

目 录 CONTENTS

钨钢单齿螺纹铣刀

TUNGSTEN STEEL SINGLE TOOTH THREAD MILLING CUTTER

*单齿螺纹铣刀	01
* 单齿加长螺纹铣刀	02
* 单齿范围螺纹铣刀	03
* 单齿DLC七彩铝用范围螺纹铣刀	04
* 单齿55°英制范围螺纹铣刀	05
* 30°梯形螺纹铣刀	06
* 29°爱克母螺纹铣刀	07
* 80°PG德标单齿螺纹铣刀	08

钨钢三排齿螺纹铣刀

TUNGSTEN STEEL THREE ROW THREAD MILLING CUTTER

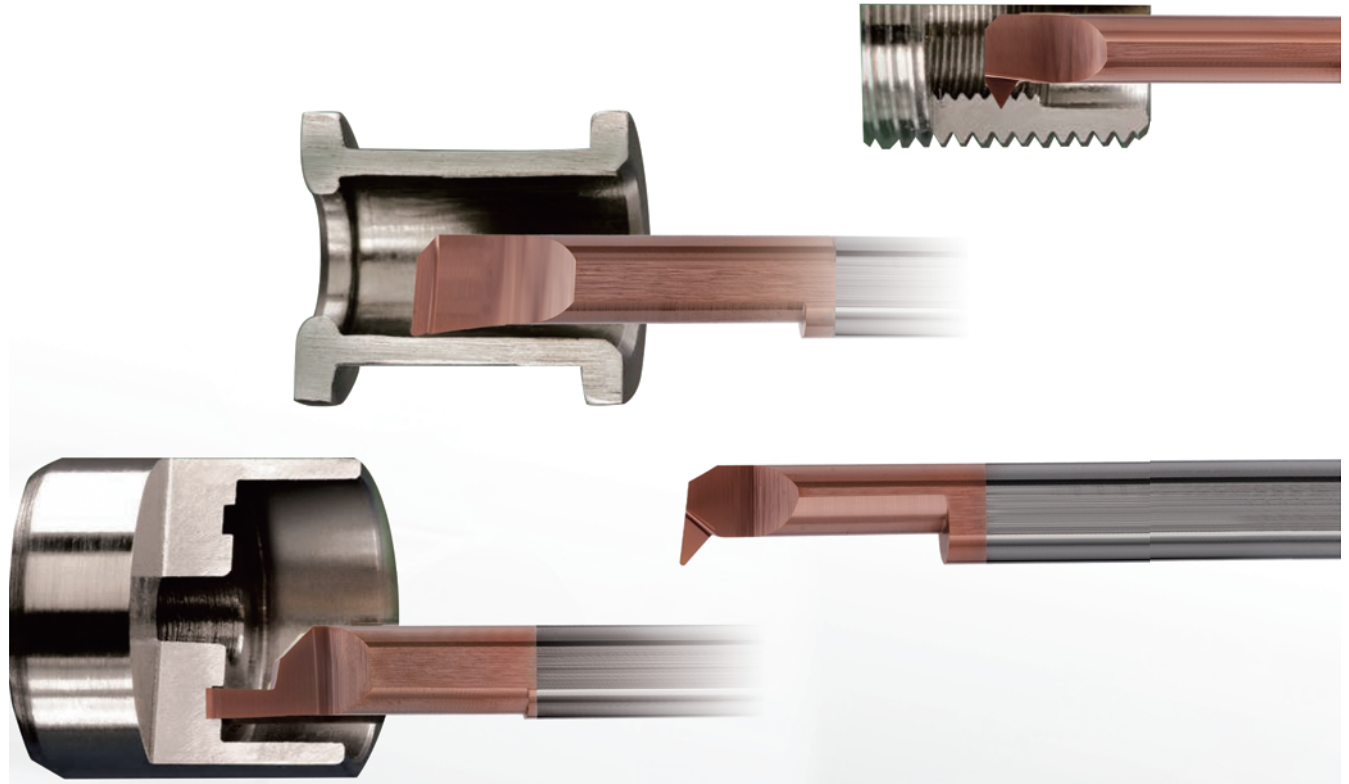
* 三排牙公制螺纹铣刀-两倍径	09
* 三排牙公制螺纹铣刀-三倍径	10
* 七彩铝用三排牙公制螺纹铣刀	11
* 三排牙加长公制螺纹铣刀	12
* 三排牙美制螺纹铣刀	13

钨钢全牙螺纹铣刀

TUNGSTEN STEEL FULL THREAD MILLING CUTTER

* 全齿公制螺纹铣刀	14
* 全齿美制螺纹铣刀	15
* BSP(G) 55°英制直管螺纹铣刀	16
* BSPT(RC) 55°英制锥度密封管螺纹铣刀	17
* NPT NPTF美制螺纹铣刀	18
* 公制超硬二排牙螺纹铣刀	19
免打底孔铝用多功能螺纹铣刀	20
* 三合一钻铣螺纹铣刀	21
* 锥度医疗骨科板螺纹铣刀	22
* 跳齿螺纹铣刀	23

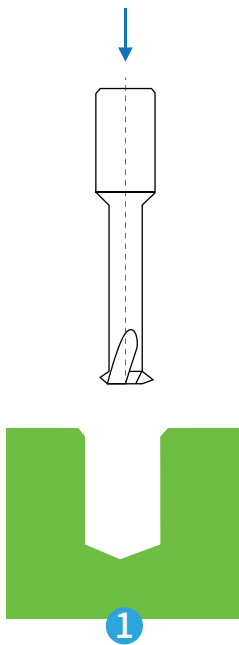




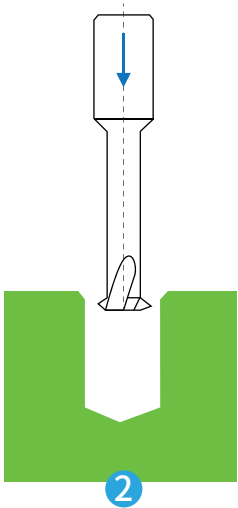
钨钢小径镗刀系列

TUNGSTEN STEEL MINI BORING TOOL SERIES	
* NTR钨钢小孔镗刀-1	24
* NTR钨钢小孔镗刀-2	25
* NIR钨钢小孔螺纹车刀(正手/右手)	26
* NIL钨钢小孔螺纹车刀(反手/左手)	27
* NIR (55°)钨钢英制小孔螺纹车刀(正手/右手)	28
* NIR(TR)钨钢小孔螺纹车刀(正手/右手)	29
* NGR钨钢小孔槽刀	30
* NFR钨钢端面槽刀(正手/右手)	31
* NFL钨钢端面槽刀(反手/左手)	32
* NVR钨钢深槽端面槽刀	33
* NZR钨钢圆弧端面槽刀(正手/右手)	34
* NZL钨钢圆弧端面槽刀(反手/左手)	35
* NPR 钨钢小孔仿形镗刀-1	36
* NPR 钨钢小孔仿形镗刀-2	37
* NQR 钨钢小孔仿形镗刀	38
* 钨钢上下倒角刀	39
* 钨钢平底钻头/平头钻	40
* 钨钢锥度螺纹立铣刀	41
* 螺纹铣刀钻孔径对照表	42

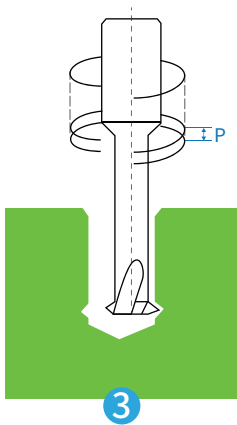
单牙螺纹铣刀加工过程



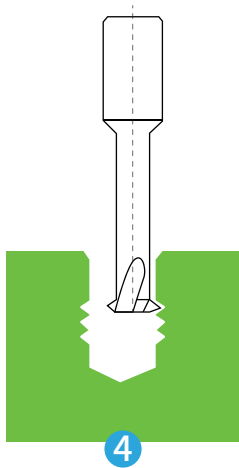
在底孔上方定位



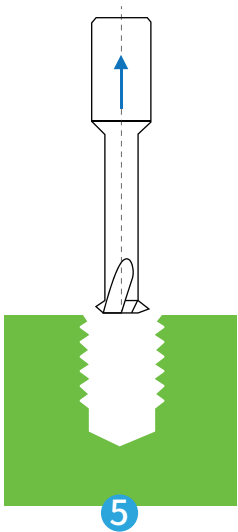
深入螺纹深度



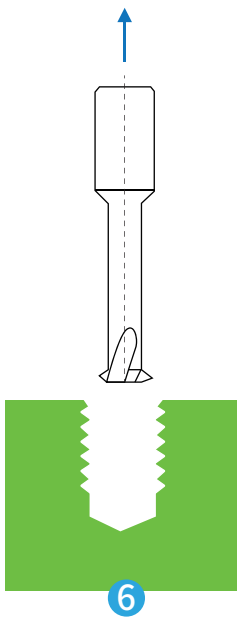
螺旋式进刀
往上走一个牙距



按照一个牙距P
螺旋重复向上加工



180°退出到中间位置



刀具退回到起始位置

单齿螺纹铣刀

Single Tooth Tungsten Steel Thread Milling Cutter

特征 Features

- ▶ 合适加工打样件螺纹工件不多、螺纹规格型号多、也可加工美制螺纹、单扣牙加工阻力小、通用性强使用方便

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

型号	尺寸规格					
mm	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
M0.8*0.2	0.55	0.32	1.5	4.0	50	2
M0.9*0.225	0.625	0.35	1.8	4.0	50	2
M1.0*0.25	0.72	0.43	2.5	4.0	50	2
M1.2*0.25	0.9	0.63	3.2	4.0	50	2
M1.4*0.3	1.05	0.7	3.5	4.0	50	3
M1.6*0.35	1.2	0.8	4.0	4.0	50	3
M2.0*0.4	1.55	0.9	6.0	4.0	50	3
M2.5*0.45	1.96	1.3	6.5	4.0	50	4
M3.0*0.5	2.35	1.6	8.0	4.0	50	4
M4.0*0.7	3.15	2.1	10	4.0	50	4
M5.0*0.8	3.9	2.8	12	4.0	50	4
M6.0*1.0	4.8	3.4	15	6.0	50	4
M8.0*1.25	6.0	4.2	20	6.0	60	4
M10*1.5	7.7	5.6	25	8.0	60	4
M12*1.75	9.6	7.3	30	10	75	4
M14*2.0	10	7.3	36	10	75	4
M18*2.5	12	8.8	38	12	75	4
M24*3.0	14	10.2	48	14	100	6
M30*3.5	16	11.5	50	16	100	6

单齿加长螺纹铣刀

Single Tooth Extended Tungsten Steel Thread Milling Cutter

特征 Features

- ▶ 合适加工打样件螺纹孔数量不多, 螺纹规格多, 使用方便
单扣牙加工抗力小, 可加工较深的螺纹孔

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

牙距	尺寸规格					
mm	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
0.3	1.05	0.7	4.0	4.0	100	3
0.35	1.2	0.8	4.5	4.0	100	3
0.4	1.55	0.9	6.0	4.0	100	3
0.45	1.96	1.3	6.5	4.0	100	4
0.5	2.35	1.6	8.0	4.0	100	4
0.7	3.15	2.1	10	4.0	100	4
0.8	3.9	2.8	12	4.0	100	4
1.0	4.8	3.4	15	6.0	100	4
1.25	6.0	4.2	20	6.0	100	4
1.5	7.7	5.6	25	8.0	100	4
1.75	9.6	7.3	30	10	100	4
2.0	10	7.3	36	10	100	4
2.5	12	8.8	38	12	100	4
3.0	14	10.2	48	14	100	6
3.5	16	11.5	50	16	100	6

单齿范围螺纹铣刀

Tungsten Steel Thread Milling Cutter With Single Tooth Range

特征 Features

- ▶ 合适加工打样件螺纹孔数量不多, 螺纹规格多, 使用方便
单扣牙加工抗力小, 可加工较深的螺纹孔

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

螺纹型号			螺距(P)		尺寸规格						
M粗牙	细牙	UN, UNS, UNF, UNEF	mm	tpi	d1	d2	L1	D	L	F	
M5x0.8	M5x0.5 M5X0.75	No.10-56UNS, No.10-48UNS, No.40UNS, M5X0.75	0.5-0.8	32-56	3.9	2.8	16	4.0	50	4	
M6x1.0	M6x0.5 M6X0.75	No.12-56UNS, No.12-48UNS, 1/4-40UNS, 1/4-36UNS, 1/4-32UNEF, 1/4-28UNF, 1/4-27UNS, 1/4-24UNS	0.5-1.0	24-56	4.85	3.5	20	6.0	60	5	
M8x1.25	M7x0.5 M7X0.75 M7.5X1.0	5/16-48UNS, 5/16-40UNS, 5/16-36UNS, 5/16-36UNEF, 5/16-28UN, 5/16-27UNS, 5/16-24UNS, 5/16-20UNS	0.5-1.25	20-48	5.9	4.2	25	6.0	60	5	
	M10x0.5 M11X0.75 M11X1.0	7/16-32UNS, 7/16-28UNEF, 7/16-27UNS, 7/16-24UNS	0.5-1.0	24-56	9.8	8.5	35	10	75	6	
M10x1.5	M10x1.0 M10X1.25	3/8-24UNF, 3/8-20NS, 7/16-18UNS, 7/16-16UNS	1.0-1.50	13-24	7.9	5.8	32	8.0	75	6	
M12x1.75	M12x1.0 M12X1.25 M12X1.5	1/2-24UNS, 1/2-20UNS, 1/2-18UNS, 1/2-16UNS, 1/2-14UNS	1.0-1.75	14-24	9.9	7.6	38	10	75	6	
M16x2.0	M13.5X1.0 M14X1.25 M14X1.5	9/16-24UNEF, 9/16-18UNF, 5/8-18UNF, 3/4-16UNF, 7/8-14UNF	1.0-2.0	14-24	11.9	9.6	40	12	75	6	
M18x2.5 M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0		9/16-12UNC, 5/8-11UNC 3/4-10UNC, 7/8-9UNC	2.0-3.0	9-12	14	10.2	48	14	100	6	
M20x2.5 M22x2.5 M24x3.0 M27x3.0 M30x3.5 M33x3.5		9/16-12UNC, 5/8-11UNC 3/4-10UNC, 1-8UNC	2.0-3.5	8-12	16	11.5	50	16	100	6	

| 特征 Features

- 合适加工打样件螺纹孔数量不多, 螺纹规格多, 使用方便, 单扣牙加工抗力小, 可加工较深的螺纹孔, 七彩DLC涂层具有最低的摩擦系数, 对非铁金属具有高抗熔结性, 抗腐蚀性。
适合加工铜合金、铝合金、有色金属、亚克力等

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
									◎	◎		◎	◎



单位 UNIT=MM

牙距	尺寸规格					
mm	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
P0.25	0.72	0.43	3.0	4.0	50	2
P0.25	0.9	0.63	3.2	4.0	50	2
P0.3	1.05	0.6	3.5	4.0	50	3
P0.35	1.2	0.75	4.0	4.0	50	3
P0.4-P0.5	1.55	0.9	6.0	4.0	50	3
P0.45-P0.6	1.96	1.1	6.5	4.0	50	4
P0.5-P0.7	2.35	1.4	8.0	4.0	50	4
P0.5-P1.0	3.15	2.0	10	4.0	50	4
P0.5-P1.0	3.9	2.5	12	4.0	50	4
P0.5-P1.5	4.8	2.9	15	6.0	50	4
P0.5-P1.5	6.0	4.0	20	6.0	50	4
P0.8-P2.0	7.7	4.8	25	8.0	60	4
P1.0-P2.5	9.6	6.0	30	10	75	4
P1.0-P3.0	10	6.0	36	10	75	4
P1.25-3.5	12	7.3	38	12	75	4

单齿55°英制范围螺纹铣刀 Single Tooth 55 ° Inch Range Thread Milling Cutter

特征 Features

- ▶ 合适加工打样件螺纹工件不多、螺纹规格型号多、可加工英制管螺纹、英制锥管螺纹、惠氏螺纹、单扣牙加工阻力小、通用性强使用方面

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

螺纹规格	牙距	刃径d1	角度	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
W5/32	P0.793	3.1	55°	1.9	8	4.0	50	4
W3/16-24	P1.058	3.5	55°	2.0	10	4.0	50	4
W1/4-20	P1.27	4.0	55°	2.2	12	4.0	50	4
W5/16-18 G1/16-28 G1/8-28	P0.907-P1.411	6.0	55°	4.5	14	6.0	50	4
W3/8-16 W7/16-14 G1/4-19 G3/8-19	P1.336-P1.814	8.0	55°	5.9	22	8.0	60	4
W7/16-14 G1/2-14 G1/4-19 G3/4-14 G3/8-19	P1.336-P1.814	10	55°	7.3	30	10	75	4
W5/8-11 W3/4-10 G1/2-14 G3/4-14 G1-11	P1.336-P2.54	12	55°	8.2	38	12	75	4

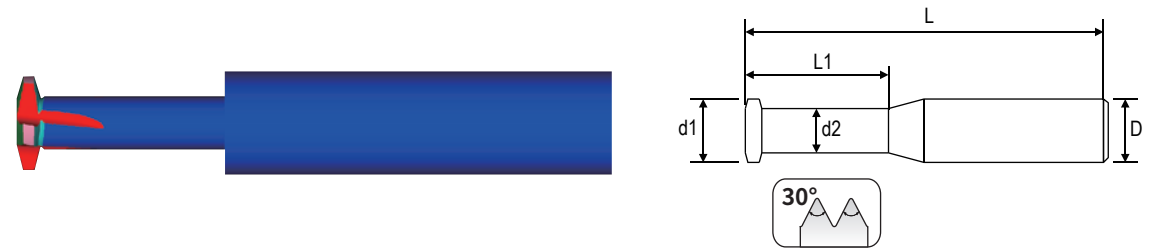
30°梯形螺纹铣刀 30 ° Trapezoidal Thread Milling Cutter

特征 Features

► 梯形螺纹是螺旋传动的主要传动形式，多用于机床的主丝杠传动和刀架的丝杠传动

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

30°螺纹铣刀	刃径d1	避空直径d1	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
TR 8x1.5 TR 9x1.5	6.0	4.0	20	6.0	50	4
TR 9x2 TR 10x2 TR 11x2	6.4	3.7	20	8.0	50	4
TR 12x2 TR 14x2 TR 16x2 TR 18x2 TR 20x2	9.4	6.5	35	10	75	4
TR 11x3 TR 12x3 TR 14x3	7.4	3.8	25	8.0	60	4
TR 14x3 TR 22x3 TR 24x3 TR 26x3 TR 28x3 TR 30x3	10	6.0	35	10	75	4
TR 16x4 TR 18x4 TR 20x4	11	6.0	38	12	75	4
TR 22x5 TR 24x5 TR 26x5 TR 28x5	14	7.8	50	14	100	4
TR 30*6 TR 32*6 TR 34*6 TR 36*6 TR 38*6 TR 40*6 TR 42*6	16	9.0	50	16	100	4

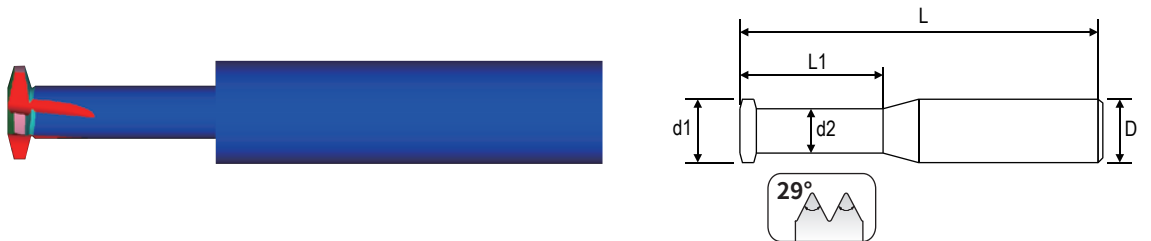
29°爱克母螺纹铣刀 29 ° Acme Female Thread Milling Cutter

特征 Features

► 梯形螺纹是螺旋传动的主要传动形式，多用于机床的主丝杠传动和刀架的丝杠传动

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
1/4-16	4.7	2.6	15	6.0	50	4
5/15-14	6.0	3.6	20	6.0	50	4
3/8-12 7/16-12	7.2	4.5	25	8.0	60	4
1/2-10	10	6.6	35	10	75	4
5/8-8	12	7.5	35	12	75	4
3/4-6 7/8-6	12	6.5	35	12	75	4

80°PG德标单齿螺纹铣刀 PG German Standard Single Tooth Thread Milling Cutter

特征 Features

- ▶ 合适加工打样件螺纹孔数量不多, 螺纹规格多, 使用方便
- 单扣牙加工抗力小, 可加工较深的螺纹孔

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

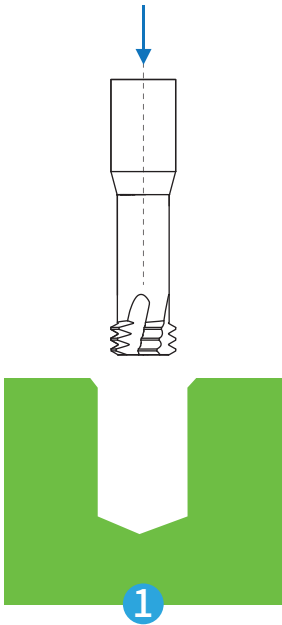
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



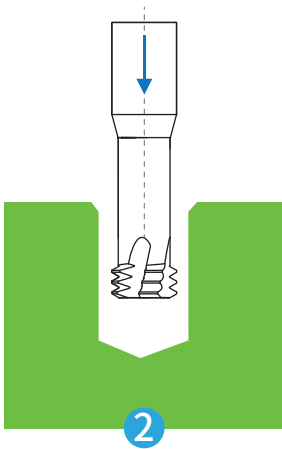
单位 UNIT=MM

螺纹规格	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
PG7 PG9 PG11 PG13.5 PG16	8	6	15	8.0	60	4
PG9 PG11 PG13.5 PG16	10	7	20	10	75	4
PG21 PG29 PG36 PG42 PG48	12	7	20	8.0	75	4

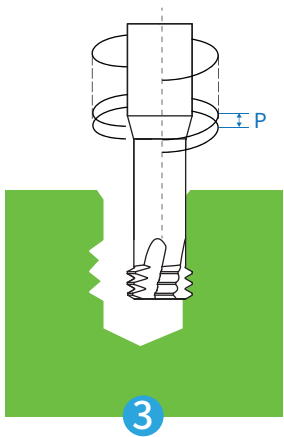
三牙螺纹铣刀加工过程



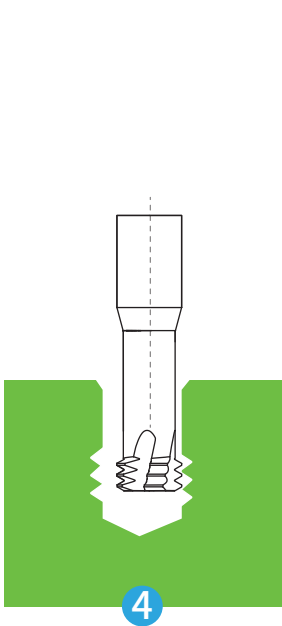
1
在底孔上方定位



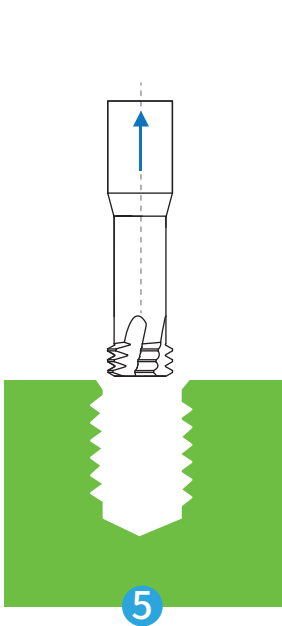
2
深入螺纹深度



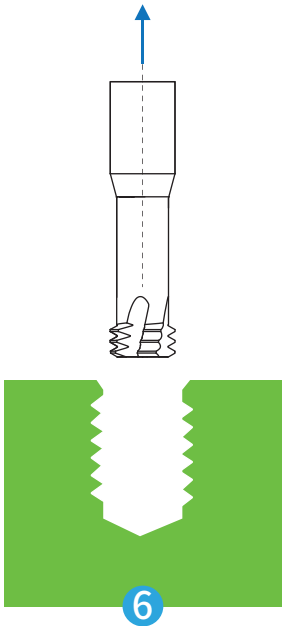
3
螺旋式进刀
往上走一个牙距



4
按照一个牙距P
螺旋重复向上加工



5
180°退出到中间位置



6
刀具退回到起始位置

三排牙公制螺纹铣刀-两倍径

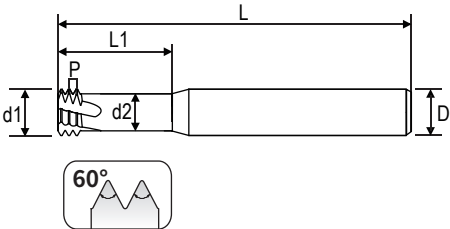
Three Tooth Metric Thread Milling Cutter-2D

特征 Features

▶ 合适加工小孔径螺纹和硬度比较高的工件、三扣牙刚性好、耐磨性高、螺纹尺寸更加稳定

◎ =最佳 Best ○ =适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距P	刃径d1	避空长直径d2	避空长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M1.0	0.25	0.73	0.43	2.0	4.0	50	3
M1.2	0.25	0.92	0.62	2.4	4.0	50	3
M1.4	0.3	1.05	0.65	2.8	4.0	50	3
M1.6	0.35	1.0	0.78	3.2	4.0	50	3
M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	4.0	50	3
M2.2	0.45	1.7	1.1	5.0	4.0	50	3
M2.5	0.45	2.0	1.45	5.0	4.0	50	3
M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	4.0	50	3
M3.5	0.6	2.75	2.0	8.0	4.0	50	3
M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	4.0	50	3
M4.5	0.75	3.5	2.55	9.0	4.0	50	3
M5.0	0.8	4.0	3.0	10	4.0	50	3
M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	3
M8.0	1.0	6.0	4.5	16	6.0	50	4
M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	50	4
M10	1.0	8.0	6.2	20	8.0	60	4
M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	60	4
M12	1.75	10	7.8	24	10	75	4
M14	2.0	10	7.5	37	10	75	4
M20	2.5	16	12.3	40	16	100	6
M24	3.0	16	12	48	16	100	6

三排牙公制螺纹铣刀-三倍径

Three Tooth Metric Thread Milling Cutter-3D

特征 Features

▶ 合适加工小孔径螺纹和硬度比较高的工件,三扣牙钢性好,强度高,不容易断

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距P	刃径d1	避空长直径d2	避空长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	4.0	50	3
M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50	3
M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50	3
M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50	3
M4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50	3
M5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50	3

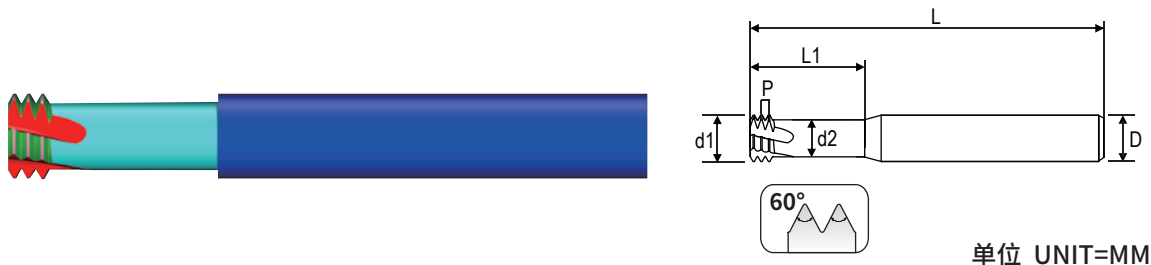
七彩铝用三排牙公制螺纹铣刀

Colorful Aluminum Three Tooth Metric Thread Milling Cutter

特征Features

- ▶ 合适加工小孔径螺纹和硬度比较高的工件，三扣牙钢性好，强度高，不容易断，七彩DLC涂层具有最低的摩擦系数，对非铁金属具有高抗熔结性，抗腐蚀性。适合加工铜合金、铝合金、有色金属、亚克力等
- ⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
									⊙	⊙		⊙	⊙



尺寸	螺距P	刃径d1	避空直径d2	避空长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M1.0	0.25	0.73	0.43	3.0	4.0	50	3
M1.2	0.25	0.92	0.62	3.6	4.0	50	3
M1.4	0.3	1.05	0.65	4.2	4.0	50	3
M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	4.0	50	3
M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	4.0	50	3
M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	4.0	50	3
M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	4.0	50	3
M4.0	0.7	3.15	2.3	12	4.0	50	3
M5.0	0.8	4.0	3.0	15	4.0	50	3
M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	3
M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	50	4
M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	60	4
M12	1.75	10	7.8	24	10	75	4
M14	2.0	10	7.5	37	10	75	4

三排牙加长公制螺纹铣刀

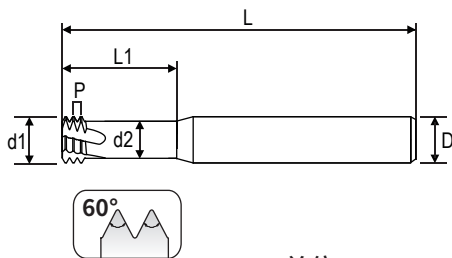
Three Tooth Extended Metric Thread Milling Cutter

特征 Features

► 合适加工小孔径螺纹和硬度比较高的工件,三扣牙钢性好,强度高,不容易断

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距P	刃径d1	避空直径d2	避空长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M1.0	0.25	0.73	0.43	3.0	6.0	100	3
M1.2	0.25	0.92	0.62	3.6	6.0	100	3
M1.4	0.3	1.05	0.65	4.2	6.0	100	3
M1.6	0.35	1.2	0.78	4.8	6.0	100	3
M2.0	0.4	1.55	1.05	6.0	6.0	100	3
M2.5	0.45	2.0	1.45	7.5	6.0	100	3
M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	6.0	100	3
M4.0	0.7	3.15	2.3	12	6.0	100	3
M5.0	0.8	4.0	3.0	15	6.0	100	3
M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	100	3
M8.0	1.25	6.0	4.5	16	6.0	100	4
M10	1.5	8.0	6.2	20	8.0	100	4
M12	1.75	10	7.8	24	10	100	4
M14	2.0	10	7.5	37	10	100	4

三排牙美制螺纹铣刀 Three Tooth Metric Thread Mills

特征 Features

▶ 合适加工小孔径螺纹和硬度比较高的工件，三扣牙钢性好，强度高，不容易断

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

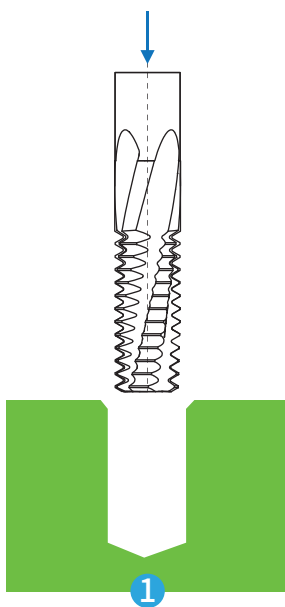
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



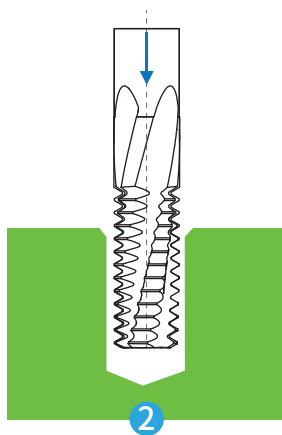
单位 UNIT=MM

UNF细螺纹						
规格	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
NO.1-72	1.45	1.0	3.9	4.0	50	3
NO.3-56	1.95	1.4	5.3	4.0	50	3
NO.4-48	2.25	1.6	6.0	4.0	50	3
NO.6-40	2.75	1.9	7.2	4.0	50	3
NO.8-36	3.3	2.4	8.7	4.0	50	3
NO.10-32	3.9	2.9	10	4.0	50	3
1/4-28	5.3	4.2	12	6.0	50	3
UNC粗螺纹						
规格	刃径d1	避空直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
NO.1-64	1.4	0.9	4.0	4.0	50	3
NO.2-56	1.65	1.1	5.0	4.0	50	3
NO.3-48	1.95	1.3	5.0	4.0	50	3
NO.4-40	2.15	1.3	6.0	4.0	50	3
NO.5-40	2.45	1.6	7.2	4.0	50	3
NO.6-32	2.65	1.6	7.5	4.0	50	3
NO.8-32	3.2	2.2	9.0	4.0	50	3
NO.10-24	3.7	2.4	10	4.0	50	3
1/4-20	4.9	3.3	12	6.0	50	3
3/8-16	7.8	5.85	20	8.0	60	4
5/16-18	6.4	4.7	18	8.0	60	4
7/16-14	9.2	7.0	24	10	75	4

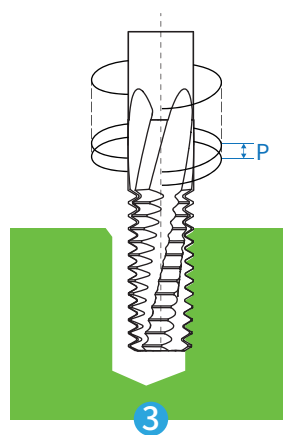
全牙螺纹铣刀加工过程



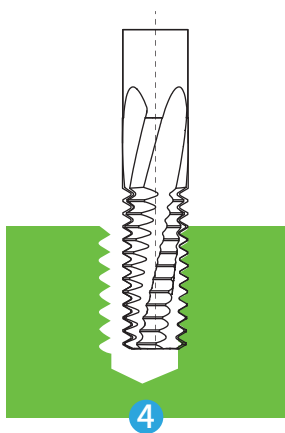
1
在底孔上方定位



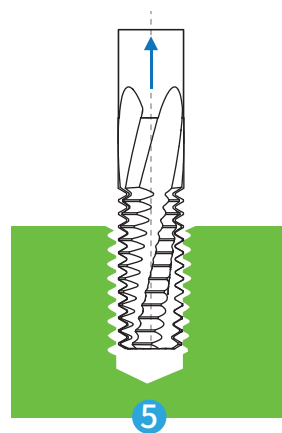
2
提升到螺纹深度



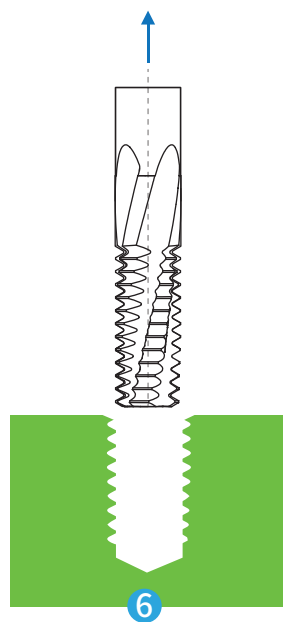
3
螺旋式进刀
往上走一个牙距



4
利用360°螺旋运动
加工螺纹



5
180°退出到中间位置



6
刀具退回到起始位置

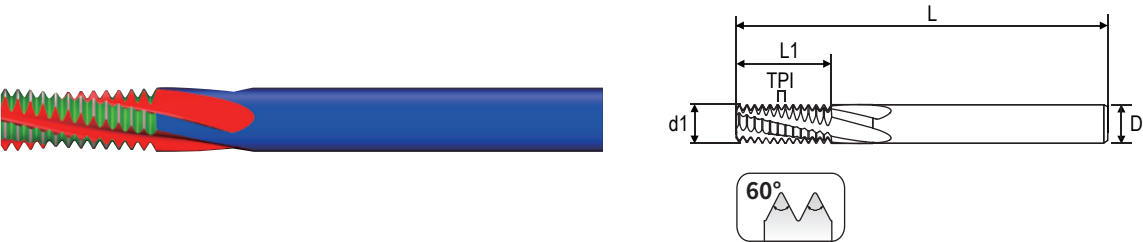
全齿公制螺纹铣刀 All Tooth Metric Thread Milling Cutter

特征 Features

▶ 合适大批量同规格生产，螺纹规格多，使用方便，2倍径以内深度的工件，加工效率高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距TPI	刃径d1	刃长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M3	0.5	2.35	6.0	4.0	50	4
M4	0.7	3.15	8.0	4.0	50	4
M5	0.5	4.0	10	4.0	50	3
M5	0.75	4.0	10	4.0	50	3
M5	0.8	4.0	10	4.0	50	4
M6	0.75	4.8	12	6.0	60	3
M6	1.0	4.8	12	6.0	60	4
M8	0.5	6.0	16	6.0	60	3
M8	0.75	6.0	16	6.0	60	3
M8	1.0	6.0	16	6.0	60	3
M8	1.25	6.0	16	6.0	60	4
M10	1.0	8.0	20	8.0	60	4
M10	1.25	8.0	20	8.0	60	4
M10	1.5	8.0	20	8.0	60	4
M12	0.5	10	24	10	75	4
M12	0.75	10	24	10	75	4
M12	1.0	10	24	10	75	4
M12	1.5	10	24	10	75	4
M12	1.75	10	24	10	75	4
M14	1.0	12	28	12	75	4
M14	1.5	12	28	12	75	4
M14	2.0	11.6	28	12	75	4
M16	1.5	14	32	14	100	4
M16	2.0	13	32	14	100	4
M18	2.5	14.8	38	16	100	4
M20	1.5	16	38	16	100	4
M24	3.0	16	42	16	100	4

全齿美制螺纹铣刀 Full Tooth American Thread Milling Cutter

特征 Features

► 合适大批量同规格生产，螺纹规格多，使用方便，2倍径以内深度的工件，加工效率高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

粗牙 UNC	细牙 UNF	特细牙 UNEF	牙距 TPI	刃径 d1	刃长 L1	柄径 D	全长 L	刃数 F
	10-32		32	3.9	10	6.0	50	4
		5/16-32 3/8-32	32	6.8	18	8.0	60	4
	1/4-28	7/16-28 1/2-28	28	5.3	12	6.0	60	4
	5/16-24	9/16-24 5/8-24	24	6.5	18	8.0	60	4
1/4-20	7/16-20 1/2-20	3/4-20 7/8-20 1"-20	20	4.85	12	6.0	60	4
	7/16-20 1/2-20	3/4-20 7/8-20 1"-20	20	9.5	24	10	75	4
5/16-18	9/16-18 5/8-18		18	6.4	18	8.0	60	4
	9/16-18 5/8-18		18	10	24	10	75	4
3/8-16	3/4-16		16	7.8	21	8.0	60	4
	3/4-16		16	12	28	12	75	4
7/16-14	7/8-14		14	9.3	24	10	75	4
1/2-13			13	10	24	10	75	4
9/16-12	1"-12 1"-1/8-12 1"-1/4-12 1"-1/2-12 1"-3/8-12		12	12	28	12	75	4
5/8-11			11	12	28	12	75	4
3/4-10			10	16	38	16	100	4

BSP(G) 55°英制直管螺纹铣刀

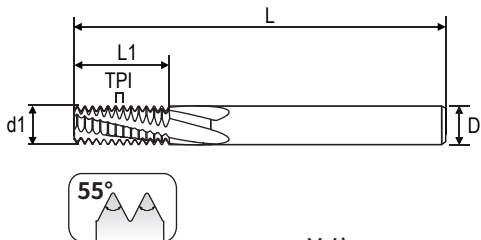
BSP(G) 55° Inch Pipe Thread Milling Cutter

特征 Features

- 合适大批量同规格生产, 螺纹规格多, 使用方便, 2倍径以内深度的工件, 加工效率高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距TPI	刃径d1	刃长 L1	柄径D	总长L	刃数F
1/16	28	6.0	14	6.0	60	4
1/8	28	8.0	14	8.0	60	4
1/4	19	8.0	18	8.0	60	4
1/4	19	10	20	10	75	4
3/8	19	12	25	12	75	4
1/2	14	12	20	12	75	4
3/4	14	16	30	16	100	4
1"	11	16	32	16	100	4
1"	11	20	45	20	100	5

BSPT(RC) 55°英制锥度密封管螺纹铣刀

BSPT(RC) 55° Inch Pipe Thread Milling Cutter

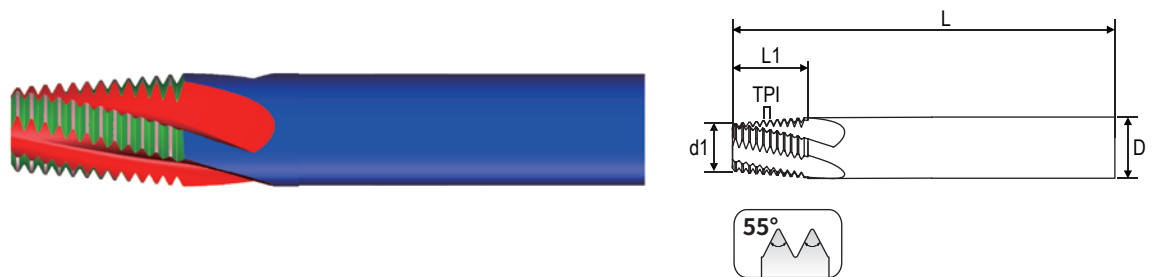
| 特 征

Features

► BSPT(RC)锥度管螺纹, 加工材料铝合金, 不锈钢, 钛合金效果很好, 效率高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

型号	螺距TPI	刃径d1	刃长 L1	柄径D	总长L	刃数F
1/16	28	5.3	9.9	6.0	60	4
1/8	28	7.3	9.9	8.0	60	4
1/4	19	7.0	14	8.0	60	4
1/4	19	9.0	15	10	75	4
3/8	19	11.0	14	12	75	4
1/2	14	10.8	19	12	75	4
3/4	14	14.6	21	16	100	4
1"	11	14.3	27	16	100	4
1"	11	17.38	42	20	100	5

NPT NPTF美制螺纹铣刀

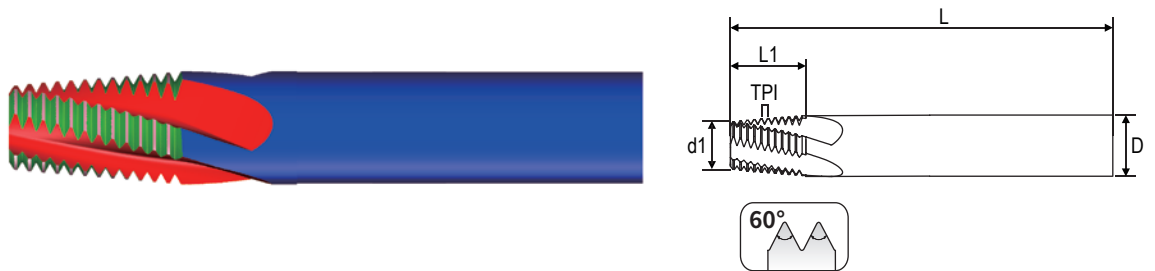
NPT NPTF American Thread Milling Cutter

特征 Features

► NPT直管螺纹, NPTF锥度管螺纹, 加工材料铝合金, 不锈钢, 钛合金效果很好, 效率高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○					⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙



单位 UNIT=MM

NPT-60°美制锥度管螺纹						
型号	螺距TPI	刃径d1	刃长 L1	柄径D	总长L	刃数F
1/16	27	5.4	9.4	6.0	60	4
1/8	27	7.4	9.4	8.0	60	4
1/4	18	7.1	14.1	8.0	60	4
1/4	18	9.1	14.1	10	75	4
3/8	18	11.1	14.1	12	75	4
1/2	14	10.8	18.1	12	75	4
3/4	14	14.8	18.1	16	100	4
1"	11.5	14.6	22	16	100	4
1"	11.5	17.38	42	20	100	5
NPTF-60°美制锥度密封管螺纹						
型号	螺距TPI	刃径d1	刃长 L1	柄径D	总长L	刃数F
1/16	27	5.4	9.4	6.0	60	4
1/8	27	7.4	9.4	8.0	60	4
1/4	18	7.1	14.1	8.0	60	4
1/4	18	9.1	14.1	10	75	4
3/8	18	11.1	14.1	12	75	4
1/2	14	10.8	18.1	12	75	4
3/4	14	14.8	18.1	16	100	4
1"	11.5	14.6	22	16	100	4
1"	11.5	17.38	42	20	100	5

公制超硬二排牙螺纹铣刀

Metric Super Hard Two-Row Thread Milling Cutter

特征

Features

- 第一排矮齿用来初加工，第二排牙齿精加工完成螺纹。刀具左旋设计，主轴需要反转
左旋右切减少让刀增加切削力度。合适加工48HRC以上淬火钢模具钢等高硬材料

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

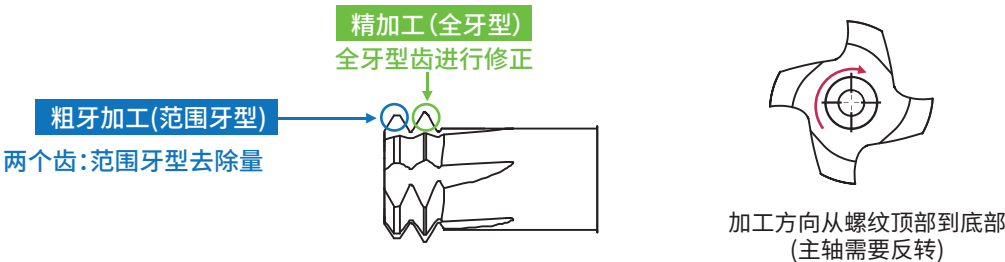
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
			⊙	⊙	⊙								



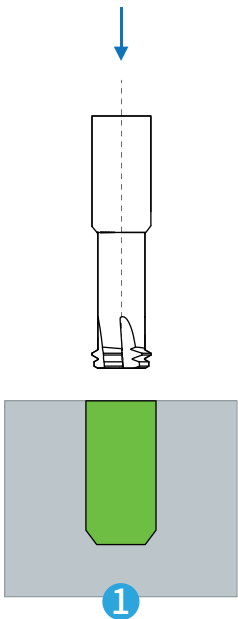
单位 UNIT=MM

尺寸	螺距P	刃径d1	避空直径d2	避空长 L1	柄径D	总长L	刃数F
M1.6	0.35	1.2	0.78	3.2	6.0	50	3
M2.0	0.4	1.55	1.05	4.0	6.0	50	4
M2.5	0.45	1.96	1.45	5.0	6.0	50	4
M3.0	0.5	2.4	1.8	6.0	6.0	50	4
M4.0	0.7	3.15	2.3	8.0	6.0	50	4
M5.0	0.8	4.05	3.05	10	6.0	50	4
M6.0	1.0	4.8	3.6	12	6.0	50	5
M8	1.25	6.5	5.0	16	8.0	60	6
M10	1.5	8.2	6.4	20	10	75	6
M12	1.75	9.2	7.8	24	10	75	6

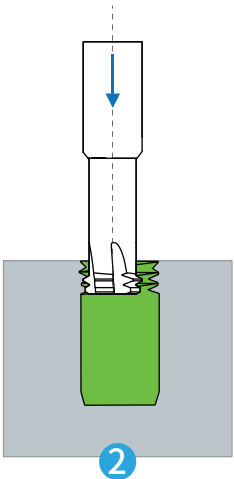
公制高硬二排齿螺纹铣刀工作原理：



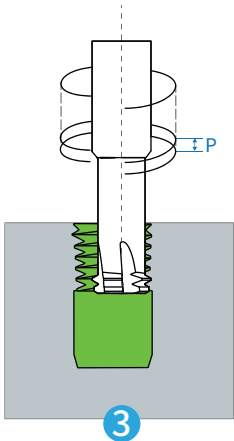
公制超硬二排牙螺纹铣刀加工过程



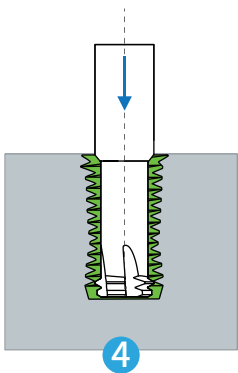
起始点定位
在孔中心



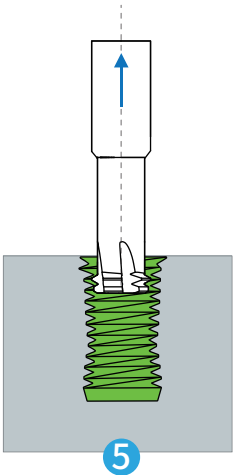
左旋右切
螺旋式进刀



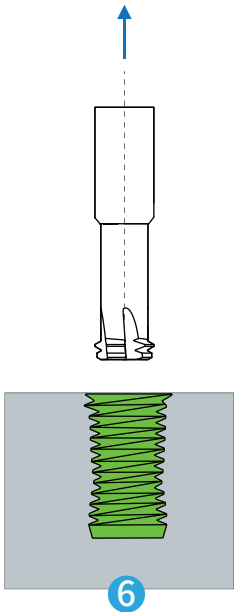
螺旋加工往下
走一下牙距P



按照一个牙距
反复螺旋往下加工



180°退出到中间位置



返回起始点

免打底孔铝用多功能螺纹铣刀

Tungsten Steel Free Bottom Hole
Multi-Function Thread Milling Cutter

特征

Features

- ▶ 不需要预钻孔，免打底孔螺纹铣刀可一次完成底孔、螺纹及倒角铣削加工
- 搭配上七彩DLC涂层，在加工铜铝合金等有色金属时大大的提高效率、颠覆传统加工

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

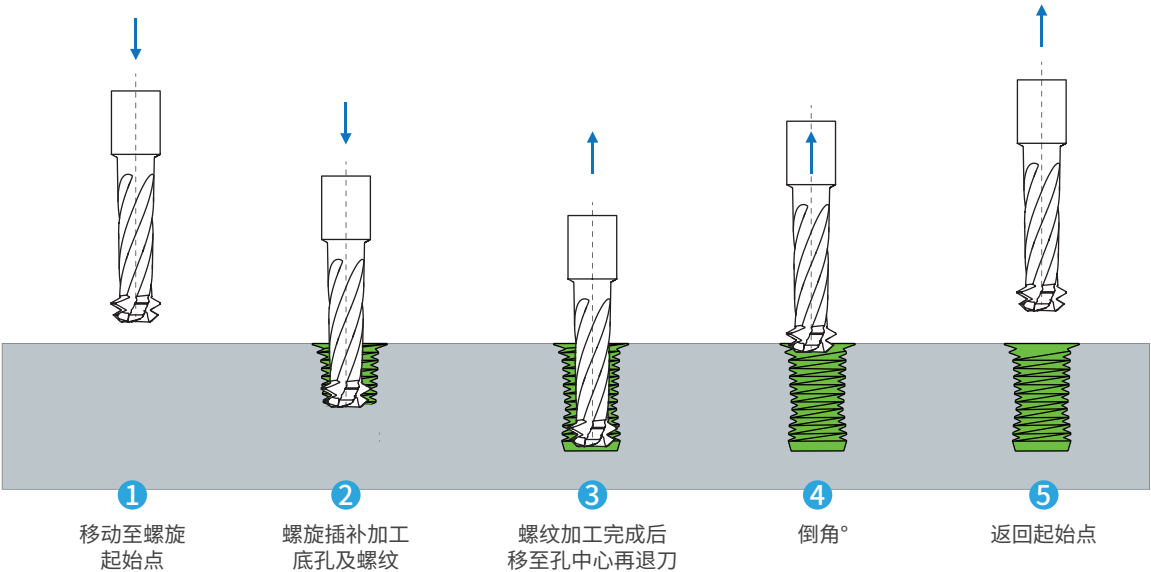
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
									⊙	⊙		⊙	⊙



单位 UNIT=MM

尺寸	螺距P	刃径d1	避空直径d2	避空长 L1	倒角长 L2	倒角角度°	柄径D	总长L	刃数F
M1.6	0.35	1.15	0.72	5.0	0	0	4.0	50	2
M2.0	0.4	1.5	1.0	6.5	0	0	4.0	50	2
M2.5	0.45	1.9	1.15	7.0	0	0	4.0	50	2
M3.0	0.5	2.4	1.8	9.0	0.4	90°	6.0	50	3
M4.0	0.7	3.2	2.3	11	0.57	90°	6.0	50	3
M5.0	0.8	3.9	3.1	12	0.7	90°	6.0	50	3
M6.0	1.0	4.7	3.4	14	0.79	90°	6.0	50	3
M8.0	1.25	6.5	5.0	18	0.9	90°	8.0	60	4
M10	1.5	7.8	6.0	23	1.2	90°	8.0	60	4
M12	1.75	9.6	7.2	26	1.12	90°	10	75	4

钨钢免打底孔多功能螺纹铣刀加工过程：



三合一钻铣螺纹铣刀

Tungsten Steel Drilling And Milling Thread Milling Cutter

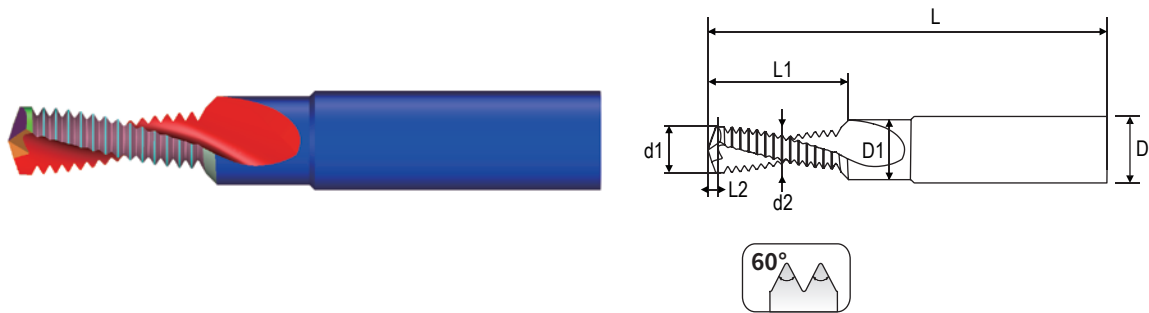
| 特征

Features

► 适合大批量同规格生产，三合一钻铣螺纹铣刀一把刀可实现底孔加工、倒角和内螺纹加工
可以不更换刀具，减少非加工时间，提高生产效率。适合铜合金、铝合金等有色金属等

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

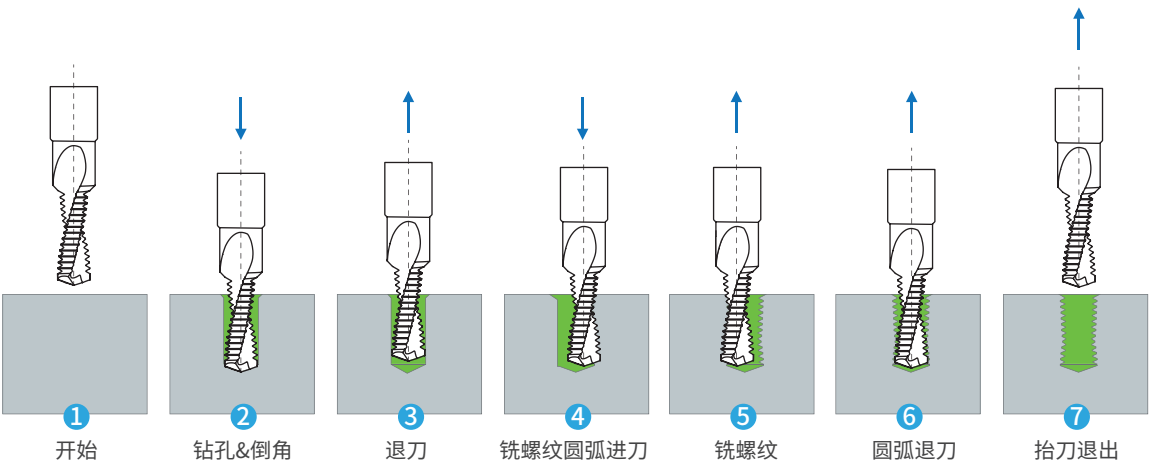
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
							○		⊙	⊙			



单位 UNIT=MM

型号	螺纹外径d2	钻头径d1	刃长L1	钻头长L2	颈径D1	柄径D	总长L	刃数F
M6*1.0	4.8	5.0	12	1.0	7.0	8.0	60	2
M8*1.25	6.5	6.8	15	1.3	9.0	10	75	2
M10*1.5	8.2	8.5	20	1.5	11	12	75	2
M12*1.75	9.9	10.3	24	1.8	13.5	14	75	2

钻铣螺纹铣刀加工过程:



钨钢锥度医疗骨科螺纹铣刀

Tungsten Steel Taper Medical
Bone Plate Thread Milling Cutter

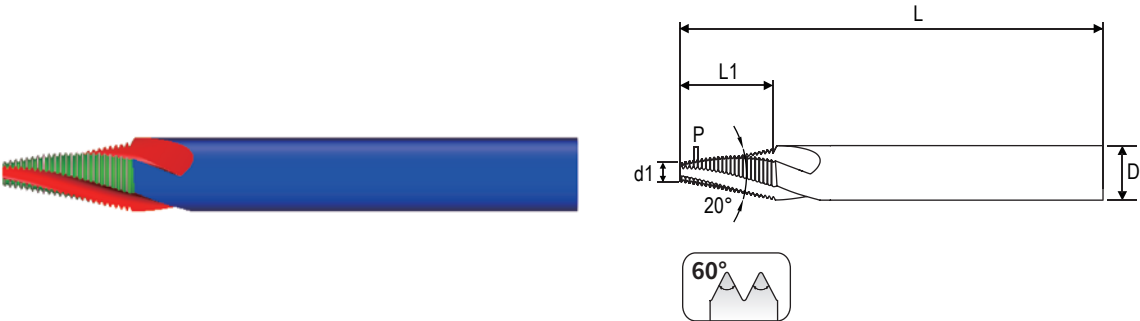
特征

Features

- 针对钛合金骨科材料专用加工螺纹铣刀，光洁度高，排屑顺畅，尺寸稳定，耐磨持久
特有的锥度螺旋槽，使刀具更耐用

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
											⊙		



单位 UNIT=MM

牙距P	刃径d1	角度°	刃长L1	柄径D	总长L
0.3	1.9	20°	12	6.0	50
0.4	2.3	20°	10	6.0	50
0.5	2.9	20°	9.0	6.0	50
0.6	3.0	20°	14	8.0	60

钨钢跳齿螺纹铣刀

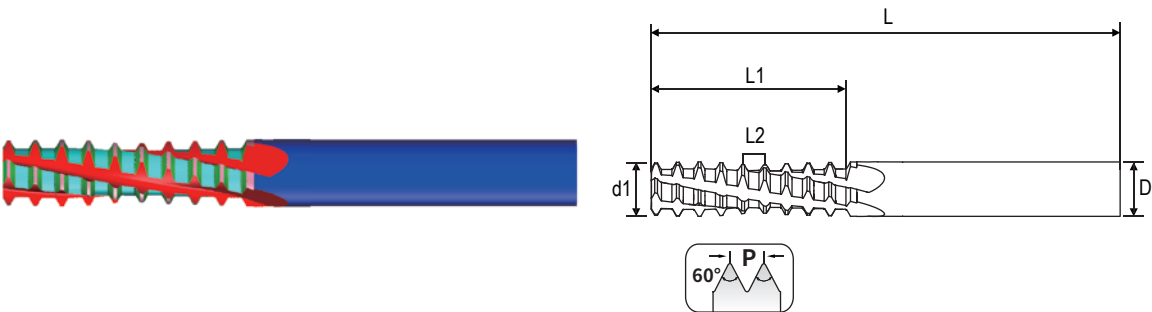
Tungsten Steel Skip Tooth Thread Milling Cutter

特征 Features

- 跳齿设计使刀具增大了排屑空间和减少了切削阻力, 在加工时可进行较大的进给
- 减少分刀次数, 降低刀具磨损, 大大的增加了刀具的使用寿命

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

型号	牙距P	刃径d1	齿宽L2	刃长L1	柄径D	总长L
M4	0.7	3.1	1.4	10.5	6.0	50
M5	0.8	3.9	1.6	12.8	6.0	50
M6	1.0	4.7	2.0	15	6.0	60
M8	1.25	6.3	2.5	20	8.0	60
M10	1.5	7.9	3.0	27	8.0	75
M12	1.75	9.6	3.5	31.5	10	75

NTR钨钢小孔镗刀-1

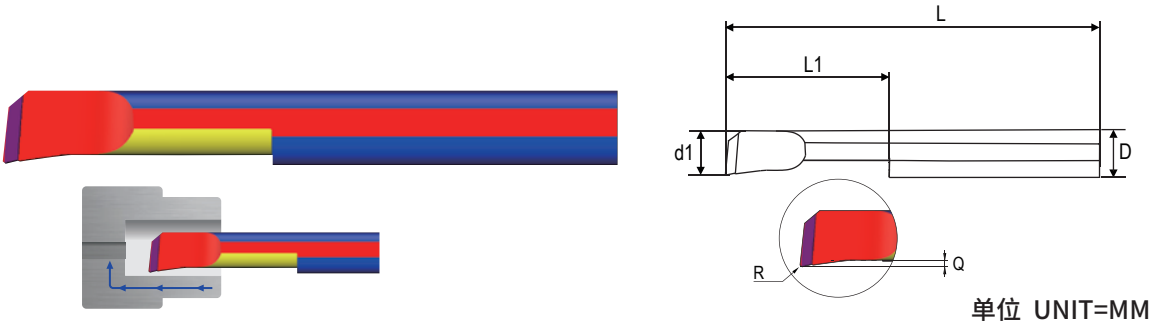
Tungsten Steel Skip Tooth Thread Milling Cutter-1

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



型号	刃径d1	R	切深Q	避空长L1	柄径D	总长L
NTR0.9	0.8	0.05	0.1	3.0	4.0	50
NTR1.0	0.9	0.05	0.1	3.0	4.0	50
NTR1.2	1.1	0.05	0.15	4.0	4.0	50
NTR1.4	1.3	0.05	0.15	5.0	4.0	50
NTR1.6	1.5	0.05	0.2	6.0	4.0	50
NTR1.8	1.7	0.05	0.2	7.0	4.0	50
NTR1.8	1.7	0.1	0.2	7.0	4.0	50
NTR2.0	1.9	0.05	0.25	8.0	4.0	50
NTR2.0	1.9	0.1	0.25	8.0	4.0	50
NTR2.5	2.4	0.05	0.3	10	4.0	50
NTR2.5	2.4	0.1	0.3	10	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.05	0.3	8.0	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.05	0.3	12	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.05	0.3	15	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.1	0.3	8.0	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.1	0.3	12	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.1	0.3	15	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.15	0.3	8.0	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.15	0.3	12	4.0	50
NTR3.0	2.8	0.15	0.3	15	4.0	50
NTR3.5	3.4	0.05	0.35	15	4.0	50
NTR3.5	3.4	0.1	0.35	15	4.0	50
NTR3.5	3.4	0.15	0.35	15	4.0	50
NTR3.5	3.4	0.2	0.35	15	4.0	50
NTR3.5	3.4	0.2	0.35	22	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.05	0.45	10	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.05	0.45	15	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.05	0.45	22	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.1	0.45	10	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.1	0.45	15	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.1	0.45	22	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.15	0.45	10	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.15	0.45	15	4.0	50

NTR钨钢小孔镗刀-2

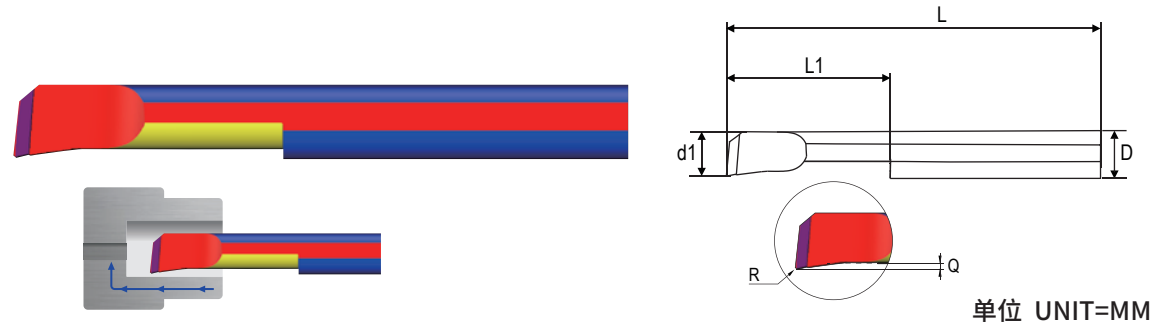
Tungsten Steel Skip Tooth Thread Milling Cutter-2

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



型号	刃径d1	R	切深Q	避空长L1	柄径D	总长L
NTR4.0	3.9	0.15	0.45	22	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.2	0.45	10	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.2	0.45	15	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.2	0.45	22	4.0	50
NTR4.0	3.9	0.2	0.45	20	4.0	75
NTR4.0	3.9	0.2	0.45	25	5.0	100
NTR4.6	4.5	0.2	0.5	15	5.0	50
NTR4.6	4.5	0.2	0.5	20	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.05	0.55	15	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.05	0.55	22	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.1	0.55	15	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.1	0.55	22	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	15	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	20	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	22	5.0	50
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	30	5.0	60
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	25	5.0	75
NTR5.0	4.9	0.2	0.55	30	6.0	100
NTR6.0	5.9	0.05	0.65	15	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.05	0.65	22	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.1	0.65	15	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.1	0.65	22	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.2	0.65	15	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.2	0.65	22	6.0	50
NTR6.0	5.9	0.2	0.65	30	6.0	60
NTR6.0	5.9	0.2	0.65	25	6.0	75
NTR6.0	5.9	0.2	0.65	30	6.0	100
NTR7.0	6.9	0.2	0.75	22	8.0	60
NTR7.0	6.9	0.2	0.75	30	8.0	60
NTR8.0	7.9	0.1	0.85	30	8.0	60
NTR8.0	7.9	0.2	0.85	30	8.0	60
NTR8.0	7.9	0.2	0.85	30	8.0	100

NIR钨钢小孔螺纹车刀(正手/右手)

NIR Tungsten Steel Mini Thread Turning Tool(Forehand/Right)

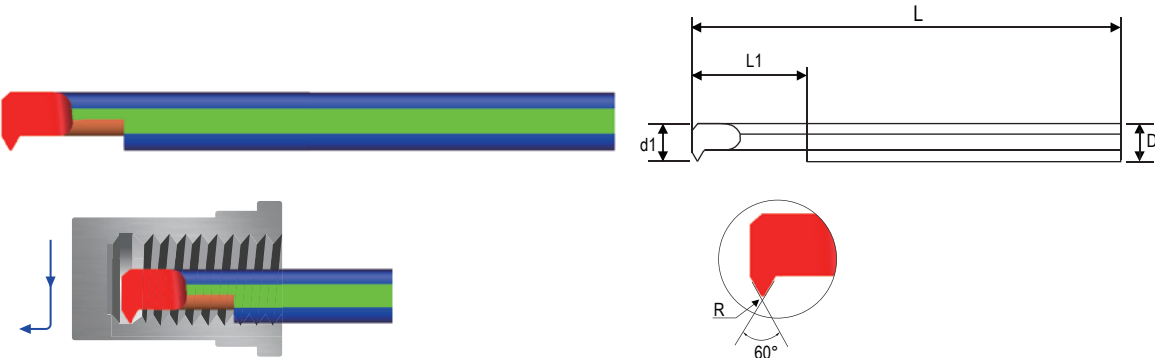
| 特 征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	角度°	牙距	避空长L1	柄径D	总长L
NIR1.4	1.4	0.03	60°	0.3-0.4	4.0	4.0	50
NIR1.9	1.9	0.03	60°	0.3-0.5	6.0	4.0	50
NIR2.4	2.4	0.03	60°	0.3-0.6	7.0	4.0	50
NIR2.9	2.9	0.05	60°	0.5-0.8	10	4.0	50
NIR3.9	3.9	0.05	60°	0.5-1.0	12	4.0	50
NIR4.9	4.9	0.1	60°	0.8-1.25	15	5.0	50
NIR5.9	5.9	0.1	60°	0.8-1.5	22	6.0	50
NIR7.9	7.9	0.1	60°	1.0-2.0	22	8.0	60

NIL钨钢小孔螺纹车刀(反手/左手)

NIL Tungsten Steel Mini Thread Turning Tool(Backhand/Left Hand)

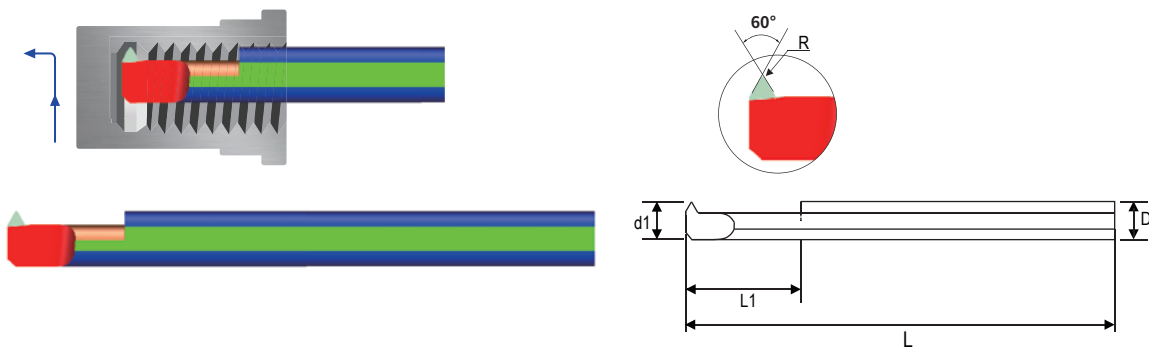
| 特 征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	角度°	牙距	避空长L1	柄径D	总长L
NIL1.4	1.4	0.03	60°	0.3-0.4	4.0	4.0	50
NIL1.9	1.9	0.03	60°	0.3-0.5	6.0	4.0	50
NIL2.4	2.4	0.03	60°	0.3-0.6	7.0	4.0	50
NIL2.9	2.9	0.05	60°	0.5-0.8	10	4.0	50
NIL3.9	3.9	0.05	60°	0.5-1.0	12	4.0	50
NIL4.9	4.9	0.1	60°	0.8-1.25	15	5.0	50
NIL5.9	5.9	0.1	60°	0.8-1.5	22	6.0	50
NIL7.9	7.9	0.1	60°	1.0-2.0	22	8.0	60

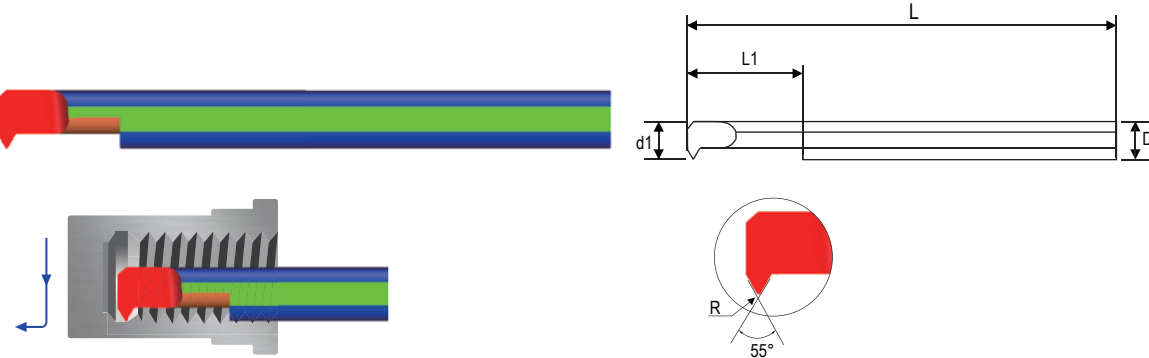
NIR钨钢英制小孔螺纹车刀(正手/右手) NIR inch small hole turning tool (forehand / right hand)

| 特 征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	角度°	避空长L1	柄径D	总长L
NIL2.9	2.9	0.05	55°	10	4.0	50
NIL3.9	3.9	0.05	55°	12	4.0	50
NIL3.9	3.9	0.1	55°	12	4.0	50
NIL4.9	4.9	0.05	55°	15	5.0	50
NIL4.9	4.9	0.1	55°	15	5.0	50
NIL5.9	5.9	0.05	55°	22	6.0	50
NIL5.9	5.9	0.1	55°	22	6.0	50

NIR(TR)钨钢小孔螺纹车刀(正手/右手)

NIR(TR) Mini Turning Tool(Forehand/Right)

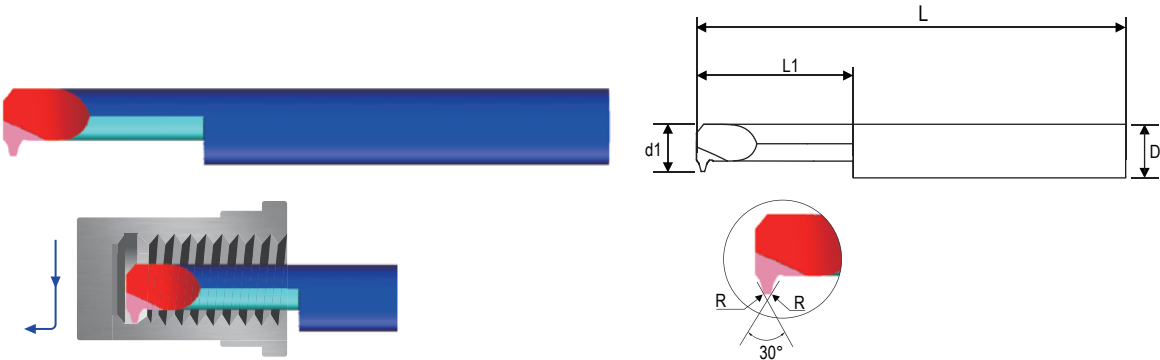
特征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	角度°	牙距	避空长L1	柄径D	总长L
TR8*1.5	6.0	30°	1.5	20	6.0	50
TR9*2.0	6.4	30°	2.0	25	8.0	60
TR12*2.0	9.4	30°	3.0	30	8.0	60
TR11*3.0	7.4	30°	2.0	40	10	100
TR16*4.0	10	30°	4.0	45	10	100
TR22*5.0	12	30°	5.0	50	12	100

NGR钨钢小孔槽刀

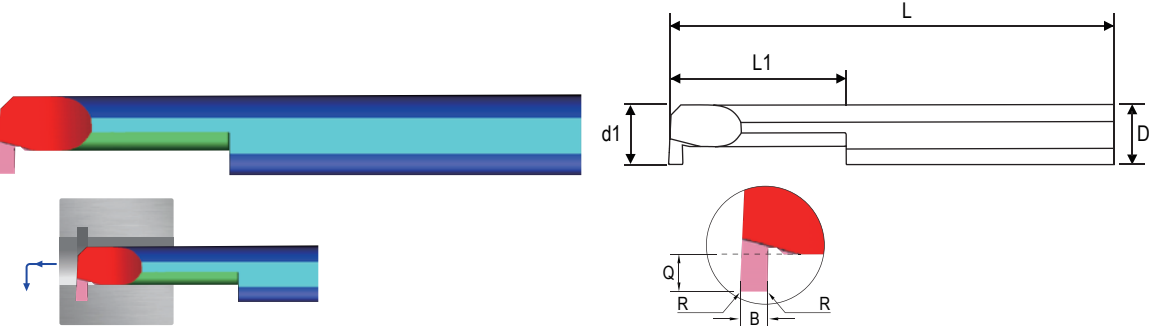
NGR Tungsten Steel Small Hole Groove Tool

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
NGR3.0	2.9	0.5	0.8	10	4.0	50
NGR3.0	2.9	0.75	0.8	10	4.0	50
NGR3.0	2.9	1.0	0.8	10	4.0	50
NGR3.0	2.9	1.5	0.8	10	4.0	50
NGR4.0	3.9	0.5	1.0	10	4.0	50
NGR4.0	3.9	0.8	1.0	10	4.0	50
NGR4.0	3.9	1.0	1.0	10	4.0	50
NGR4.0	3.9	1.5	1.0	10	4.0	50
NGR5.0	4.9	1.0	1.5	10	5.0	50
NGR5.0	4.9	1.2	1.5	10	5.0	50
NGR5.0	4.9	1.5	1.5	10	5.0	50
NGR5.0	4.9	2.0	2.0	10	5.0	50
NGR6.0	5.9	1.0	2.0	15	6.0	50
NGR6.0	5.9	1.5	2.0	15	6.0	50
NGR6.0	5.9	2.0	2.5	15	6.0	50
NGR6.0	5.9	2.5	2.5	15	6.0	50
NGR8.0	7.9	1.5	2.0	20	8.0	60
NGR8.0	7.9	2.0	2.5	20	8.0	60
NGR8.0	7.9	2.5	3.0	20	8.0	60
NGR8.0	7.9	3.0	3.0	20	8.0	60

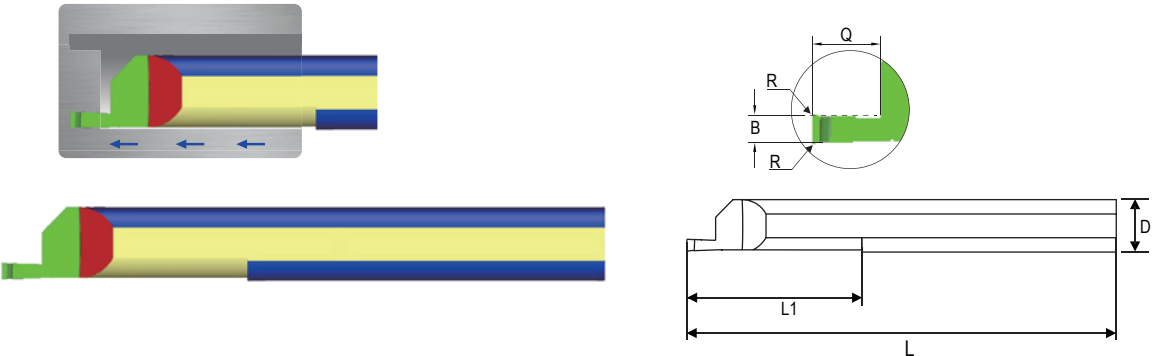
NFR钨钢端面槽刀(正手/右手)NFR Tungsten Steel Face Groove Tool
(Forehand/Right)

特征Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
NFR6.0	0.5	1	20	6.0	50
NFR6.0	1.0	2	20	6.0	50
NFR6.0	1.5	3	20	6.0	50
NFR6.0	2.0	4	20	6.0	50
NFR8.0	1.0	2	25	8.0	60
NFR8.0	1.5	3	25	8.0	60
NFR8.0	2.0	4	25	8.0	60

NFL钨钢端面槽刀(反手/左手)

NFL Tungsten Steel Face Groove Tool
(Backhand/Left Hand)

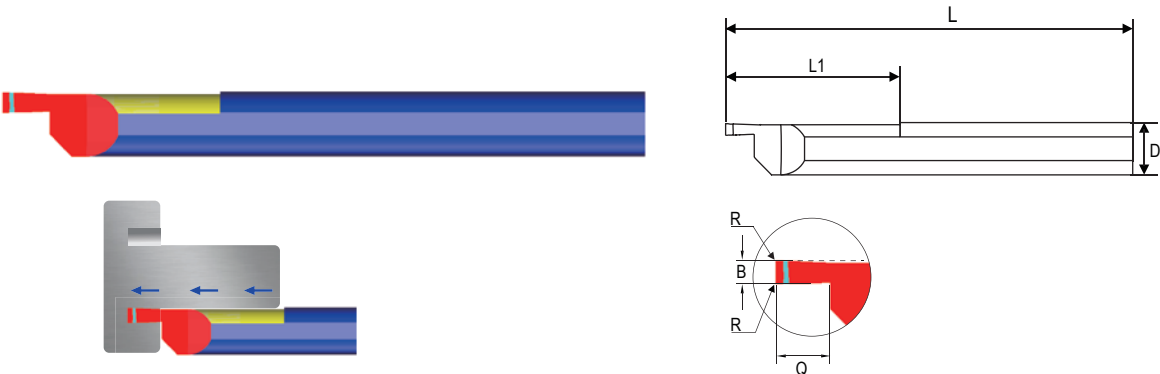
特征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
NFL6.0	0.5	1.0	20	6.0	50
NFL6.0	1.0	2.0	20	6.0	50
NFL6.0	1.5	3.0	20	6.0	50
NFL6.0	2.0	4.0	20	6.0	50
NFL8.0	1.0	2.0	25	8.0	60
NFL8.0	1.5	3.0	25	8.0	60
NFL8.0	2.0	4.0	25	8.0	60

NVR钨钢深槽端面槽刀

NVR Tungsten Steel Deep Groove End Face Groove Tool

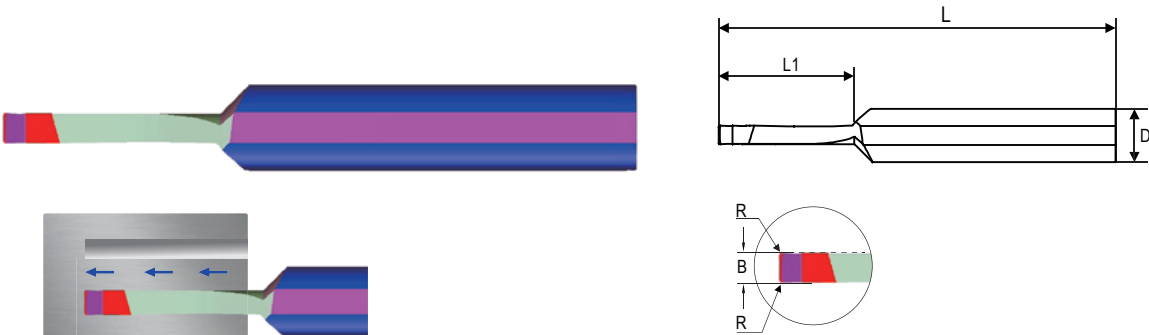
特征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	宽度B	避空长L1	柄径D	总长L
NVR6.0	2.0	10	6.0	50
NVR6.0	2.5	10	6.0	50
NVR6.0	2.0	15	6.0	50
NVR6.0	2.5	15	6.0	50
NVR8.0	2.5	22	8.0	60
NVR8.0	3.0	22	8.0	60
NVR8.0	4.0	22	8.0	60

NZR钨钢圆弧端面槽刀(正手/右手)

NZR Tungsten Steel Arc End Face Groove Tool(Forehand/Right)

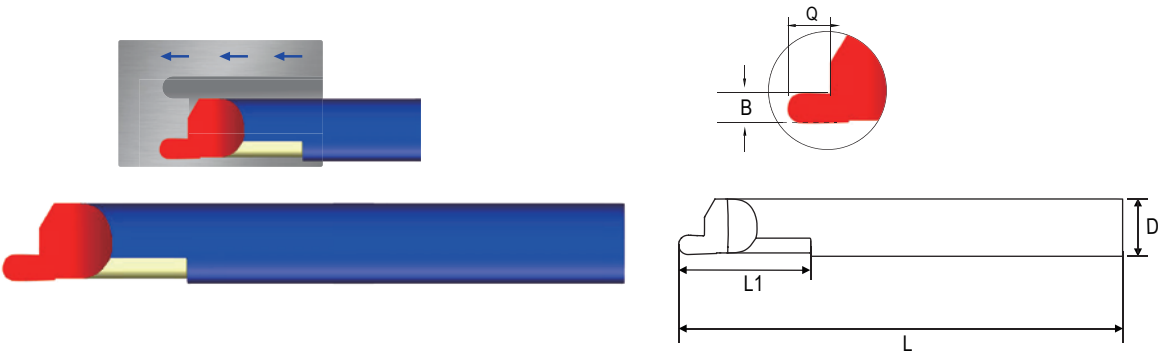
特 征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	○	○	⊙	○	○



单位 UNIT=MM

型号	R	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
NFR6.0	0.5	0.5	1.0	20	6.0	50
NFR6.0	1.0	1.0	2.0	20	6.0	50
NFR6.0	1.5	1.5	3.0	20	6.0	50
NFR6.0	2.0	2.0	4.0	20	6.0	50
NFR8.0	1.0	1.0	2.0	25	8.0	60
NFR8.0	1.5	1.5	3.0	25	8.0	60
NFR8.0	2.0	2.0	4.0	25	8.0	60

NZL钨钢圆弧端面槽刀(反手/左手)

NZL Tungsten Steel Arc End Face Groove Tool(Backhand/Left Hand)

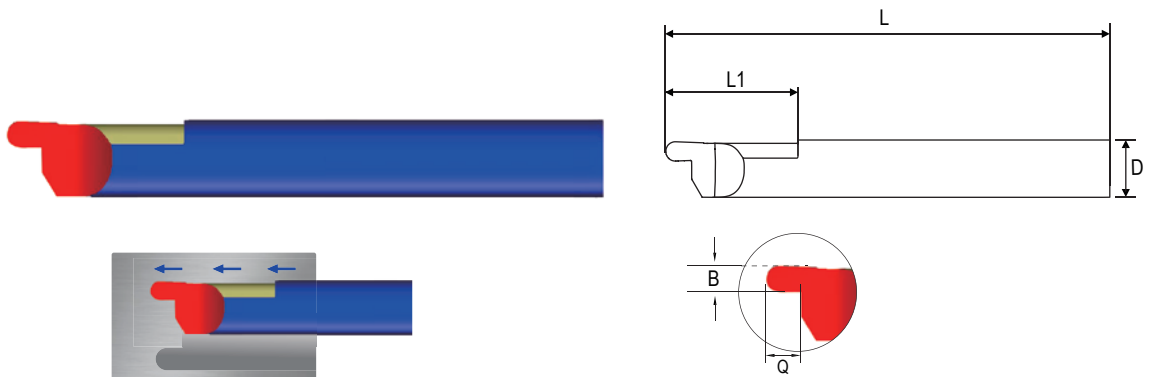
特 征

Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	R	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
NFR6.0	0.5	0.5	1.0	20	6.0	50
NFR6.0	1.0	1.0	2.0	20	6.0	50
NFR6.0	1.5	1.5	3.0	20	6.0	50
NFR6.0	2.0	2.0	4.0	20	6.0	50
NFR8.0	1.0	1.0	2.0	25	8.0	60
NFR8.0	1.5	1.5	3.0	25	8.0	60
NFR8.0	2.0	2.0	4.0	25	8.0	60

NPR钨钢小孔仿形镗刀-1

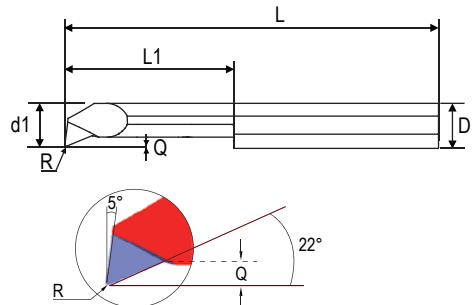
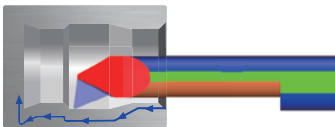
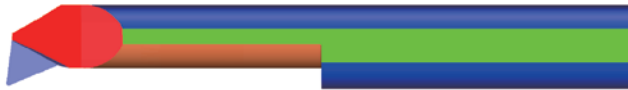
NPR Tungsten Steel Mini Copy Boring Tool-1

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	切深Q	避空长L1	柄径D	总长L
NPR0.9	0.8	0.05	0.12	3.0	4.0	50
NPR1.1	1.0	0.05	0.15	3.0	4.0	50
NPR1.3	1.2	0.05	0.15	4.5	4.0	50
NPR1.5	1.4	0.05	0.2	5.0	4.0	50
NPR1.7	1.6	0.05	0.3	6.0	4.0	50
NPR1.9	1.8	0.05	0.3	7.0	4.0	50
NPR2.0	1.9	0.05	0.4	8.0	4.0	50
NPR2.0	1.9	0.1	0.4	8.0	4.0	50
NPR2.5	2.4	0.05	0.5	10	4.0	50
NPR2.5	2.4	0.1	0.5	10	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.05	0.6	8.0	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.1	0.6	8.0	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.15	0.6	8.0	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.05	0.6	12	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.1	0.6	12	4.0	50
NPR3.0	2.9	0.15	0.6	12	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.05	0.8	10	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.1	0.8	10	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.15	0.8	10	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.05	0.8	15	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.1	0.8	15	4.0	50
NPR4.0	3.9	0.15	0.8	15	4.0	50
NPR5.0	4.9	0.05	1.0	15	5.0	50
NPR5.0	4.9	0.1	1.0	15	5.0	50
NPR5.0	4.9	0.2	1.0	15	5.0	50
NPR5.0	4.9	0.05	1.0	22	5.0	50
NPR5.0	4.9	0.1	1.0	22	5.0	50
NPR5.0	4.9	0.2	1.0	22	5.0	50
NPR6.0	5.9	0.05	1.2	15	6.0	50
NPR6.0	5.9	0.1	1.2	15	6.0	50
NPR6.0	5.9	0.2	1.2	15	6.0	50
NPR6.0	5.9	0.05	1.2	22	6.0	50

NPR钨钢小孔仿形镗刀-2

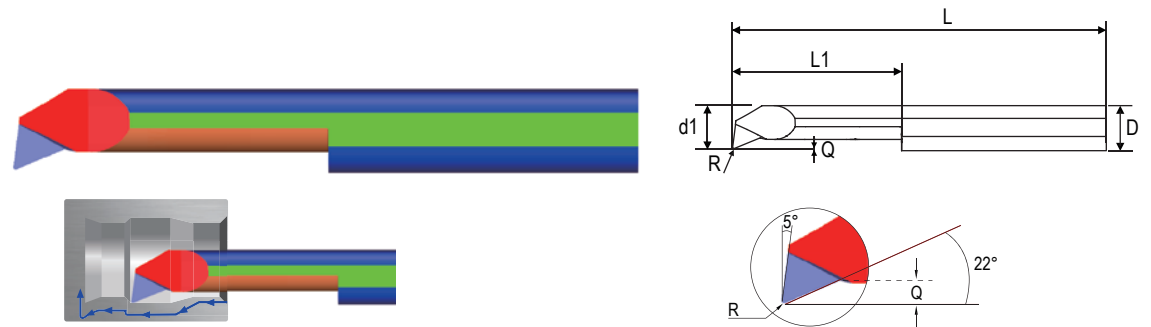
NPR Tungsten Steel Mini Copy Boring Tool-2

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	切深Q	避空长L1	柄径D	总长L
NPR6.0	5.9	0.1	1.2	22	6.0	50
NPR6.0	5.9	0.2	1.2	22	6.0	50
NPR7.0	6.9	0.1	1.5	22	8.0	60
NPR7.0	6.9	0.2	1.5	22	8.0	60
NPR7.0	6.9	0.1	1.5	30	8.0	60
NPR7.0	6.9	0.2	1.5	30	8.0	60
NPR8.0	7.9	0.1	1.8	22	8.0	60
NPR8.0	7.9	0.2	1.8	22	8.0	60
NPR8.0	7.9	0.1	1.8	30	8.0	60
NPR8.0	7.9	0.2	1.8	30	8.0	60

NQR钨钢小孔仿形镗刀

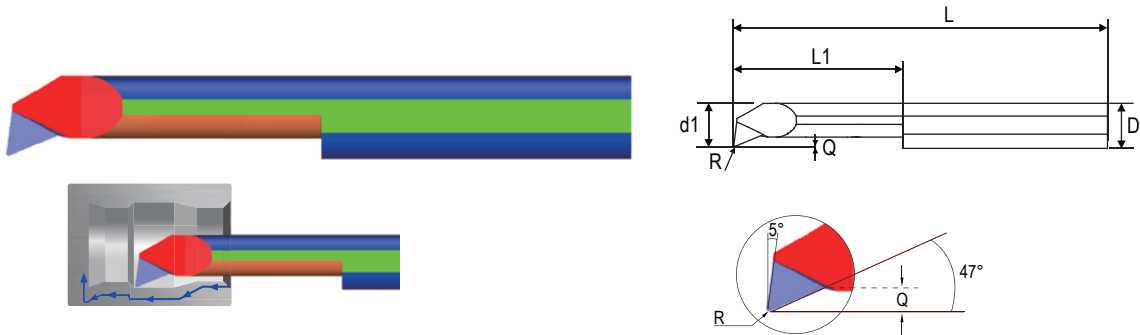
NQR Tungsten Steel Mini Copy Boring Tool

特征 Features

► 全磨制一次成型, 精准圆弧, 抛光钝化, 偏心位准, 光洁度亮, 耐磨性高

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚克力 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				◎	◎	○	○	◎	○	○



单位 UNIT=MM

型号	刃径d1	R	切深Q	避空长L1	柄径D	总长L
NQR3.0	2.9	0.05	0.7	9	4.0	50
NQR3.0	2.9	0.1	0.7	9	4.0	50
NQR3.0	2.9	0.15	0.7	9	4.0	50
NQR4.0	3.9	0.05	1.0	10	4.0	50
NQR4.0	3.9	0.1	1.0	10	4.0	50
NQR4.0	3.9	0.2	1.0	10	4.0	50
NQR4.0	3.9	0.2	1.0	15	4.0	50
NQR5.0	4.9	0.05	1.2	15	5.0	50
NQR5.0	4.9	0.1	1.2	15	5.0	50
NQR5.0	4.9	0.2	1.2	15	5.0	50
NQR5.0	4.9	0.2	1.2	20	5.0	50
NQR6.0	5.9	0.0	1.6	15	6.0	50
NQR6.0	5.9	0.1	1.6	15	6.0	50
NQR6.0	5.9	0.2	1.6	15	6.0	50
NQR6.0	5.9	0.2	1.6	22	6.0	50
NQR8.0	7.9	0.1	2.1	25	8.0	60
NQR8.0	7.9	0.2	2.1	25	8.0	60

钨钢上下倒角刀

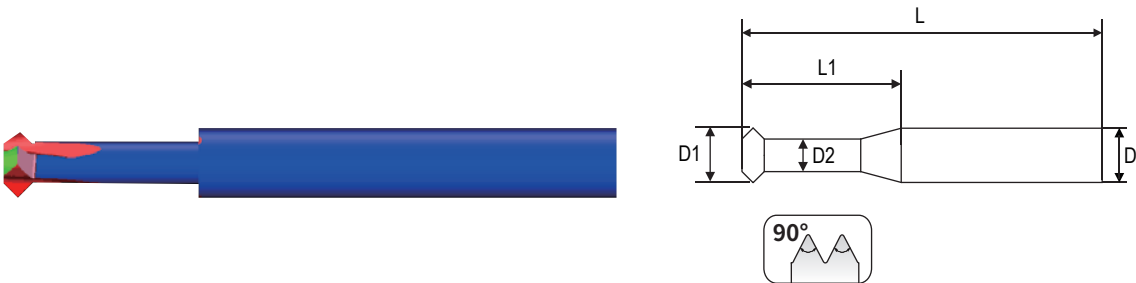
Tungsten Steel Upper And Lower Chamfering Cutter

特征 Features

- ▶ 适合加工工件需要反面倒角的,可以在不翻面的情况下进行倒角,即节省了时间又保证了工件的同心度

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙



单位 UNIT=MM

刃径d1	倒角角度	避空长直径d2	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
1.96	90°	1.0	8	4.0	50	50
2.4	90°	1.4	10	4.0	50	50
3	90°	1.8	15	4.0	50	50
4	90°	2.4	16	4.0	50	50
4.5	90°	2.06	20	5.0	50	50
5	90°	2.8	20	6.0	50	50
6	90°	3.0	25	6.0	50	50
8	90°	4.8	28	8.0	60	60
10	90°	6.4	35	10	75	75
12	90°	7.0	50	12	100	100

钨钢平底钻头/平头钻

Tungsten Steel Flat Bottom Drill/Flat Drill

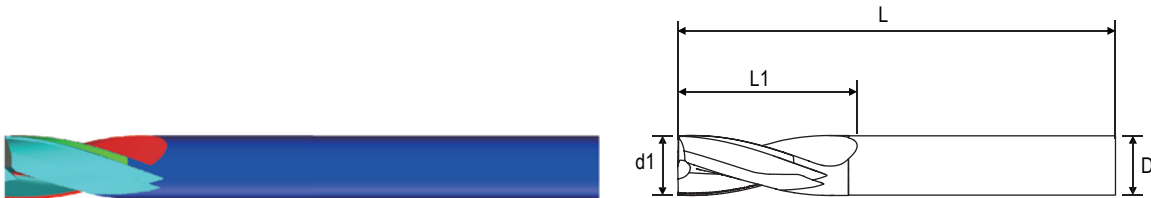
特征

Features

- ▶ 钻尖180°平底设计适合沉头孔、斜面、曲面钻孔加工, 不易偏移歪斜, 提高加工稳定性
- 低螺旋、低前角设计, 高光洁度, 锋利切割加工无毛刺, 宽容排屑槽

◎ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

	碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
				~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
钻孔	◎							◎	○	◎	◎		◎	◎
扩孔	◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	○	◎	◎



单位 UNIT=MM

刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L
0.5-1.0	4.0	3	50
1.1-1.5	6.0	3	50
1.6-1.9	10	3	50
2.0-2.9	14	4	50
3.0-4.0	17	4	50
4.1-5.0	23	6	65
5.1-6.0	27	6	65
6.1-7.0	32	8	75
7.1-8.0	36	8	75
8.1-9.0	41	10	85
9.1-10	45	10	85
10.1-11	50	12	95
11.1-12	54	12	95
12.5	57	14	100
13.0	59	14	100
13.5	61	14	105
14.0	63	14	105
14.5	65	16	110
15.0	68	16	110
15.5	70	16	120
16.0	72	16	120

钨钢锥度螺纹立铣刀

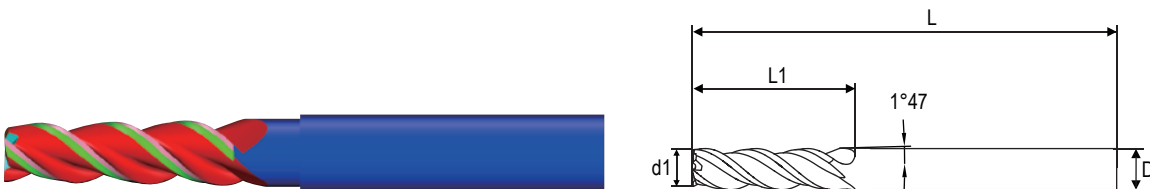
Tungsten Steel Taper End Mill

特征 Features

▶ 配合美制英制锥管螺纹，加工锥度螺纹底孔，使螺纹精度更高

⊙ = 最佳 Best ○ = 适合 Good

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainlee Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	塑胶 Plastic Cement	亚力克 Aggreko
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
⊙	⊙	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙	○		



单位 UNIT=MM

加工型号	刃径d1	避空长L1	柄径D	总长L	刃数F
NPT 1/16" -1/8" NPTF 1/16" -1/8" BSPT 1/16" -1/8"	5.2	12	6	50	4
NPT 1/8" -1" NPTF 1/8" -1" BSPT 1/8" -1"	8.5	24	10	75	4
NPT 1/4" -3" NPTF 1/4" -3" BSPT 1/4" -3"	10	32	12	75	4

螺纹铣刀钻孔径对照表

Comparison Table For Drill Hole Diameter Of Thread Milling Cutter

公制细螺紋			
规格	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
M1.0×0.2	0.8	0.821	0.783
M1.1×0.2	0.9	0.921	0.883
M1.2×0.2	1	1.021	0.983
M1.4×0.2	1.2	1.221	1.183
M1.6×0.2	1.4	1.421	1.383
M1.7×0.2	1.45	1.5	1.46
M1.8×0.2	1.6	1.621	1.583
M2.0×0.25	1.75	1.785	1.729
M2.2×0.25	1.95	1.985	1.929
M2.3×0.25	2.05	2.061	2.001
M2.5×0.35	2.2	2.221	2.121
M2.6×0.35	2.2	2.246	2.186
M3.0×0.35	2.7	2.721	2.621
M3.5×0.35	3.2	3.221	3.121
M4.0×0.5	3.5	3.599	3.459
M4.5×0.5	4	4.099	3.959
M5.0×0.5	4.5	4.599	4.459
M5.5×0.5	5	5.099	4.959
M6.0×0.75	5.3	5.378	5.188
M6.0×0.5	5.5	5.55	5.4
M7.0×0.75	6.3	6.378	6.188
M7.0×0.5	6.5	6.55	6.4
M8.0×1.0	7	7.153	6.917
M8.0×0.75	7.3	7.378	7.188
M8.0×0.5	7.5	7.52	7.4
M9.0×1.0	8	8.153	7.917
M9.0×0.75	8.3	8.378	8.188
M10×1.25	8.8	8.912	8.647
M10×1.0	9	9.153	8.917
M10×0.75	9.3	9.378	9.188
M10×0.5	9.5	9.52	9.4
M11×1.0	10	10.153	9.917
M11×0.75	10.3	10.378	10.188
M12×1.5	10.5	10.676	10.376
M12×1.25	10.8	10.912	10.647
M12×1.0	11	11.153	10.917
M12×0.5	11.5	11.52	11.4
M14×1.5	12.5	12.676	12.376
M14×1.0	13	13.153	12.917
M15×1.5	13.5	13.676	13.376
M15×1.0	14	14.153	13.917
M16×1.5	14.5	14.676	14.376
M16×1.0	15	15.153	14.917
M17×1.5	15.5	15.676	15.376
M17×1.0	16	16.153	15.917
M18×2.0	16	16.21	15.835
M18×1.5	16.5	16.676	16.376
M18×1.0	17	17.153	16.917
M20×2.0	18	18.21	17.835
M20×1.5	18.5	18.676	18.376
M20×1.0	19	19.153	18.917
M22×2.0	20	20.21	19.835
M22×1.5	20.5	20.676	20.376
M22×1.0	21	21.153	20.917
M24×2.0	22	22.21	21.835
M24×1.5	22.5	22.676	22.376
M24×1.0	23	23.153	22.917
M25×2.0	23	23.21	22.835
M25×1.5	23.5	23.676	23.376
M25×1.0	24	24.153	23.917
M26×1.5	24.5	24.676	24.376
M27×2.0	25	25.21	24.835
M27×1.5	25.5	25.676	25.376
M27×1.0	26	26.153	25.917
M28×2.0	26	26.21	25.835
M28×1.5	26.5	26.676	26.376
M28×1.0	27	27.153	26.917
M30×3.0	27	27.252	26.752
M30×2.0	28	28.21	27.835
M30×1.5	28.5	28.676	28.376
M30×1.0	29	29.153	28.917
M32×2.0	30	30.21	29.835
M32×1.5	30.5	30.676	30.376
M33×3.0	30	30.252	29.752
M33×2.0	31	31.21	30.835
M33×1.5	31.5	31.676	31.376
M35×1.5	33.5	33.676	33.376
M36×3.0	33	33.252	32.752
M36×2.0	34	34.21	33.835
M36×1.5	34.5	34.676	34.376

英制PT管用螺紋			
规格	标准径	有效螺紋长度(内径)	标准长度内径
PT1/16-28	6.10	6.20	6.244
PT1/8-28	8.10	8.20	8.249
PT1/4-19	10.70	11.00	10.962
PT3/8-19	14.20	14.50	14.448
PT1/2-14	17.60	18.00	17.979
PT3/4-14	23.00	23.50	23.378
PT1-11	29.00	29.50	29.459
PT1-1/4-11	37.50	38.00	37.976
PT1-1/2-11	43.40	44.00	43.869
PT2-11	54.90	55.50	55.412

公制粗螺紋			
规格	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
M1.0×0.25	0.75	0.785	0.729
M1.1×0.25	0.85	0.885	0.829
M1.2×0.25	0.95	0.985	0.985
M1.4×0.3	1.1	1.142	1.075
M1.6×0.35	1.25	1.321	1.221
M1.7×0.35	1.35	1.421	1.321
M1.8×0.35	1.45	1.521	1.421
M2.0×0.4	1.6	1.679	1.567
M2.2×0.45	1.75	1.838	1.713
M2.3×0.4	1.9	1.979	1.867
M2.5×0.45	2.1	2.138	2.013
M2.6×0.45	2.2	2.238	2.113
M3.0×0.5	2.5	2.599	2.459
M3.0×0.6	2.4	2.44	2.28
M3.5×0.6	2.9	3.01	2.85
M4.0×0.7	3.3	3.422	3.242
M4.0×0.75	3.25	3.326	3.106
M4.5×0.75	3.8	3.878	3.688
M5.0×0.8	4.2	4.334	4.134
M5.0×0.9	4.1	4.17	3.93
M6.0×1.0	5	5.153	4.917
M7.0×1.0	6	6.153	5.917
M8.0×1.25	6.8	6.912	6.647
M10×1.5	8.5	8.676	8.376
M11×1.5	9.5	9.676	9.376
M12×1.75	10.3	10.441	10.106
M14×2.0	12	12.21	11.835
M16×2.0	14	14.21	13.835
M18×2.5	15.5	15.744	15.294
M20×2.5	17.5	17.744	17.294
M22×2.5	19.5	19.744	19.294
M24×3.0	21	21.252	20.752
M27×3.0	24	24.252	23.752
M30×3.5	26.5	26.771	26.211

美制粗螺紋			
规格(UNC)	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
NO.1-64(1.854)	1.55	1.582	1.425
NO.2-56(2.184)	1.80	1.871	1.695
NO.3-48(2.515)	2.10	2.146	1.941
NO.4-40(2.845)	2.30	2.385	2.157
NO.5-40(3.175)	2.60	2.697	2.487
NO.6-32(3.505)	2.80	2.895	2.642
NO.8-32(4.166)	3.40	3.53	3.302
NO.10-24(4.826)	3.90	3.962	3.683
NO.12-24(5.486)	4.50	4.597	4.344
1/4-20	5.10	5.257	4.979
5/16-18	6.60	6.731	6.401
3/8-16	8.00	8.153	7.798
7/16-14	9.40	9.55	9.144
1/2-13	10.80	11.023	10.592
9/16-12	12.20	12.446	11.989
5/8-11	13.60	13.868	13.386
3/4-10	16.50	16.840	16.307
7/8-9	19.50	19.761	19.177
1	22.20	22.606	21.971
1-1/8-7	25.00	25.349	24.638
1-1/4-7	28.20	28.524	27.813
1-3/8-6	30.80	31.115	30.353
1-1/2-6	34.00	34.290	33.528
1-3/4-5	39.50	39.827	38.964
2-1/2-4	45.20	45.593	44.679

美制管螺紋			
规格	NPT	钻孔径	
		使用绞刀时	不用绞刀时
1/16-27	5.94	6.15	6.35
1/8-27	8.33	8.43	8.74
1/4-18	10.72	11.13	11.13
3/8-18	14.27	14.27	14.68
1/2-18	17.48	17.66	18.26
3/4-14	22.63	23.01	23.42
1-11-1/2	28.58	28.98	29.36
1-1/4-11-1/2	37.31	37.69	38.10
1-1/2-11-1/2	43.26	43.66	44.45
2-11-1/2	55.17	55.58	56.36

美制特细螺紋			
规格(UNEF)	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
NO.12-32	4.70	4.826	4.623
1/4-32	5.60	5.690	5.486
5/16-32	7.10	7.264	7.087
3/8-32	8.70	8.865	8.661
7/16-28	10.20	10.338	10.135
1/2-28	11.80	11.938	11.709
9/16-24	13.20	13.386	13.132
5/8-24	14.80	14.986	14.732
3/4-20	17.80	17.958	17.678
7/8-20	21.00	21.133	20.853
1-20	24.00	24.308	24.028

美制细螺紋			
规格(UNF)	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
NO.8-60(1.524)	1.25	1.305	1.182
NO.1-72(1.854)	1.55	1.612	1.474
NO.2-64(2.184)	1.85	1.912	1.756
NO.3-56(2.515)	2.10	2.197	2.025
NO.4-48(2.845)	2.40	2.458	2.271
NO.5-44(3.175)	2.70	2.740	2.551
NO.6-40(3.505)	2.90	3.022	2.820
NO.8-36(4.166)	3.50	3.606	3.404
NO.10-32(4.826)	4.10	4.165	3.963
NO.12-28(5.486)	4.60	4.724	4.496
1/4-28	5.50	5.588	5.360
5/16-24	6.90	7.035	6.782
3/8-24	8.50	8.636	8.382
7/16-20	9.90	10.033	9.729
1/2-20	11.50	11.607	11.329
9/16-18	12.90	13.081	12.751
5/8-18	14.50	14.681	14.351
3/4-16	17.50	17.678	17.323
7/8-14	20.50	20.675	20.270
1-12	23.20	23.571	23.114
1-1/8-12	26.50	26.746	26.289
1-1/4-12	29.50	29.921	29.464
1-3/8-12	32.80	33.096	32.639
1-1/2-12	36.00	36.271	35.814

英制惠氏螺紋			
规格	标准径	钻孔径	
		硬材	软材
W1/8-40	2.65	2.65	2.6
W5/32-32	3.25	3.25	3.2
W3/16-24	3.75	3.75	3.7
W1/4-20	5.1	5.1	5
W5/16-18	6.6	6.6	6.5
W3/8-16	8	8	7.9
W7/16-14	9.4	9.4	9.3
W1/2-12	10.7	10.7	10.5
W9/16-12	12.3	12.3	12
W5/8-11	13.7	13.7	13.5
W3/4-10	16.7	16.7	16.5
W7/8-9	19.5	19.5	19.3
W1-8	22.4	22.4	22
W1-1/8-7	25.2	25.2	24.8
W1-1/4-7	28.3	28.3	28

美制管螺紋			
规格	NPTF	钻孔径	
		使用绞刀时	不用绞刀时
1/16-27	5.94	6.15	6.35
1/8-27	8.33	8.43	8.61
1/4-18	10.72	11.13	11.13
3/8-18	14.27	14.27	14.68
1/2-14	17.48	17.66	17.86
3/4-14	22.63	23.01	23.42
1-11-1/2	28.58	28.98	29.36
1-1/4-11-1/2	37.31	37.69	38.10
1-1/2-11-1/2	43.26	43.66	44.45
2-11-1/2	55.17	55.58	56.36

英制G牙管用螺紋			
规格	标准径		
	底孔	上限	下限
G1/16-28	6.70	6.843	6.561
G1/8-28	8.70	8.848	8.566
G1/4-19	11.70	11.890	11.445
G3/8-19	15.20	15.395	14.950
G1/2-14	19.00	19.172	18.631
G5/8-14	21.00	21.128	20.587
G3/4-14	24.50	24.658	24.117
G7/8-14	28.20	28.418	27.877
G1-11	30.60	30.931	30.291
G1-1/8-11	35.20	35.579	34.939
G1-1/4-11	39.20	39.592	38.952
G1-1/2-11	45.00	45.485	44.845
G1-3/4-11	51.00	51.428	50.788
G2-11	57.00	57.296	56.566