / TID145L25A90M12
					17	1	16		DMP160 AH9130 TID160F20-3 / TID160L25A90M12
					17	1.5	15.5		DMP155 AH9130 TID150F20-3 / TID150L25A90M12
					18	1	17		DMP170 AH9130 TID170F20-3

除推荐刀具外, 我们还提供多种直径和长度的产品系列。详情请参阅各系列目录。



DSMDSWDrillMeisterDrillForceMeister

切削丝锥的预钻孔尺寸

ISO 公制粗牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
MF	螺距 mm	推荐预钻孔尺寸 mm	系列	型号
18	1.5	16.5	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP165 AH9130 TID160F20-3 / TID160L25A90M12
18	2	16		DMP160 HA9130 TID160F20-3 / TID160L25A90M12
20	1	19		DMP190 AH9130 TID190F25-3
20	1.5	18.5		DMP185 AH9130 TID180F25-3
20	2	18		DMP180 AH9130 TID180F25-3
22	1	21		DMP210 AH9130 TID210F25-3
22	1.5	20.5		DMP205 AH9130 TID200F25-3
22	2	20		DMP200 AH9130 TID200F25-3
24	1	23		DMP230 AH9130 TID230F32-3
24	1.5	22.5		DMP225 AH9130 TID220F25-3
24	2	22		DMP220 AH9130 TID220F25-3
25	1	24		DMP240 AH9130 TID240F32-3
25	1.5	23.5		DMP235 AH9130 TID230F32-3
25	2	23		DMP230 AH9130 TID230F32-3
26	1.5	24.5		DMP245 AH9130 TID240F32-3
27	1	26	DrillForceMeister (可换钻尖式钻头)	SMP260 AH9130 TIS260F32-3
27	1.5	25.5	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP255 AH9130 TID250F32-3
27	2	25		DMP250 AH9130 TID250F32-3
28	1	27	DrillForceMeister (可换钻尖式钻头)	SMP270 AH9130 TIS270F32-3
28	1.5	26.5		SMP265 AH9130 TIS260F32-3
28	2	26		SMP260 AH9130 TIS260F32-3
30	1	29		SMP290 AH9130 TIS290F32-3
30	1.5	28.5		-
30	2	28		SMP280 AH9130 TIS280F32-3
30	3	27		SMP270 AH9130 TIS270F32-3

除推荐刀具外, 我们还提供多种直径和长度
的产品系列。详情请参阅各系列目录。



DSM



DSW



DrillMeister

美制统一标准粗牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
UNC	T.P.I.	钻头尺寸 mm	系列	型号
#4	40	2.3	DSM (硬质合金钻头)	DSM0230G05 YH180
#5	40	2.6		DSM0260G05 YH180
#6	32	2.85		DSM0285G05 YH180
#8	32	3.5	DSW (硬质合金钻头)	DSW035-023-06DI5 AH725
#10	24	3.9		DSW039-029-06DI5 AH725
#12	24	4.5		DSW045-029-06DI5 AH725
1/4"	20	5.2		DSW052-035-06DI5 AH725
5/16"	18	6.6		DSW066-043-08DI5 AH725
3/8"	16	8		DSW080-043-08DI5 AH725
7/16"	14	9.4		DSW094-049-10DI5 AH725
1/2"	13	10.75	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP108 AH9130 TID105F16-3 / TID105L25A90M10
9/16"	12	12.25		DMP122 AH9130 TID120F16-3 / TID120L25A90M10
5/8"	11	13.5		DMP135 AH9130 TID135F16-3
3/4"	10	16.5		DMP165 AH9130 TID160F20-3 / TID160L25A90M12
7/8"	9	19.5		DMP195 AH9130 TID190F25-3
1"	8	22.25		DMP222 AH9130 TID220F25-3

美制统一标准细牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
UNF	T.P.I.	钻头尺寸 mm	系列	型号
#4	48	2.4	DSM (硬质合金钻头)	DSM0240G05 YH180
#5	44	2.7		DSM0270G05 YH180
#6	40	3		DSW030-023-06DI5 AH725
#8	36	3.5	DSW (硬质合金钻头)	DSW035-023-06DI5 AH725
#10	32	4.1		DSW041-029-06DI5 AH725
#12	28	4.7		DSW047-029-06DI5 AH725
1/4"	28	5.5		DSW055-035-06DI5 AH725
5/16"	24	6.9		DSW069-043-08DI5 AH725
3/8"	24	8.5		DSW085-049-10DI5 AH725
7/16"	20	9.9		DSW099-049-10DI5 AH725
1/2"	20	11.5	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DMP115 AH9130 TID115F16-3
9/16"	18	12.9		DMP129 AH9130 TID125F16-3 / TID125L25A90M10
5/8"	18	14.5		DMP145 AH9130 TID145F16-3 / TID145L25A90M12
3/4"	16	17.5		DMP175 AH9130 TID170F20-3
7/8"	14	20.5		DMP205 AH9130 TID200F25-3
1"	12	23.25		DMP233 AH9130 TID230F32-3

挤压丝锥的预钻孔尺寸

ISO 公制粗牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
M	螺距 mm	推荐预钻孔尺寸 mm	系列	型号
3	0.5	2.8	DSM (硬质合金钻头)	DSM0280G05 YH180
3.5	0.6	3.25	DSW (硬质合金钻头)	-
4	0.7	3.7		DSW037-023-06DI5 AH725
4.5	0.75	4.2		DSW042-029-06DI5 AH725
5	0.8	4.65		-
6	1	5.55		-
7	1	6.55		-
8	1.25	6.6		DSW066-043-08DI5 AH725
9	1.25	7.45		-
10	1.5	8.45		-
11	1.5	9.35		-
12	1.75	11.25	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	-
14	2	13.1		DMP131 AH9130 TID130F16-3
16	2	15.1		TID150F20-3 / TID150L25A90M12
18	2.5	16.85		-
20	2.5	18.85		-

ISO 公制细牙螺纹			推荐预钻孔的钻头	
MF	螺距 mm	推荐预钻孔尺寸 mm	系列	型号
3	0.35	2.88	DSM (硬质合金钻头)	-
3.5	0.35	3.38	DSW (硬质合金钻头)	-
4	0.5	3.8		DSW038-029-06DI5 AH725
5	0.5	4.8		DSW048-035-06DI5 AH725
6	0.5	5.8		DSW058-035-06DI5 AH725
6	0.75	5.7		DSW057-035-06DI5 AH725
7	0.75	6.7		DSW067-043-08DI5 AH725
8	0.75	7.7		DSW077-043-08DI5 AH725
8	1	7.6		DSW076-043-08DI5 AH725
9	0.75	8.7		DSW087-049-10DI5 AH725
9	1	8.6		DSW086-049-10DI5 AH725
10	0.75	9.7	DrillMeister (可换钻尖式钻头)	DSW097-049-10DI5 AH725
10	1	9.6		DSW096-049-10DI5 AH725
10	1.25	9.45		-
11	1	10.6		DMP106 AH9130 TID105F16-3 / TID105L25A90M10
12	1	11.6		DMP116 AH9130 TID115F16-3
12	1.25	11.45		-
12	1.5	11.35		-
14	1	13.6		DMP136 AH9130 TID135F16-3
14	1.25	13.45		-
14	1.5	13.35		-
15	1	14.6		DMP146 AH9130 TID145F16-3 / TID145L25A90M12
15	1.5	14.35		-
16	1	15.6		DMP156 AH9130 TID150F20-3 / TID150L25A90M12
16	1.5	15.35		-
18	4	17.6		DMP176 AH9130 TID170F20-3
18	1.5	17.35		-
18	2	17.1		DMP171 AH9130 TID170F20-3
20	1	19.6		DMP196 AH9130 TID190F25-3
20	1.5	19.35		-
20	2	19.1		DMP191 AH9130 TID190F25-3

除推荐刀具外,我们还提供多种直径和长度的产品系列。详情请参阅各系列目录。



DSM



DSW



DrillMeister

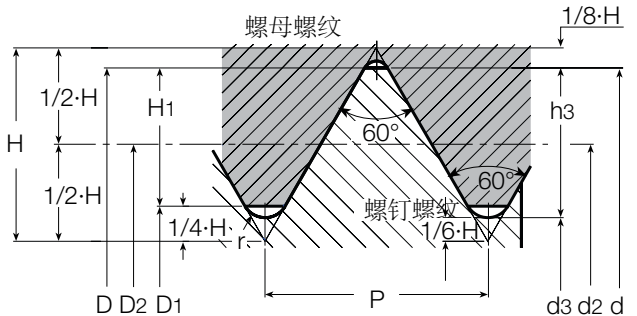
ISO 公制螺纹标称尺寸, 依据UNI 4535-64标准

ISO 6H 螺母螺纹的中径公差极限尺寸								粗牙螺纹尺寸 (mm)			
								$H = 0.86603P$ $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$ $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$ $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$ $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$ $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$			
公称直径 d=D	螺距 P	中径 D2=D2	小径		螺纹深度		半径 r	丝锥中径公差 6H D2		丝锥中径公差 6H	
			螺钉 D3	螺母 D1	螺钉 H3	螺母 H1		最小	最大	最小	最大
M1.6	0.35	1.373	1.171	1.221	0.215	0.189	0.051	1.393	1.407	1.373	1.458
M1.8	0.35	1.573	1.371	1.421	0.215	0.189	0.051	1.593	1.607	1.573	1.658
M2	0.4	1.740	1.509	1.567	0.245	0.217	0.058	1.761	1.776	1.740	1.830
M2.2	0.45	1.908	1.648	1.713	0.276	0.244	0.065	1.931	1.946	1.908	2.003
M2.5	0.45	2.208	1.948	2.013	0.276	0.244	0.065	2.231	2.246	2.208	2.303
M3	0.5	2.675	2.387	2.459	0.307	0.271	0.072	2.699	2.715	2.675	2.775
M3.5	0.6	3.110	2.764	2.850	0.368	0.325	0.087	3.137	3.155	3.110	3.222
M4	0.7	3.545	3.141	3.242	0.429	0.379	0.101	3.574	3.593	3.545	3.663
M4.5	0.75	4.013	3.580	3.688	0.460	0.406	0.108	4.042	4.061	4.013	4.131
M5	0.8	4.480	4.019	4.134	0.491	0.433	0.115	4.510	4.530	4.480	4.605
M6	1	5.350	4.773	4.917	0.613	0.541	0.144	5.385	5.409	5.350	5.500
M7	1	6.350	5.773	5.917	0.613	0.541	0.144	6.385	6.409	6.350	6.500
M8	1.25	7.188	6.466	6.647	0.767	0.677	0.180	7.226	7.251	7.188	7.348
M9	1.25	8.188	7.466	7.647	0.767	0.677	0.180	8.226	8.251	8.188	8.348
M10	1.5	9.026	8.160	8.376	0.920	0.812	0.217	9.068	9.096	9.026	9.206
M11	1.5	10.026	9.160	9.376	0.920	0.812	0.217	10.068	10.096	10.026	10.206
M12	1.75	10.863	9.853	10.106	1.074	0.947	0.253	10.911	10.943	10.863	11.063
M14	2	12.701	11.546	11.835	1.227	1.083	0.289	12.752	12.786	12.701	12.913
M16	2	14.701	13.546	13.835	1.227	1.083	0.289	14.752	14.786	14.701	14.913
M18	2.5	16.376	14.933	15.294	1.534	1.353	0.361	16.430	16.466	16.376	16.600
M20	2.5	18.376	16.933	17.294	1.534	1.353	0.361	18.430	18.466	18.376	18.600
M22	2.5	20.376	18.933	19.294	1.534	1.353	0.361	20.430	20.466	20.376	20.600
M24	3	22.051	20.319	20.752	1.840	1.624	0.433	22.115	22.157	22.051	22.316
M27	3	25.051	23.319	23.752	1.840	1.624	0.433	25.115	25.157	25.051	25.316
M30	3.5	27.727	25.706	26.211	2.147	1.894	0.505	27.794	27.839	27.727	28.007
M33	3.5	30.727	28.706	29.211	2.147	1.894	0.505	30.794	30.839	30.727	31.007
M36	4	33.402	31.093	31.670	2.454	2.165	0.577	33.473	33.520	33.402	33.702
M39	4	36.402	34.093	34.670	2.454	2.165	0.577	36.473	36.520	36.402	36.702
M42	4.5	39.077	36.479	37.129	2.760	2.436	0.650	39.152	39.202	39.077	39.392
M45	4.5	42.077	39.479	40.129	2.760	2.436	0.650	42.152	42.202	42.077	42.392
M48	5	44.752	41.866	42.587	3.067	2.706	0.722	44.832	44.885	44.752	45.087
M52	5	48.752	45.866	46.587	3.067	2.706	0.722	48.832	48.885	48.752	49.087
M56	5.5	52.428	49.252	50.046	3.374	2.977	0.794	52.512	52.568	52.428	52.783
M60	5.5	56.428	53.252	54.046	3.374	2.977	0.794	56.512	56.568	56.428	56.783
M64	6	60.103	56.639	57.505	3.681	3.248	0.866	60.193	60.253	60.103	60.478
M68	6	64.103	60.639	61.505	3.681	3.248	0.866	64.193	64.253	64.103	64.478
公制螺纹 MA (旧版 UNI 159 牙型)								螺母公差 SH8			
M1.7	0.35	1.473	1.246	1.246	0.227	0.227	0.040	1.493	1.507	1.473	1.529
M2.3	0.4	2.040	1.780	1.780	0.260	0.260	0.040	2.061	2.076	2.040	2.120
M2.6	0.45	2.308	2.016	2.016	0.292	0.292	0.050	2.331	2.346	2.308	2.388

ISO公制细牙标称尺寸(依据UNI 4535-64标准)

ISO 6H 螺母螺纹的中径公差极限尺寸								细牙螺纹尺寸 (mm)			
								$H = 0.86603P$ $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$ $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$ $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$ $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$ $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$			
公称直径 d=D	螺距 P	中径 D2=D2	小径		螺纹深度		半径 r	丝锥中径公差 6H D2		丝锥中径公差 6H	
			螺钉 D3	螺母 D1	螺钉 H3	螺母 H1		最小	最大	最小	最大
M 2	0.25	1.838	1.693	1.729	0.153	0.135	0.036	1.844	1.856	1.838	1.886
M 2.5	0.35	2.273	2.701	2.121	0.215	0.189	0.051	2.293	2.307	2.273	2.358
M 3	0.35	2.773	2.571	2.621	0.215	0.189	0.051	2.794	2.809	2.773	2.863
M 3.5	0.35	3.273	3.071	3.121	0.215	0.189	0.051	3.294	3.309	3.273	3.363
M 4	0.5	3.675	3.387	3.459	0.307	0.271	0.072	3.699	3.715	3.675	3.775
M 4.5	0.5	4.175	3.887	3.959	0.307	0.271	0.072	4.199	4.215	4.175	4.275
M 5	0.5	4.675	4.387	4.459	0.307	0.271	0.072	4.699	4.715	4.675	4.775
M 5.5	0.5	5.175	4.887	4.959	0.307	0.271	0.072	5.199	5.215	5.175	5.275
M 6	0.5	5.675	5.387	5.459	0.307	0.271	0.072	5.702	5.72	5.675	5.787
M 6	0.75	5.513	5.08	5.188	0.46	0.406	0.108	5.545	5.566	5.513	5.645
M 7	0.75	6.513	6.08	6.188	0.46	0.406	0.108	6.545	6.566	6.513	6.645
M 8	0.5	7.675	7.387	7.459	0.307	0.271	0.072	7.702	7.72	7.675	7.787
M 8	0.75	7.513	7.08	7.188	0.46	0.406	0.108	7.545	7.566	7.513	7.645
M 8	1	7.35	6.773	6.917	0.613	0.541	0.144	7.835	7.409	7.35	7.5
M 9	0.75	8.513	8.08	8.188	0.46	0.406	0.108	8.545	8.566	8.513	8.645
M 9	1	8.35	7.773	7.917	0.613	0.541	0.144	8.385	8.409	8.35	8.5
M 10	0.5	9.675	9.387	9.459	0.307	0.271	0.072	9.702	9.72	9.675	9.787
M 10	0.75	9.513	9.08	9.188	0.46	0.406	0.108	9.545	9.566	9.513	9.645
M 10	1	9.35	8.773	8.917	0.613	0.541	0.144	9.385	9.409	9.35	9.5
M 10	1.25	9.188	8.466	8.647	0.767	0.677	0.18	9.226	9.251	9.188	9.348
M 11	0.75	10.513	10.08	10.188	0.46	0.406	0.108	10.545	10.566	10.513	10.645
M 11	1	10.35	9.773	9.917	0.613	0.541	0.144	10.385	10.409	10.35	10.5
M 12	0.75	11.513	11.08	11.188	0.46	0.406	0.108	11.547	11.569	11.513	11.653
M 12	1	11.35	10.773	10.917	0.613	0.541	0.144	11.388	11.413	11.35	11.51
M 12	1.25	11.188	10.466	10.647	0.767	0.677	0.18	11.23	11.258	11.188	11.368
M 12	1.5	11.026	10.16	10.376	0.92	0.812	0.217	11.071	11.101	11.026	11.216
M 13	1	12.35	11.773	11.917	0.613	0.541	0.144	12.388	12.413	12.35	12.51
M 14	1	13.35	12.773	12.917	0.613	0.541	0.144	13.388	13.413	13.35	13.51
M 14	1.25	13.188	12.466	12.647	0.767	0.677	0.18	13.23	13.258	13.188	13.368
M 14	1.5	13.026	12.16	12.376	0.92	0.812	0.217	13.071	13.101	13.026	13.216
M 15	1	14.35	13.773	13.917	0.613	0.541	0.144	14.388	14.413	14.35	14.51
M 15	1.5	14.026	13.16	13.376	0.92	0.812	0.217	14.071	14.101	14.026	14.216
M 16	1	15.35	14.773	14.917	0.613	0.541	0.144	15.388	15.413	15.35	15.51
M 16	1.25	15.188	14.466	14.647	0.767	0.677	0.18	15.23	15.258	15.188	15.368
M 16	1.5	15.026	14.16	14.376	0.92	0.812	0.217	15.071	15.101	15.026	15.216
M 17	1	16.35	15.773	15.917	0.613	0.541	0.144	16.388	16.413	16.35	16.51
M 17	1.5	16.026	15.16	15.376	0.92	0.812	0.217	16.071	16.101	16.026	16.216
M 18	1	17.350	16.773	16.917	0.613	0.541	0.144	17.388	17.413	17.35	17.51
M 18	1.5	17.026	16.16	16.376	0.92	0.812	0.217	17.071	17.101	17.026	17.216
M 18	2	16.701	15.546	15.835	1.227	1.083	0.289	16.752	16.786	16.701	16.913

ISO 公制细牙螺纹标称尺寸 (依据 UNI 4535-64 标准)

ISO 6H 螺母螺纹的中径公差极限尺寸								细牙螺纹尺寸 (mm)			
								$H = 0.86603P$ $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$ $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$ $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$ $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$ $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$			
公称直径 d=D	螺距 P	中径 D2=D2	小径		螺纹深度		半径 r	丝锥中径公差 6H D2		丝锥中径公差 6H	
			螺钉 D3	螺母 D1	螺钉 H3	螺母 H1		最小	最大	最小	最大
M 20	1	19.35	18.773	18.917	0.613	0.541	0.144	19.388	19.413	19.35	19.51
M 20	1.5	19.026	18.16	18.376	0.92	0.812	0.217	19.071	19.101	19.026	19.216
M 20	2	18.701	17.546	17.835	1.227	1.083	0.289	18.752	18.786	18.701	18.913
M 22	1	21.35	20.773	20.917	0.613	0.541	0.144	21.388	21.413	21.35	21.51
M 22	1.5	21.026	20.16	20.376	0.92	0.812	0.217	21.071	21.101	21.026	21.216
M 22	2	20.701	19.546	19.835	1.227	1.083	0.289	20.752	20.786	20.701	20.913
M 24	1	23.350	22.773	22.917	0.613	0.541	0.144	23.390	23.416	23.350	23.520
M 24	1.5	23.026	22.160	22.376	0.920	0.812	0.217	23.074	23.106	23.026	23.226
M 24	2	22.701	21.546	21.835	1.227	1.083	0.289	22.754	22.791	22.701	22.925
M 25	1	24.350	23.773	23.917	0.613	0.541	0.144	24.390	24.416	24.350	24.520
M 25	1.5	24.026	23.160	23.376	0.920	0.812	0.217	24.074	24.106	24.026	24.226
M 25	2	23.701	22.546	22.835	1.227	1.083	0.289	23.754	23.791	23.701	23.925
M 26	1	25.350	24.773	24.917	0.613	0.541	0.144	25.390	25.416	25.350	25.520
M 26	1.5	25.026	24.160	24.376	0.920	0.812	0.217	25.074	25.106	25.026	25.226
M 26	2	24.701	23.546	23.835	1.227	1.083	0.289	24.754	24.791	24.701	24.925
M 27	1	26.350	25.773	25.917	0.613	0.541	0.144	26.390	26.416	26.350	26.520
M 27	1.5	26.026	25.160	25.376	0.920	0.812	0.217	26.074	26.106	26.026	26.226
M 27	2	25.701	24.546	24.835	1.227	1.083	0.289	25.754	25.791	25.701	25.925
M 28	1	27.350	26.773	26.917	0.613	0.541	0.144	27.390	27.416	27.350	27.520
M 28	1.5	27.026	26.160	26.376	0.920	0.812	0.217	27.074	27.106	27.026	27.226
M 28	2	26.701	25.546	25.835	1.227	1.083	0.289	26.754	26.791	26.701	26.925
M 30	1	29.350	28.773	28.917	0.613	0.541	0.144	29.390	29.416	29.350	29.520
M 30	1.5	29.026	28.160	28.376	0.920	0.812	0.217	29.074	29.106	29.026	29.226
M 30	2	28.701	27.546	27.835	1.227	1.083	0.289	28.754	28.791	28.701	28.925
M 30	3	28.051	26.319	26.752	1.840	1.624	0.433	28.115	28.157	28.051	28.316
M 32	1.5	31.026	30.160	30.376	0.920	0.812	0.217	31.074	31.106	31.026	31.226
M 32	2	30.701	29.546	29.835	1.227	1.083	0.289	30.754	30.791	30.701	30.925
M 33	1.5	32.026	31.160	31.376	0.920	0.812	0.217	32.074	32.106	32.026	32.226
M 33	2	31.701	30.546	30.835	1.227	1.083	0.289	31.754	31.791	31.701	31.925
M 33	3	31.051	29.319	29.752	1.840	1.624	0.433	31.115	31.157	31.051	31.316
M 35	1.5	34.026	33.160	33.376	0.920	0.812	0.217	34.074	34.106	34.026	34.226
M 35	2	33.701	32.546	32.835	1.227	1.083	0.289	33.754	33.791	33.701	33.925
M 36	1.5	35.026	34.160	34.376	0.920	0.812	0.217	35.074	35.106	35.026	35.226
M 36	2	34.701	33.546	33.835	1.227	1.083	0.289	34.754	34.791	34.701	34.925
M 36	3	34.051	32.319	32.752	1.840	1.624	0.433	34.115	34.157	34.051	34.316
M 38	1.5	37.026	36.160	36.376	0.920	0.812	0.217	37.074	37.106	37.026	37.226
M 39	1.5	38.026	37.160	37.376	0.920	0.812	0.217	38.074	38.106	38.026	38.226
M 39	2	37.701	36.546	36.835	1.227	1.083	0.289	37.754	37.791	37.701	37.925
M 39	3	37.051	35.319	35.752	1.840	1.624	0.433	37.115	37.157	37.051	37.316

ISO 公制细牙螺纹标称尺寸 (依据 UNI 4535-64 标准)

ISO 6H 螺母螺纹的中径公差极限尺寸					细牙螺纹尺寸 (mm)						
					$H = 0.86603P$ $H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$ $h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$ $d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$ $d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$ $r = \frac{H}{6} = 0.14434P$						
公称直径 d=D	螺距 P	中径 D2=D2	小径		螺纹深度		半径 r	丝锥中径公差 6H D2		丝锥中径公差 6H	
			螺钉 D3	螺母 D1	螺钉 H3	螺母 H1		最小	最大	最小	最大
M 40	1.5	39.026	38.160	38.376	0.920	0.812	0.217	39.074	39.106	39.026	39.226
M 40	2	38.701	37.546	37.835	1.227	1.083	0.289	38.754	38.791	38.701	38.925
M 40	3	38.051	36.319	36.752	1.840	1.624	0.433	38.115	38.157	38.051	38.316
M 42	1.5	41.026	40.160	40.376	0.920	0.812	0.217	41.074	41.106	41.026	41.226
M 42	2	40.701	39.546	39.835	1.227	1.083	0.289	40.754	40.791	40.701	40.925
M 42	3	40.051	38.319	38.752	1.840	1.624	0.433	40.115	40.157	40.051	40.316
M 45	1.5	44.026	43.160	43.376	0.920	0.812	0.217	44.074	44.106	44.026	44.226
M 45	2	43.701	42.546	42.835	1.227	1.083	0.289	43.754	43.791	43.701	43.925
M 45	3	43.051	41.319	41.752	1.840	1.624	0.433	43.115	43.157	43.051	43.316
M 48	1.5	47.026	46.160	46.376	0.920	0.812	0.217	47.077	47.111	47.026	47.238
M 48	2	46.701	45.546	45.835	1.227	1.083	0.289	46.758	46.796	46.701	46.937
M 48	3	46.051	44.319	44.752	1.840	1.624	0.433	46.118	46.163	46.051	46.331
M 50	1.5	49.026	48.160	48.376	0.920	0.812	0.217	49.077	49.111	49.026	49.238
M 50	2	48.701	47.546	47.835	1.227	1.083	0.289	48.758	48.796	48.701	48.937
M 50	3	48.051	46.319	46.752	1.840	1.624	0.433	48.118	48.163	48.051	48.331
M 52	1.5	51.026	50.160	50.376	0.920	0.812	0.217	51.077	51.111	51.026	51.238
M 52	2	50.701	49.546	49.835	1.227	1.083	0.289	50.758	50.796	50.701	50.937
M 52	3	50.051	48.319	48.752	1.840	1.624	0.433	50.118	50.163	50.051	50.331
M 55	1.5	54.026	53.160	53.376	0.920	0.812	0.217	54.077	54.111	54.026	54.238
M 55	2	53.701	52.546	52.835	1.227	1.083	0.289	53.758	53.796	53.701	53.937
M 55	3	53.051	51.319	51.752	1.840	1.624	0.433	53.118	53.163	53.051	53.331
M 56	1.5	55.026	54.160	54.376	0.920	0.812	0.217	55.077	55.111	55.026	55.238
M 56	2	54.701	53.546	53.835	1.227	1.083	0.289	54.758	54.796	54.701	54.937
M 56	3	54.051	52.319	52.752	1.840	1.624	0.433	54.118	54.163	54.051	54.331
M 58	1.5	57.026	56.160	56.376	0.920	0.812	0.217	57.077	57.111	57.026	57.238
M 58	2	56.701	55.546	55.835	1.227	1.083	0.289	56.758	56.796	56.701	56.937
M 58	3	56.051	54.319	54.752	1.840	1.624	0.433	56.118	56.163	56.051	56.331
M 60	1.5	59.026	58.160	58.376	0.920	0.812	0.217	59.077	59.111	59.026	59.238
M 60	2	58.701	57.546	57.835	1.227	1.083	0.289	58.758	58.796	58.701	58.937
M 60	3	58.051	56.319	56.752	1.840	1.624	0.433	58.118	58.163	58.051	58.331
公制螺纹 MA (旧版 UNI 160 牙型)					螺母公差 SH8						
M 2,3	0.25	2.138	1.976	1.976	0.162	0.162	0.03	2.144	2.156	2.138	2.194
M 2,6	0.35	2.373	2.146	2.146	0.227	0.227	0.04	2.393	2.407	2.373	2.429

统一标准粗牙螺纹标称尺寸 (依据ANSI B1.1标准)

ISO 2B 螺母螺纹的中径公差极限尺寸 - ANSI B1.1 螺母螺纹, 2B-3B

螺母螺纹

1/8·H

1/2·H

H

1/2·H

H1

1/4·H

r

60°

60°

1/6·H

P

d3

d2

d

螺钉螺纹

细牙螺纹尺寸 (mm)

H = 0.86603P

$H_1 = \frac{5}{8} H = 0.54127P$

$h_3 = \frac{17}{24} H = 0.61343P$

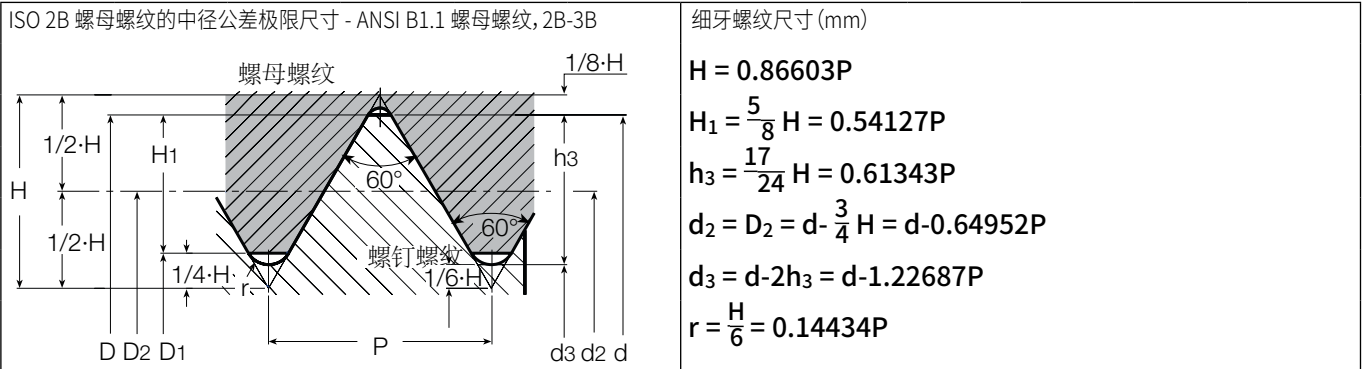
$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0.64952P$

$d_3 = d - 2h_3 = d - 1.22687P$

$r = \frac{H}{6} = 0.14434P$

公称直径每英寸牙数.		螺距 P	大径 d=D	中径 D2=D2	小径		丝锥中径公差 2B		螺母中径公差		
					螺母 D1	螺钉 H3	最小	最大	最大 2B/3B	最大 2B	最大 3B
UNC#1	- 64	0.397	1.854	1.598	1.425	1.367	1.610	1.623	1.598	1.664	1.646
UNC# 2	- 64	0.454	2.184	1.890	1.694	1.628	1.902	1.915	1.890	1.961	1.943
UNC#3	- 48	0.529	2.515	2.172	1.941	1.864	2.184	2.197	2.172	2.248	2.228
UNC# 4	- 40	0.635	2.845	2.433	2.156	2.065	2.446	2.459	2.433	2.517	2.494
UNC# 5	- 40	0.635	3.175	2.764	2.487	2.395	2.776	2.789	2.764	2.847	2.827
UNC# 6	- 32	0.794	3.505	2.990	2.647	2.532	3.105	3.028	2.990	3.084	3.058
UNC# 8	- 32	0.794	4.166	3.650	3.307	3.193	3.675	3.688	3.650	3.746	3.721
UNC# 10	- 24	1.058	4.826	4.138	3.680	3.528	4.163	4.176	4.138	4.247	4.219
UNC# 12	- 24	1.058	5.486	4.798	4.341	4.188	4.823	4.836	4.798	4.910	4.882
UNC 1/4"	- 20	1.270	6.350	5.524	4.976	4.793	5.575	5.588	5.524	5.646	5.616
UNC 5/16"	- 18	1.411	7.938	7.021	6.411	6.205	7.071	7.084	7.021	7.155	7.120
UNC 3/8"	- 16	1.588	9.525	8.494	7.805	7.577	8.545	8.557	8.494	8.639	8.603
UNC 7/16"	- 14	1.814	11.112	9.934	9.149	8.887	9.985	9.997	9.934	10.089	10.051
UNC 1/2"	- 13	1.954	12.700	11.430	10.584	10.302	11.481	11.494	11.430	11.595	11.552
UNC 9/16"	- 12	2.117	14.288	12.913	11.996	11.692	12.964	12.977	12.913	13.086	13.043
UNC 5/8"	- 11	2.309	15.875	14.376	13.376	13.043	14.427	14.440	14.376	14.559	14.514
UNC 3/4"	- 10	2.540	19.050	17.399	16.229	15.933	17.450	17.463	17.399	17.595	17.544
UNC 7/8"	- 9	2.822	22.225	20.391	19.169	18.763	20.455	20.467	20.391	20.599	20.546
UNC 1"	- 8	3.175	25.400	23.338	21.963	21.504	23.401	23.414	23.338	23.561	23.505
UNC 1 1/8"	- 7	3.629	28.575	26.218	24.648	24.122	26.294	26.319	26.218	26.457	26.398
UNC 1 1/4"	- 7	3.629	31.750	29.393	27.823	27.297	29.469	29.494	29.393	29.637	29.576
UNC 1 3/8"	- 6	4.233	34.925	32.174	30.343	29.731	32.250	32.276	32.174	32.438	32.372
UNC 1 1/2"	- 6	4.233	38.100	35.349	33.518	32.906	35.425	35.451	35.349	35.616	35.550
UNC 1 3/4"	- 5	5.080	44.450	41.151	38.951	38.217	41.241	41.266	41.151	41.445	41.372
UNC 2"	- 4 1/2	5.644	50.800	47.135	44.689	43.876	47.235	47.260	47.135	47.450	47.371
UNC 2 1/4"	- 4 1/2	5.644	57.150	53.485	51.039	50.226			53.485	53.805	53.726
UNC 2 1/2"	- 4	6.350	63.500	59.375	56.627	55.710			59.375	59.718	59.632
UNC 2 3/4"	- 4	6.350	69.850	65.725	62.977	62.060			65.725	66.073	65.987
UNC 3"	- 4	6.350	76.200	72.075	69.327	68.410			72.075	72.428	72.339
UNC 3 1/4"	- 4	6.350	82.550	78.425	75.677	74.760			78.425	78.783	78.694
UNC 3 1/2"	- 4	6.350	88.900	84.775	82.027	81.110			84.775	85.183	85.049
UNC 3 3/4"	- 4	6.350	95.250	91.125	88.377	87.460			91.125	91.493	91.402
UNC 4"	- 4	6.350	101.600	97.475	94.727	93.810			97.475	97.848	97.757

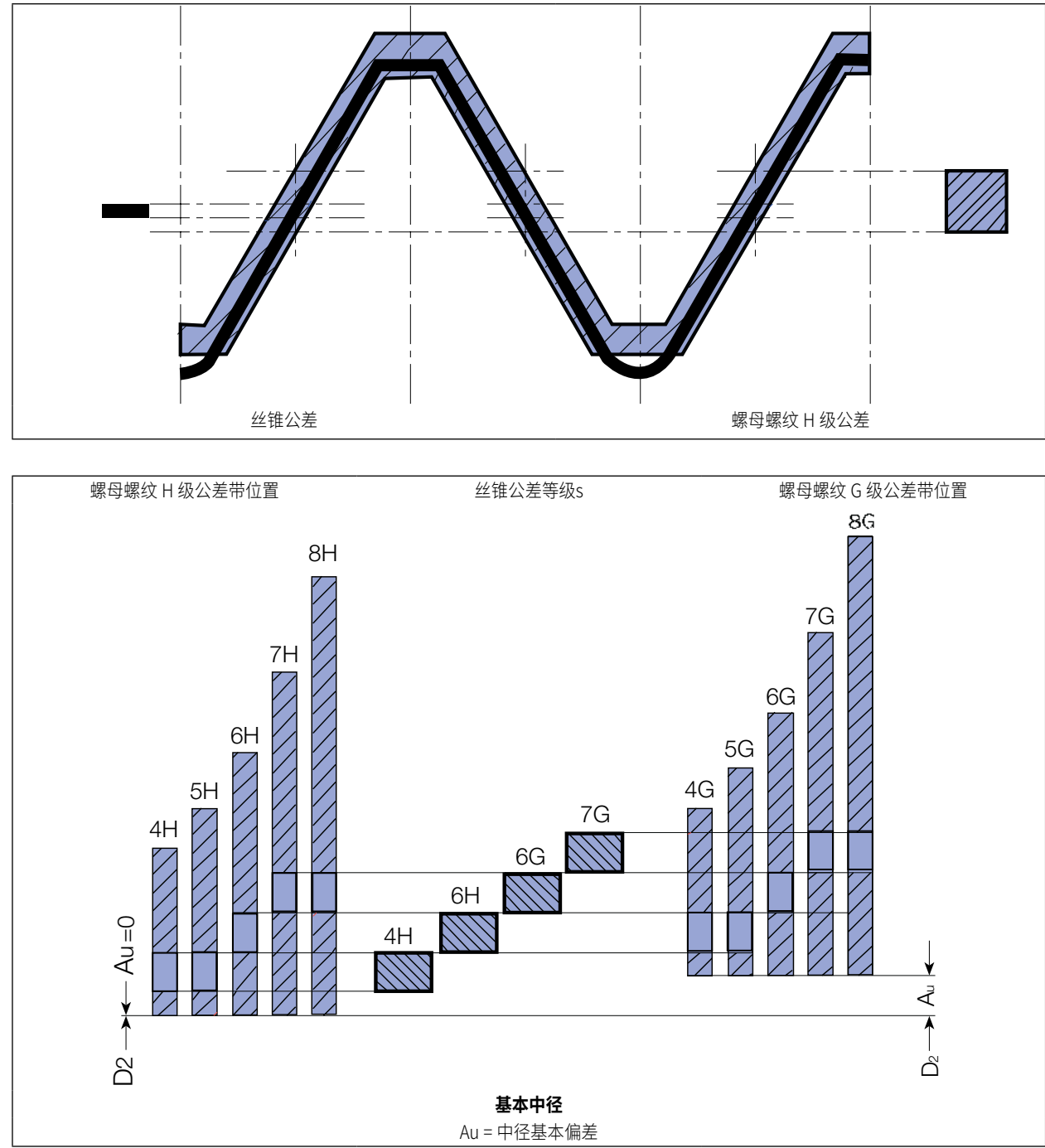
统一标准细牙螺纹标称尺寸 (依据ANSI B1.1标准)



公称直径每英寸牙数.		螺距 P	大径 d=D	中径 d2=D2	小径		丝锥中径公差 2B		螺母中径公差		
					螺母 D1	螺钉 H3	最小	最大	最大 2B/3B	最大 2B	最大 3B
UNF#0	- 80	0.318	1.524	1.318	1.181	1.135	1.331	1.344	1.318	1.377	1.361
UNF#1	- 72	0.353	1.854	1.626	1.473	1.422	1.638	1.651	1.626	1.689	1.674
UNF#2	- 64	0.397	2.184	1.928	1.755	1.697	1.941	1.953	1.928	1.996	1.979
UNF#3	- 56	0.454	2.515	2.220	2.024	1.958	2.233	2.245	2.220	2.291	2.273
UNF#4	- 48	0.529	2.845	2.502	2.271	2.195	2.515	2.527	2.502	2.581	2.560
UNF#5	- 44	0.577	3.175	2.799	2.550	2.466	2.812	2.824	2.799	2.880	2.860
UNF#6	- 40	0.635	3.505	3.094	2.817	2.725	3.108	3.119	3.094	3.180	3.157
UNF#8	- 36	0.706	4.166	3.708	3.401	3.299	3.721	3.734	3.708	3.800	3.777
UNF#10	- 32	0.794	4.826	4.310	3.967	3.853	4.336	4.348	4.310	4.409	4.384
UNF#12	- 28	0.907	5.486	4.897	4.503	4.374	4.923	4.935	4.897	5.004	4.976
UNF 1/4"	- 28	0.907	6.350	5.761	5.367	5.237	5.799	5.812	5.761	5.870	5.842
UNF 5/16"	- 24	1.058	7.938	7.249	6.792	6.640	7.287	7.300	7.249	7.371	7.341
UNF 3/8"	- 24	1.058	9.525	8.837	8.379	8.227	8.875	8.887	8.837	8.961	8.931
UNF 7/16"	- 20	1.270	11.112	10.287	9.738	9.555	10.338	10.351	10.287	10.424	10.391
UNF 1/2"	- 20	1.270	12.700	11.874	11.326	11.143	11.925	11.938	11.874	12.017	11.981
UNF 9/16"	- 18	1.411	14.288	13.371	12.761	12.555	13.421	13.434	13.371	13.520	13.482
UNF 5/8"	- 18	1.411	15.875	14.958	14.348	14.143	15.009	15.022	14.958	15.110	15.072
UNF 3/4"	- 16	1.588	19.050	18.019	17.330	17.102	18.070	18.082	18.019	18.184	18.143
UNF 7/8"	- 14	1.814	22.225	21.046	20.262	20.000	21.110	21.123	21.046	21.224	21.181
UNF 1"	- 12	2.117	25.400	24.026	23.109	22.804	24.089	24.102	24.026	24.219	24.171
UNF 1 1/8"	- 12	2.117	28.575	27.201	26.284	25.979	27.252	27.277	27.201	27.339	27.351
UNF 1 1/4"	- 12	2.117	31.750	30.376	29.459	29.154	30.427	30.452	30.376	30.579	30.528
UNF 1 3/8"	- 12	2.117	34.925	33.551	32.634	32.329	33.602	33.627	33.551	33.759	33.706
UNF 1 1/2"	- 12	2.117	38.100	36.726	35.809	35.504	36.777	36.802	36.726	36.937	36.886

丝锥公差

根据 ISO 公制标准，丝锥公差等级和螺纹公差带的位置关系



为实现最佳攻丝条件、缩短加工时间并延长丝锥寿命

选择最合适的丝锥

通常, 延伸率达到10%以上的材料可以使用挤压丝锥。
请参阅第4-5页的丝锥推荐表, 确定最合适的丝锥。

攻丝的底孔

检查底孔尺寸是否处于应用所对应的规定范围内 (参见第11-13页的表格)。
底孔应保持干净无切屑残留。

润滑

常规加工所使用的冷却液对攻丝来说通常润滑油含量过低。

- 如果无法提升润滑油浓度, 可采用以下解决方案。
- 可单独配置润滑单元连接机床控制系统,
- 向核心孔或丝锥输送定量浓缩乳化液。也可单独加工攻丝, 即可使用理想的攻丝润滑油。

攻丝速度

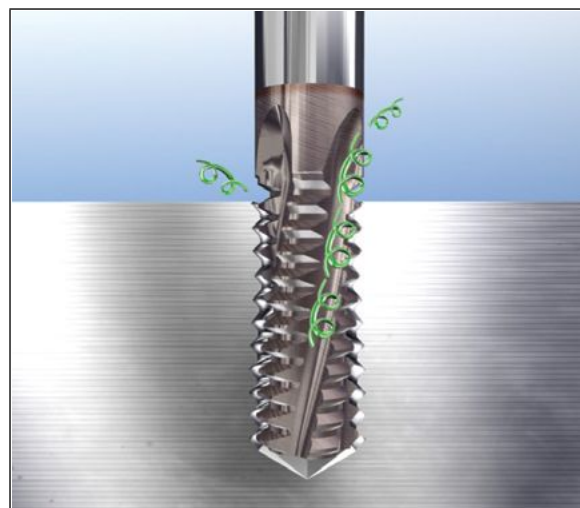
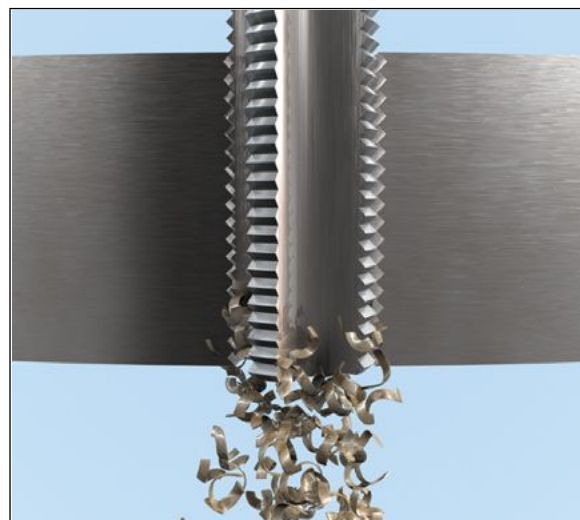
攻丝速度对排屑效果和丝锥寿命有很大影响。通过攻丝试验确定理想速度是值得的。推荐初始值请参见第9页的表格。此外, 还应考虑以下因素: 材料特性、机床和装夹方式。

攻丝速度不当的影响

- 强制攻丝
- 由于切削齿过载导致丝锥导向刃崩刃
- 螺纹撕裂
- 不理想的丝锥寿命
- 螺纹报废

排屑方式

丝锥的选择还受待加工孔类型的影响。通孔攻丝通常需要使用能将切屑推至切削刃前方并从孔另一端排出的丝锥。盲孔攻丝则必须将切屑向上拉出孔外。



丝锥卡滞

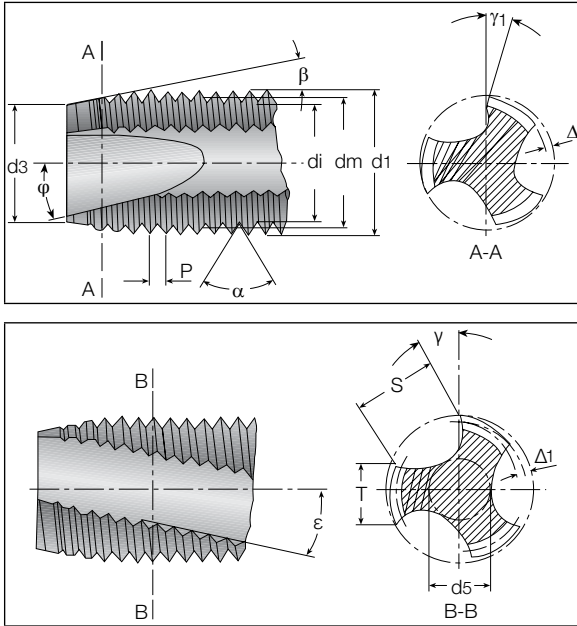
可能导致丝锥卡滞的原因包括:

- 丝锥选型不当
- 丝锥切削几何形状错误
- 冷却液与材料不匹配
- 冷却液供给不足
- 丝锥承受轴向压力 (拉/推)
- 预制孔直径过小
- 预钻孔孔壁开裂
- 转速过高或过低
- 孔内积存切屑
- 丝锥与预制孔对中不良
- 丝锥偏心运转

故障排除

问题	原因	解决方案
螺纹孔过大	丝锥选型不当 (切削几何形状不合适)	选用对应材料组的丝锥
	对中不良	确保丝锥与预钻孔轴线对正
	丝锥卡滞	改善润滑油, 冷却液方向对准, 调整切削速度
	丝锥重磨不良 (导向刃不同心)	重磨丝锥
螺纹滑丝	丝锥选用错误 (切削几何形状不合适)	选用对应材料组的丝锥
	主轴转速与进给速度不同步	检查加工程序中的进给速度。 使用轴向浮动攻丝主轴 (gti/gtin)
	丝锥初始压力不足 (导致滑丝)	增大初始压力
喇叭口螺纹孔	初始压力不	使用轴向浮动攻丝主轴 (gti/gtin)
螺纹表面光洁度不良	丝锥选型不当 (切削几何形状不合适)	选用对应材料组的丝锥
	丝锥钝了	更换或重磨丝锥
	丝锥重磨不良	重磨丝锥, 检查切削几何形状与材料是否合适
	润滑油浓度或用量不正确	确保使用合适的冷却液并供应充足
丝锥局部崩刃	切屑堵塞	检查切削速度、更换备用丝锥
	丝锥卡滞在预钻孔底部	检查孔深与螺纹深度。加工更深的预钻孔
	丝锥重磨不良 (导向刃太短, 切削刃太少)	确保重磨时保持正确尺寸
	工件材料组织不均	调整切削速度 提升冷却液润滑性能
丝锥过度磨损	切削速度不当	调整切削速度以适配工件材料
	冷却液的润滑性能或流量不足	确保使用合适的冷却液并供应充足。 检查冷却液是否准确到达切削区域
	预钻孔表面压实	检查钻预孔的切屑条件 (谨慎钻孔以降低表面压实风险)。检查钻头切削刃
丝锥断裂	丝锥选型不当 (切屑几何形状不合适)	选用对应材料组的丝锥
	对中误差	确保丝锥与预钻孔轴线中心对齐
	丝锥钝了	重磨丝锥
	丝锥触底预钻孔	使用轴向浮动的攻丝主轴 (GTI/GTIN)
	预钻孔过小	检查预钻孔尺寸是否正确, 参见11-13页

丝锥术语(重磨)



d1 大径	γ 刃倾角前角
dm 中径	Δ 导向刃后角
di 小径	$\Delta 1$ 齿面中径后角
d3 导向刃直径	$\gamma 1$ 前角
P 螺距	T 齿面宽度
α 牙型角	S 容屑槽宽度
β 导向刃角度	d5 芯厚
ϕ 刃倾角角度	ϵ 螺旋槽角度

重磨

丝锥重磨分两步进行：

- 1 重磨导向刃
- 2 重磨容屑槽

重磨容屑槽

建议在专用丝锥磨床或配备辅助装置以生成圆形后角的¹常规磨床上进行重磨。图2展示了使用砂轮圆柱面进行重磨的过程。重磨前，需确认丝锥被固定在顶针之间或夹具上，保持同行旋转。同时确保角度 β 正确以确保导向刃部分的切削刃数量相同。

重磨容屑槽

前角 γ 通过调整丝锥轴线和重磨面的相对位置获得，X值按公式计算： $X = 1/2 d1 \sin(\gamma)$ (见图3)。(d1=丝锥大径)

示例：

丝锥 M10 x 1.5 用于切削强度 = 600 N/mm² 的钢材

D1 = 10 Mm ; $\gamma = 15^\circ$; $\sin(\gamma) = 0,25882$;

$$X = \frac{0.25885}{2} \times 10 ; X = 1.29 \text{ mm}$$

所有螺旋槽丝锥均可根据待修磨丝锥的参数确定螺旋槽角度。若使用带去毛刺工具的丝锥，需按供应商建议修磨容屑槽。由于刃倾角丝锥的磨损主要集中在导向刃区域，所以仅需修磨容屑槽的前部区域 (见图4)

当丝锥的螺牙 (不包含切屑刃) 磨损时，上述重磨方法不适用。

此时需切除导向刃部分 (缩短丝锥长度)，然后按原角度和后角重新修磨导向刃 (见图5)。

若无专用的丝锥磨床，可用此方法重磨螺旋槽丝锥，因其可免除重磨容屑槽。

通用建议(重磨)

维护

定期重磨磨损的丝锥是至关重要的,可有效避免不可逆损伤甚至断裂。

砂轮

砂轮的结构和磨料粒度必须适合待重磨的丝锥。

铸铁用丝锥

用于铸铁的丝锥通常难以重磨,因铸铁磨蚀性强,易导致螺牙过度磨损超出公差。

铝用丝锥

重磨后建议用钢丝刷清除钢质毛刺

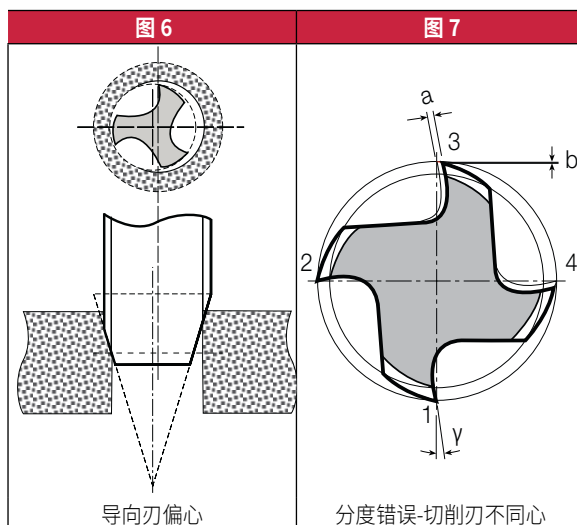
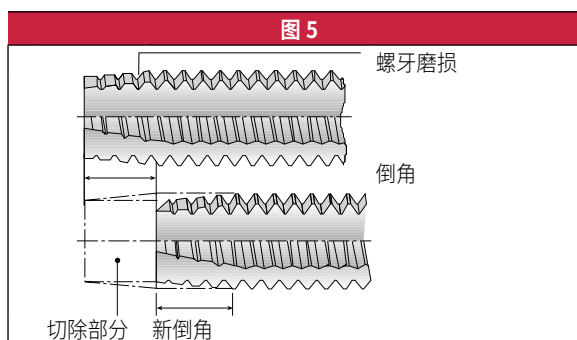
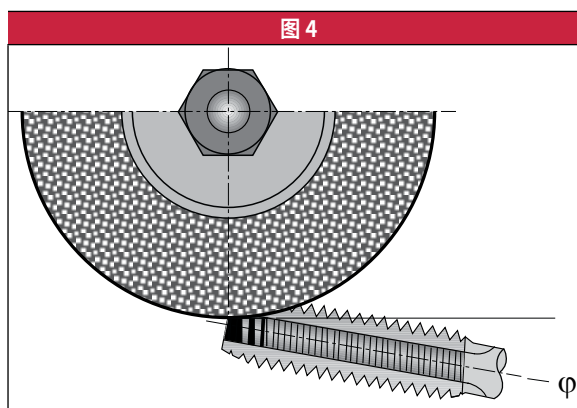
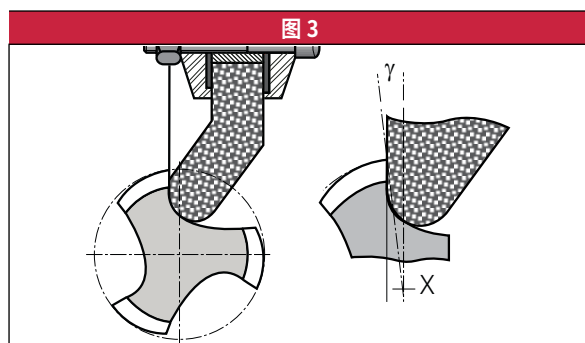
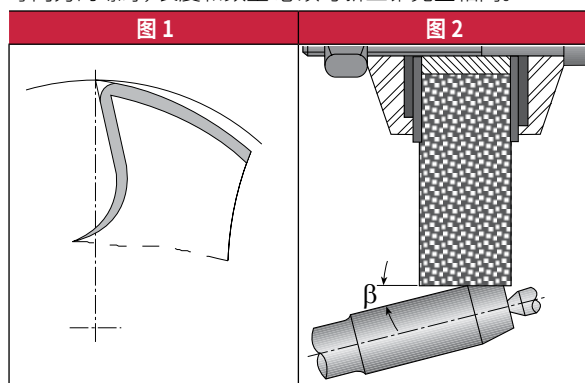
丝锥检验

重磨后必须检查丝锥,确保所有尺寸和角度仍符合规范。

控制(测试)

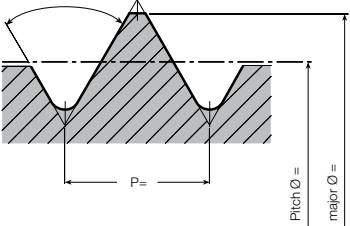
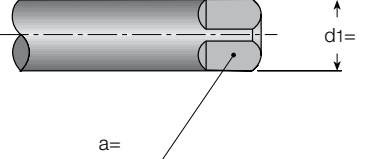
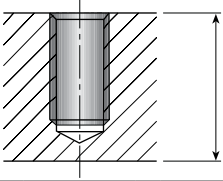
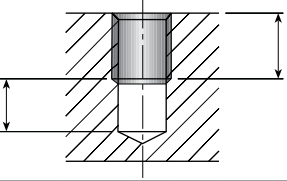
丝锥重磨后,最好进行测试以确保其螺纹与全新丝锥一致。

- 导向刀必须保持严格的同轴度,以避免图6所示的影响。
- 刀具切削刃必须保持正确的分度。
- 图7展示了切削刃分度不正确的重磨结果。
- 导向刀的螺牙,长度和数量 必须与新丝锥完全相同。



测试报告单

公司	_____	部门	_____
地址	_____	电话	_____
	_____		_____

刀具	当前使用丝锥的螺纹直径和螺距描述 _____	制造商 _____ 型号 _____
		公差等级 _____
	- 右旋切削	- 左旋切削 _____
	- 挤压	- 右旋螺旋槽 _____ 度 _____
	- 直槽	- 左旋螺旋槽 _____ 度 _____
	- 刃倾角 _____	- 导向刃长度 _____ mm _____
	特殊螺距或螺纹形式的附加信息s _____	大径 _____
	中径 _____	牙型角 _____ 度 _____
	小径 _____	
		
孔	tap drill 直径 _____	孔深 _____
	- 通孔	全螺纹深度 _____
		- 盲孔
	螺纹的特殊要求或异常特征 _____	
		
	异常特征螺纹的攻丝方法. _____	
	如: 沉孔、斜孔攻丝等 _____	

更多详情:

日期 _____ 签名 _____

螺纹标准

圆柱螺纹

UNC	统一标准粗牙螺纹系列
UNF	统一标准细牙螺纹系列
UNEF	统一标准超细牙螺纹系列
UN	恒定螺距系列 —— 每英寸4、6、8、12、16、20、28、32牙的恒定螺距螺纹
UNS	特定组合系列 —— 特殊直径-螺距组合的螺纹
UNJ	统一标准恒定螺距螺纹, 小径圆弧半径范围:0.15011倍螺距~0.18042倍螺距
UNJC	统一标准粗牙螺纹, 小径圆弧半径范围:0.15011倍螺距~0.18042倍螺距
UNJEF	统一标准超细牙螺纹, 小径圆弧半径范围:0.15011倍螺距~0.18042倍螺距
UNJF	统一标准细牙螺纹, 小径圆弧半径范围:0.15011倍螺距~0.18042倍螺距

圆柱管螺纹

NPS	圆柱管螺纹
NPSC	美国标准管接头螺纹
NPSF	美国标准管内螺纹, 干密封
NPSH	美国标准圆柱管螺纹用于接头和喷嘴
NPSI	美国标准圆柱管内螺纹(干密封)
NPSL	美国标准圆柱管螺纹用于螺母
NPSM	美国标准圆柱管螺纹用于机械接头
NGO	美国国家标准排气用管螺纹
NGS	美国国家标准燃气用管螺纹

锥管螺纹

ANPT	陆海空军用锥管螺纹
F-PTE	细牙锥管螺纹(干密封)

梯形螺纹与锯齿螺纹

ACME-C ACME	自定心螺纹
ACME-G ACME	通用应用
STUB-ACME	减牙深平顶梯形螺纹
60° STUB-ACME	60°牙型平顶梯形螺纹
N BUTT	美国国家标准锯齿螺纹

英国标准

BSW	英国标准惠氏粗牙螺纹
BSF	英国标准惠氏细牙螺纹距
WHIT	英国标准惠氏特殊螺距螺纹
R	英国标准锥管外螺纹(干密封)(即BSP-Tr)
Rc	英国标准锥管内螺纹(BSP-Tr)
Rp	英国标准圆柱管螺纹(即BSP.PI)
BA	英国标准协会螺纹
BSC	英国标准自行车螺纹
CEI	意大利标准自行车螺纹

GTI / GTIN - 攻丝附件

用于ER32弹簧夹头刀柄的张压浮动机构的紧凑型攻丝夹头。且适用于标准刚性攻丝操作的攻丝夹头。**GTIN** ER32夹头可实现丝锥的简单、快速且可靠的拆卸和更换。适用于旋转和非旋转加工,可直接兼容现有的ER32弹簧夹头刀柄(支持多规格刀柄),非常经济高效。

应用

GTIN ER32攻丝筒夹专为CNC车铣复合中心而设计,适用于常规和刚性攻丝。

优势

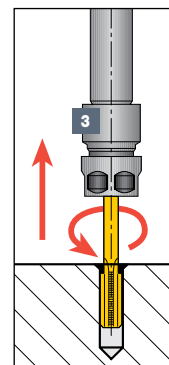
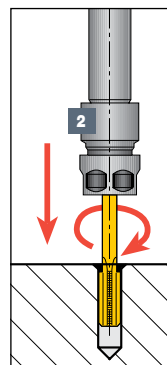
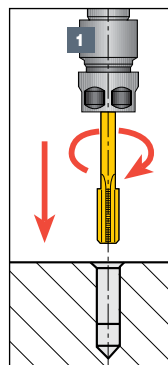
- 通过前置锁紧螺母实现丝锥快速更换。
- 紧凑型设计,最小化刀塔与刀柄之间的间隙。
- 适配所有旋转和非旋转的ER32弹簧夹头刀柄类型。
- 通过内方驱动实现刚性攻丝。
- 补偿机床进给和丝锥螺距偏差,实现高螺纹精度。
- 浮动机构补偿丝锥与工件的对中偏差。
- 张压机构确保高精度。
- 适用于所有丝锥柄部标准(DIN、ISO、ANSI、JIS)。
- 攻丝范围M1-M16(#0至5/8")。
- 无需从机床上拆卸GTIN即可快速更
- 换丝锥,节省设置时间。
- 特别适合刀塔与工件之间空间有限的机床。



操作

用于通孔和盲孔攻丝:

- 1 根据螺纹螺距设置进给速率(或降低1-2%)。设置主轴到起始点,保持0.08mm间隙。
- 2 启动主轴向右旋转并前进,直至达到目标深度。
- 3 停止进给和旋转后反向旋转并退回至起始点。



型号

短丝锥ER弹簧夹头刀柄

应用

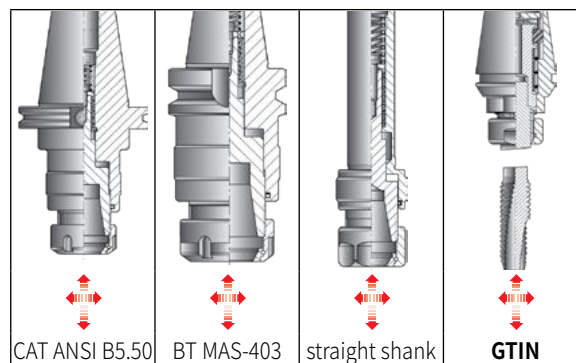
轴向浮动/张压型(适用于带反转电机和刚性攻丝功能的CNC铣床及车床)

特点

- 补偿机床进给与丝锥螺距偏差
- 浮动机构补偿丝锥与工件的对中偏差。支持右旋和左旋攻丝

优势

- ER弹簧夹头实现实用高效的丝锥夹持,无需爪式驱动
- 紧凑型设计,适用于极小空间应用
- 刚性设计实现高扭矩驱动,确保获得与丝锥本体相同的精度



总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号

沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号

复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园

2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号

研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2022 (TJ)