Precision Cutting Tool
锑玛工具
Member of SHAREATE group

锑玛标准品刀具样本2025

D&M ROUND TOOLS CATALOG

圆柄刀具类-螺纹综合系列

锑玛（苏州）精密工具有限公司
D&M (SUZHOU) PRECISION TOOLS CO.,LTD



ABOUT US 关于我们

COMPANY INTRODUCTION 公司简介

铨玛（苏州）精密工具有限公司成立于2007年，新锐股份成员（股票代码：688257）。成立以来一直致力于精密刀具的研发、生产和服务，为高端制造业提供非标定制、标品刀具、超硬刀具、刀具修磨、全方案交钥匙服务及刀具管理等服务。主要服务于汽车、航空航天、医疗、工程机械、能源以及其它高端制造业等客户领域。

公司秉承研发先行的理念，采用自主开发的设计软件，可根据客户的被加工材料、现场工况、生产节拍等要求进行针对化设计，自动高效的生成设计和制造方案。刀具生产车间已经实现高端制造数智化，全流程采用ERP系统管理。PMS智能加工过程监控系统实时监控刀具磨削稳定性；MES系统进行精准计划排产和订单进度的实时反馈。车间制造采用高端5轴CNC磨床，配备自动上下料机械手，实现刀具的连续生产；产品检验采用各类进口高精度检测设备，确保产品的一致性。

公司目前拥有七十余项独立知识产权专利，其中包含六项发明专利。目前获得的资质有：国家高新技术企业、苏州市科技型中小企业、苏州市企业技术中心、苏州市工程技术中心、江苏省民营科技企业、江苏省工程技术中心、江苏省专精特新中小企业。

公司秉承专业、高效、创新、成就的核心价值观，始终以客户需求为导向，协同上下游产业集群，打造数控刀具全产业链服务体系，致力成为客户最信赖的合作伙伴。

D&M (Suzhou) Precision Tools Co., Ltd., founded in 2007, currently a subsidiary of Shareate Tools Co., Ltd. (Stock Code: 688257). Since its establishment, we have been focus on the research and development, production, and service of precision cutting tools, We provide a range of services to high-end manufacturing industry, including Non-Standard Tools, Standard Tools, PCD Tools, Tools Regrinding, Turnkey Project, and Tool Management Services etc. We primarily provides services for automotive, aerospace, medical, construction machinery, energy and other high-end manufacturing industries.

Adhering to the concept of prioritizing research and development. We utilizes self-developed design software that can generate design and generate manufacturing solutions automatically and efficiently based on customer requirements such as material properties, on-site working conditions, and production cycle time. The tool production workshop achieving high-end manufacturing digitization. The entire process is managed by ERP system. The PMS intelligent machining process monitoring system provides real-time monitoring of tool grinding stability, while the MES system ensures precise production planning and real-time feedback on order progress. In the workshop, advanced 5-axis CNC grinders equipped with automatic loading and unloading robotic arms enable continuous tool production. Various imported high-precision inspection devices are used for guaranteeing the quality of products is constant.

Now, We have more than 70 patents, including 6 invention patents. We have been awarded national high-tech enterprise, Suzhou Technological SMEs, Suzhou Enterprise Technology Center, Suzhou Engineering Technology Research Center, Jiangsu Private Sci-tech Enterprises, Jiangsu Engineering Technology Research Center, Jiangsu Specialized, Refined, Featured and Innovative small and medium-sized enterprises.

We adhere to the values of "Professional, Efficient, Innovative, and Achievement", and always be customer-oriented, collaborate with upstream and downstream industrial clusters, build a complete CNC cutting tool service system, and strive to become the most trusted partner for customers.

硬质合金丝锥 CARBIDE TAPS

订货号命名规则 Order Number Naming Convention 5

选型标准 Selection Criteria 6

铝用直槽切削丝锥 Straight Fluted Taps For Aluminum 8

TA-NC1 8

加长型铝用直槽切削丝锥 Straight Fluted Taps For Aluminum (Extended-Length) 10

TA-NC1E 10

铝用螺旋切削丝锥 Spiral Fluted Taps For Aluminum 11

TA-NC2 11

加长型铝用螺旋切削丝锥 Spiral Fluted Taps For Aluminum (Extended-Length) 13

TA-NC2E 13

铸铁用直槽切削丝锥 Straight Fluted Taps For Cast Iron 14

TA-KC1 14

加长型铸铁用直槽切削丝锥 Straight Fluted Taps For Cast Iron (Extended-Length) 16

TA-KC1E 16

铝用挤压丝锥 Fluteless Taps For Aluminum 17

TA-NN1 17

加长型铝用挤压丝锥 Fluteless Taps For Aluminum (Extended-Length) 19

TA-NN1E 19

钢用挤压丝锥 Fluteless Taps For Steels 21

TA-PN1 21

备忘 Memo 23

硬质合金螺纹铣刀 CARBIDE THREAD MILLING CUTTERS

订货号命名规则 Order Number Naming Convention 25

目录 CONTENTS

目录 CONTENTS

切削参数推荐 Recommended Cutting Parameters 26

选型标准 Selection Criteria 28

三牙螺纹铣刀-ISO Three-flute Thread Milling Cutters-ISO 30

TM-N13-ISO 30

TM-KP13-ISO 31

TM-MS13-ISO 32

三牙螺纹铣刀-UN Three-flute Thread Milling Cutters-UN 33

TM-N23-UN 33

TM-KP23-UN 34

TM-MS23-UN 35

全牙螺纹铣刀-ISO Full-profile Thread Milling Cutters-ISO 36

TM-N1A-ISO 36

TM-KP1A-ISO 37

TM-MS1A-ISO 38

全牙螺纹铣刀-UN Full-profile Thread Milling Cutters-UN 39

TM-N2A-UN 39

TM-KP2A-UN 40

TM-MS2A-UN 41

全牙螺纹铣刀-NPT Full-profile Thread Milling Cutters-NPT 42

TM-N5A-NPT 42

TM-KP5A-NPT 43

TM-MS5A-NPT 44

全牙螺纹铣刀-BSP Full-profile Thread Milling Cutters-BSP 45

TM-N6A-BSP 45

TM-KP6A-BSP 46

TM-MS6A-BSP 47

全牙螺纹铣刀-BSPT Full-profile Thread Milling Cutters-BSPT 48
TM-N7A-BSPT 48
TM-KP7A-BSPT 49
TM-MS7A-BSPT 50
错齿全牙螺纹铣刀-ISO Staggered Full-profile Thread Milling Cutters-ISO 51
TM-KP1S-ISO 51
TM-MS1S-ISO 52
备忘 Memo 53

e 硬质合金车镗刀 CARBIDE TURNING & BORING TOOLS

订货号命名规则 Order Number Naming Convention 55
选型标准 Selection Criteria 56
MTR镗刀 MTR Boring Tools 58
TB-MTR 58
MPR仿形镗刀 MTR Copy Boring Tools 61
TB-MPR 61
MQR仿形镗刀 MQR Copy Boring Tools 63
TB-MQR 63
MIR正手车牙刀 MIR Turning Tools (Forehand) 64
TB-MIR 64
MGR槽刀 MGR Groove Tools 65
TB-MGR 65
MFR端面右手槽刀 MFR Face Groove Tools (Right Hand) 66
TB-MFR 66
MFL端面左手槽刀 MFL Face Groove Tools (Left Hand) 67
TB-MFL 67
备忘 Memo 68

Carbide Taps
硬质合金丝锥



锑玛硬质合金丝锥标准品，按螺纹标准分类，分为公制/英制/美制，目前以公制为主；按被加工材料分为N/K/P类，S/M/H类未来也会陆续推出；按丝锥槽型分为直槽/普通右旋/挤压等类型；按切削锥长度分为短锥（1.5P，主要用于盲孔）和长锥（2.5P，主要用于通孔）；按内冷形式分为外冷，中心内冷（主要用于盲孔）和径向内冷（主要用于通孔）；按涂层与否分为涂层与不涂层。针对N类材料，特别是铝材，锑玛的标准品丝锥分为直槽和螺旋槽两大类，直槽适用于硅含量≥9%的铸铝，而螺旋槽的更适合硅含量＜9%的铸铝或铝合金。

锑玛硬质合金丝锥标准品，是各行业大批量高效攻丝的优选利器。

D&M's carbide standard taps are categorized into Metric/ Inch/American system according to the thread standard, with metric system as the main system; N/K/P according to the processed material, and S/M/H will be launched in the future; straight flute/ordinary right-handed/extruded according to the taper flute type; and short cutting taper (1.5P, mainly used for blind holes) and longcutting taper (2.5P, mainly used for through holes) according to the length of the cutting cone; According to the form of internal cooling is divided into external cooling, center internal cooling (mainly used for blind holes) and radial internal cooling (mainly used for through holes); according to the coating or not is divided into coated and uncoated. For N materials, especially aluminum, D&M's standard taps are divided into two categories: straight fluted and spiral fluted, straight fluted for cast aluminum with silicon content ≥9%, while spiral fluted is more suitable for cast aluminum or aluminum alloys with silicon content <9%.

D&M carbide taps are the standard products, which are the preferred tools for high-volume and high performance tapping in various industries.

订货号命名规则
ORDER NUMBER NAMING CONVENTION

注：加长型丝锥用字母“E”进行标注
EXTENDED-LENGTH TAPS ARE DESIGNATED WITH 'E'

TA - N C 1 - 0100

流水号
SERIAL NUMBER

系列
SERIES
- D-钻头 DRILLS
- M-铣刀 MILLING CUTTERS
- TA-丝锥 TAPS
- TM-螺纹铣刀 THREAD MILLING CUTTERS
- TB-车镗刀 TURNING & BORING TOOLS

被加工材料
WORK MATERIAL
- P-钢件材料 STEEL MATERIALS
- M-不锈钢材料 STAINLESS STEEL MATERIALS
- K-铸铁材料 CAST MATERIALS
- N-有色金属 NON-FERROUS MATERIALS
- S-特殊材料 SPECIAL MATERIALS
- H-硬材料 HARD MATERIALS

槽型
FLUTE TYPE
- 1-直槽 STRAIGHT
- 2-右螺旋 SPIRAL
- 3-先端 POINT
- 4-左旋右切 LEFT-HAND HELIX WITH RIGHT-HAND CUTTING
- 5-左旋左切 LEFT-HAND HELIX WITH LEFT-HAND CUTTING

切削类别
CUTTING TYPE
- C-切削 FLUTED
- N-挤压 FLUTELESS

选型标准 SELECTION CRITERIA

系列 Series	产品名 Tool Abbreviation	螺纹范围 (mm)	切削锥长 Chamfer Length	冷却方式 Cooling Methods	涂层类型 Surface Treatment	页码 Page
TA	NC1/NCIE	M3~M16	1.5/2.5P	中心出水 Central Coolant Discharge 侧冷 Side Cooling 外冷 External Cooling	— / DLC	8/10
	NC2/NC2E	M3~M16	1.5/2.5P	中心出水 Central Coolant Discharge 侧冷 Side Cooling 外冷 External Cooling	— / DLC	11/13
	KC1/KC1E	M3-M16	1.5/2.5P	中心出水 Central Coolant Discharge 侧冷 Side Cooling 外冷 External Cooling	TiALN	14/16
	NN1/NN1E	M3-M16	1.5/2.5P	中心出水 Central Coolant Discharge 侧冷 Side Cooling 外冷 External Cooling	— / DLC	17/19
	PN1	M3-M16	1.5/2.5P	中心出水 Central Coolant Discharge 侧冷 Side Cooling 外冷 External Cooling	TiCN	21

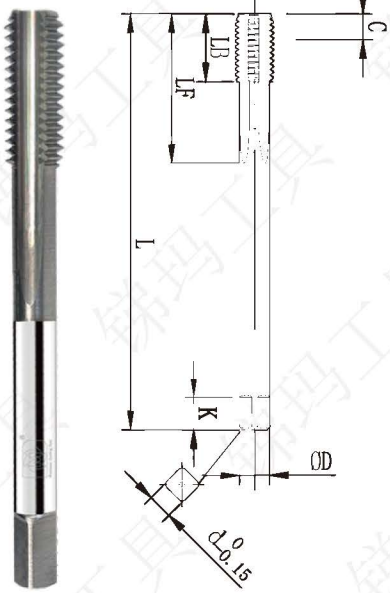
P	K	N	M	S	H	推荐参数 Recommended
碳素钢/合金钢 Carbon Steel / Alloy Steel ~~HRC35	灰铁/球墨铸铁 Gray Iron / Ductile Iron	铝合金 Aluminium Alloys	不锈钢 Stainless Steel	耐热钢/钛合金 Heat-resistant Steel / Titanium Alloy	硬材料 Hard Materials	切削速度 Vc（m/min）
						30-60
		●				30-60
						30-60
						30-60
		●				30-60
						30-60
						30-60
	●					30-60
						30-60
						30-60
						30-60
		●				30-60
						30-60
						10-30
●						10-30
						10-20

注：非常适合Best——●；适合Good——○

TA-NC1 铝用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Aluminum

N　DLC　1.5P / 2.5P　60°

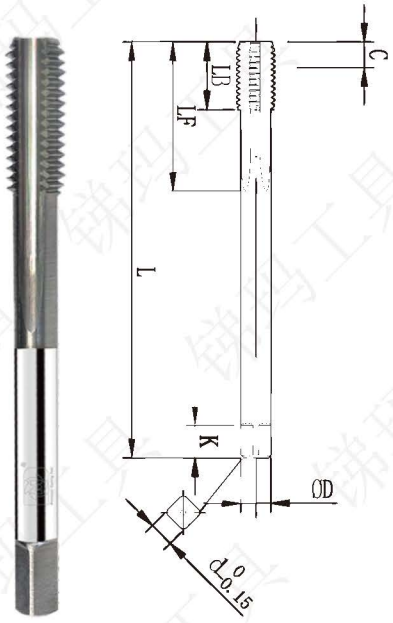


订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC1-0100	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	无涂层	52	10	15	34	4	3	6X3.2	中心出水
TA-NC1-0110	M3X0.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0120	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0130	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0140	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			52	10	18	31	5	3	7X4	中心出水
TA-NC1-0150	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0160	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0170	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0180	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			62	15	25	34	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1-0190	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0200	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0210	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0220	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			62	15	28	31	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1-0230	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0240	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0250	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0260	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			82	17	38	36	6.2	3	8X5	中心出水
TA-NC1-0270	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0280	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0290	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0300	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			100	17	45	40	7	4	8X5.5	中心出水
TA-NC1-0310	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0320	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0330	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0340	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			100	20	45	40	7	4	8X5.5	中心出水
TA-NC1-0350	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0360	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0370	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0380	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			100	20	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-NC1-0390	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0400	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0410	M12X1.25X2.5P		2.5P										

TA-NC1 铝用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Aluminum

N DLC 1.5P / 2.5P 60°



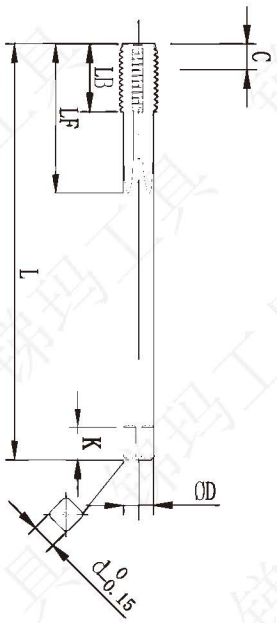
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC1-0420	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P	6H	无涂层	100	22	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-NC1-0430	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0440	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0450	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0460	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			100	22	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-NC1-0470	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0480	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0490	M12X1.75X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0500	M14X1.5X1.5P-CC	M14X1.5	1.5P			100	22	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-NC1-0510	M14X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0520	M14X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0530	M14X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0540	M14X2X1.5P-CC	M14X2	1.5P			100	25	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-NC1-0550	M14X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0560	M14X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0570	M14X2X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0580	M16X1.5X1.5P-CC	M16X1.5	1.5P			110	22	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-NC1-0590	M16X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0600	M16X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0610	M16X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC1-0620	M16X2X1.5P-CC	M16X2	1.5P			110	25	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-NC1-0630	M16X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1-0640	M16X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1-0650	M16X2X2.5P		2.5P										

TA-NC1E 加长型铝用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Aluminum (Extended-Length)

N　DLC　1.5P / 2.5P　60°



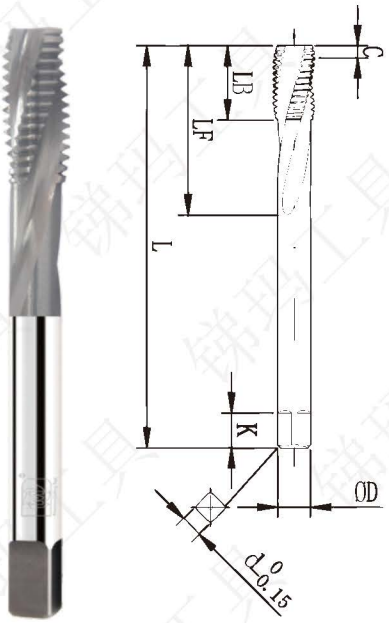


订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC1E-1200	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P	6H	无涂层	80	15	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1E-1210	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1E-1220	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1E-1230	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC1E-1240	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			100	15	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1E-1250	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1E-1260	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1E-1270	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC1E-1280	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			80	15	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1E-1290	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1E-1300	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1E-1310	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC1E-1320	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			100	15	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC1E-1330	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1E-1340	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1E-1350	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC1E-1360	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			110	17	40		6.2	3	8X5	中心出水
TA-NC1E-1370	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC1E-1380	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC1E-1390	M8X1.25X2.5P		2.5P										

TA-NC2 铝用螺旋切削丝锥

Spiral Fluted Taps For Aluminum

N DLC 1.5P/2.5P 60°



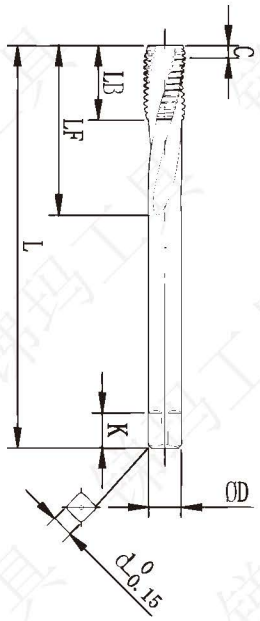
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC2-0100	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	无涂层	52	8	15	34	4	3	6X3.2	中心出水
TA-NC2-0110	M3X0.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0120	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0130	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0140	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			52	10	18	31	5	3	7X4	中心出水
TA-NC2-0150	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0160	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0170	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0180	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			62	10	25	34	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2-0190	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0200	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0210	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0220	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			62	10	28	31	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2-0230	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0240	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0250	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0260	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			82	15	38	36	6.2	3	8X5	中心出水
TA-NC2-0270	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0280	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0290	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0300	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			100	15	45	40	7	3	8X5.5	中心出水
TA-NC2-0310	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0320	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0330	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0340	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			100	15	45	40	7	3	8X5.5	中心出水
TA-NC2-0350	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0360	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0370	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0380	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			100	15	48	45	8.5	3	9X6.5	中心出水
TA-NC2-0390	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0400	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0410	M12X1.25X2.5P		2.5P										

TA-NC2 铝用螺旋切削丝锥

Spiral Fluted Taps For Aluminum

N　DLC　1.5P / 2.5P　60°





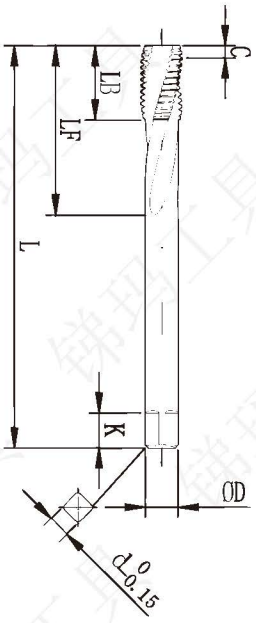
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC2-0420	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P	6H	无涂层	100	15	48	45	8.5	3	9X6.5	中心出水
TA-NC2-0430	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0440	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0450	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0460	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			100	15	48	45	8.5	3	9X6.5	中心出水
TA-NC2-0470	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0480	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0490	M12X1.75X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0500	M14X1.5X1.5P-CC	M14X1.5	1.5P			100	20	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-NC2-0510	M14X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0520	M14X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0530	M14X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0540	M14X2X1.5P-CC	M14X2	1.5P			100	20	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-NC2-0550	M14X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0560	M14X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0570	M14X2X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0580	M16X1.5X1.5P-CC	M16X1.5	1.5P			110	20	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-NC2-0590	M16X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0600	M16X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0610	M16X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NC2-0620	M16X2X1.5P-CC	M16X2	1.5P			110	20	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-NC2-0630	M16X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2-0640	M16X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2-0650	M16X2X2.5P		2.5P										

TA-NC2E 加长型铝用螺旋切削丝锥

Spiral Fluted Taps For Aluminum (Extended-Length)

N DLC 1.5P / 2.5P 60°



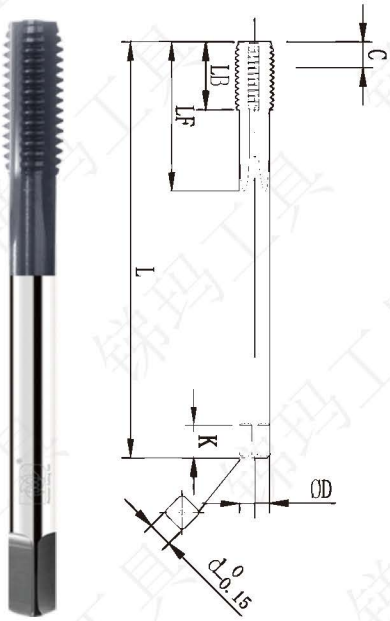


订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 LF	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NC2E-1200	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P	6H	无涂层	80	10	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2E-1210	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2E-1220	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2E-1230	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC2E-1240	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			100	10	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2E-1250	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2E-1260	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2E-1270	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NC2E-1280	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			80	10	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2E-1290	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2E-1300	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2E-1310	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC2E-1320	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			100	10	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-NC2E-1330	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2E-1340	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2E-1350	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NC2E-1360	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			110	15	40		6.2	3	8X5	中心出水
TA-NC2E-1370	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NC2E-1380	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NC2E-1390	M8X1.25X2.5P		2.5P										

TA-KC1 铸铁用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Cast Iron

K | TiAlN | 1.5P / 2.5P | 60°

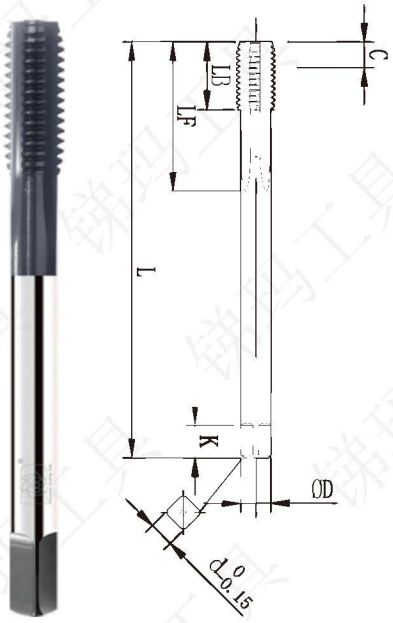


订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-KC1-0100	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	TiALN	52	10	15	34	4	3	6X3.2	中心出水
TA-KC1-0110	M3X0.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0120	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0130	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0140	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			55	10	18	34	5	3	7X4	中心出水
TA-KC1-0150	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0160	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0170	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0180	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			62	10	25	34	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1-0190	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0200	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0210	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0220	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			62	15	28	31	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1-0230	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0240	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0250	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0260	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			82	20	38	36	6.2	3	8X5	中心出水
TA-KC1-0270	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0280	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0290	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0300	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			100	20	45	40	7	4	8X5.5	中心出水
TA-KC1-0310	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0320	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0330	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0340	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			100	20	45	40	7	4	8X5.5	中心出水
TA-KC1-0350	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0360	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0370	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0380	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			100	20	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-KC1-0390	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0400	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0410	M12X1.25X2.5P		2.5P										

TA-KC1 铸铁用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Cast Iron

K | TiAlN | 1.5P / 2.5P | 60°



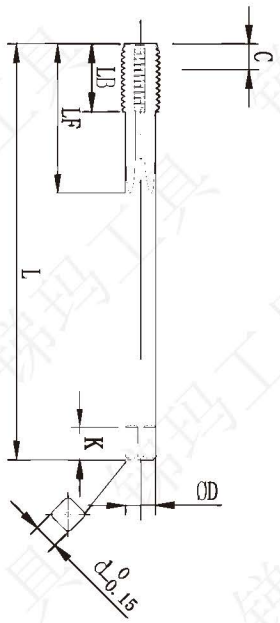
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-KC1-0420	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P	6H	TiALN	100	20	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-KC1-0430	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0440	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0450	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0460	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			100	20	48	45	8.5	4	9X6.5	中心出水
TA-KC1-0470	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0480	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0490	M12X1.75X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0500	M14X1.5X1.5P-CC	M14X1.5	1.5P			100	25	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-KC1-0510	M14X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0520	M14X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0530	M14X1.5X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0540	M14X2X1.5P-CC	M14X2	1.5P			100	25	48	45	10.5	4	11X8	中心出水
TA-KC1-0550	M14X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0560	M14X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0570	M14X2X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0580	M16X1.5X1.5P-CC	M16X1.5	1.5P			110	25	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-KC1-0590	M16X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0600	M16X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0610	M16X1.5X2.5P		2.5P										
TA-KC1-0620	M16X2X1.5P-CC	M16X2	1.5P			110	30	52	48	12.5	4	13X10	中心出水
TA-KC1-0630	M16X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1-0640	M16X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1-0650	M16X2X2.5P		2.5P										

TA-KC1E 加长型铸铁用直槽切削丝锥

Straight Fluted Taps For Cast Iron (Extended-Length)

K | TiAlN | 1.5P / 2.5P | 60°





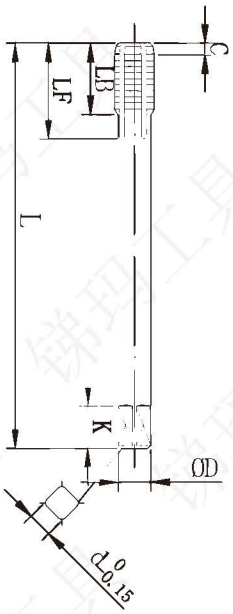
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 LF	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-KC1E-1200	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P	6H	TiALN	80	10	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1E-1210	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1E-1220	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1E-1230	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-KC1E-1240	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			100	10	27	32	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1E-1250	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1E-1260	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1E-1270	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-KC1E-1280	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			80	15	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1E-1290	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1E-1300	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1E-1310	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-KC1E-1320	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			100	15	32	36	6	3	7X4.5	中心出水
TA-KC1E-1330	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1E-1340	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1E-1350	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-KC1E-1360	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			110	20	40		6.2	3	8X5	中心出水
TA-KC1E-1370	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-KC1E-1380	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-KC1E-1390	M8X1.25X2.5P		2.5P										

TA-NN1 铝用挤压丝锥

Fluteless Taps For Aluminum

N　DLC　1.5P / 2.5P　60°





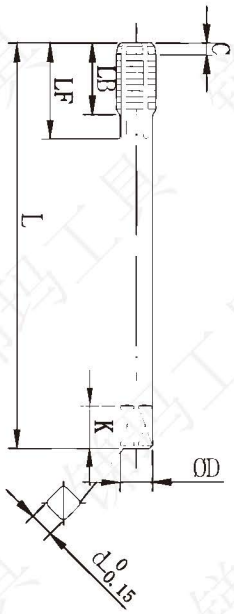
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NN1-0100	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	无涂层	52	5	13	33	4	4	6X3.2	中心出水
TA-NN1-0110	M3X0.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0120	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0130	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0140	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			52	7	15	31	5	4	7X4	中心出水
TA-NN1-0150	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0160	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0170	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0180	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			62	8	18	34	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1-0190	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0200	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0210	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0220	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			62	10	20	31	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1-0230	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0240	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0250	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0260	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			82	12.5	22.5	36	6.2	6	8X5	中心出水
TA-NN1-0270	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0280	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0290	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0300	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			100	12.5	22.5	40	7	6	8X5.5	中心出水
TA-NN1-0310	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0320	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0330	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0340	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			100	15	25	40	7	6	8X5.5	中心出水
TA-NN1-0350	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0360	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0370	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0380	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			100	12.5	27.5	45	8.5	6	9X6.5	中心出水
TA-NN1-0390	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0400	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0410	M12X1.25X2.5P		2.5P										

TA-NN1 铝用挤压丝锥

Fluteless Taps For Aluminum

N　DLC　1.5P / 2.5P　60°





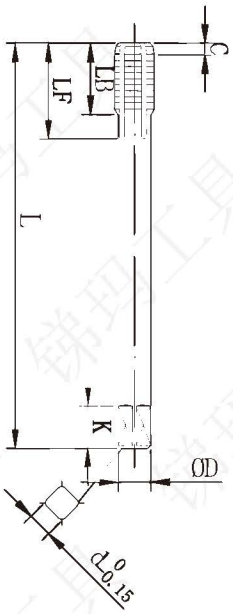
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NN1-0420	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P	6H	无涂层	100	15	30	45	8.5	6	9X6.5	中心出水
TA-NN1-0430	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0440	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0450	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0460	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			100	17.5	32.5	45	8.5	6	9X6.5	中心出水
TA-NN1-0470	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0480	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0490	M12X1.75X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0500	M14X1.5X1.5P-CC	M14X1.5	1.5P			100	15	30	45	10.5	8	11X8	中心出水
TA-NN1-0510	M14X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0520	M14X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0530	M14X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0540	M14X2X1.5P-CC	M14X2	1.5P			100	20	35	45	10.5	8	11X8	中心出水
TA-NN1-0550	M14X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0560	M14X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0570	M14X2X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0580	M16X1.5X1.5P-CC	M16X1.5	1.5P			110	15	30	48	12.5	8	13X10	中心出水
TA-NN1-0590	M16X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0600	M16X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0610	M16X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1-0620	M16X2X1.5P-CC	M16X2	1.5P			110	20	35	48	12.5	8	13X10	中心出水
TA-NN1-0630	M16X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1-0640	M16X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1-0650	M16X2X2.5P		2.5P										

TA-NN1E 加长型铝用挤压丝锥

Fluteless Taps For Aluminum (Extended-Length)

N | DLC | 1.5P / 2.5P | 60°





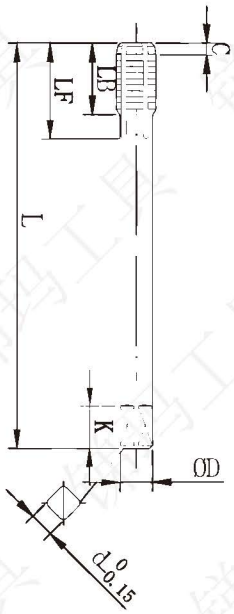
订货号	图号	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NN1E-1010	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	无涂层	80	5	15	60	5	4	7X4	中心出水
TA-NN1E-1020	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1030	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1040	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P			100	5	15	80	5	4	7X4	中心出水
TA-NN1E-1050	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1060	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1070	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			80	7	15	55	5	4	7X4	中心出水
TA-NN1E-1080	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1090	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1100	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1110	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			100	7	15	75	5	4	7X4	中心出水
TA-NN1E-1120	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1130	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1140	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1150	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			80	8	18	50	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1E-1160	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1170	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1180	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1190	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			110	8	18	80	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1E-1200	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1210	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1220	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1230	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			80	10	20	45	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1E-1240	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1250	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1260	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1270	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			110	10	20	75	6	4	7X4.5	中心出水
TA-NN1E-1280	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1290	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1300	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1310	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			160	10	20	120	8	4	9X6	中心出水
TA-NN1E-1320	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1330	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1340	M6X1X2.5P		2.5P										

TA-NN1E 加长型铝用挤压丝锥

Fluteless Taps For Aluminum (Extended-Length)

N | DLC | 1.5P / 2.5P | 60°





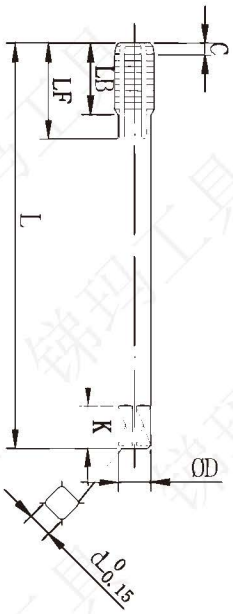
订货号	图号	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-NN1E-1350	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P	6H	无涂层	110	12.5	22.5	60	8	6	9X6	中心出水
TA-NN1E-1360	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1370	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1380	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1390	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			160	12.5	22.5	110	8	6	9X6	中心出水
TA-NN1E-1400	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1410	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1420	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1430	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			160	12.5	22.5	100	10	6	11X8	中心出水
TA-NN1E-1440	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1450	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1460	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1470	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			160	15	25	100	10	6	11X8	中心出水
TA-NN1E-1480	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1490	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1500	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1510	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			160	12.5	27.5	90	12	6	12x9	中心出水
TA-NN1E-1520	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1530	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1540	M12X1.25X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1550	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P			160	15	30	90	12	6	12x9	中心出水
TA-NN1E-1560	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1570	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1580	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-NN1E-1590	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			160	17.5	32.5	90	12	6	12x9	中心出水
TA-NN1E-1600	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-NN1E-1610	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-NN1E-1620	M12X1.75X2.5P		2.5P										

TA-PN1 钢用挤压丝锥

Fluteless Taps For Steels

P | TiCN | 1.5P / 2.5P | 60°





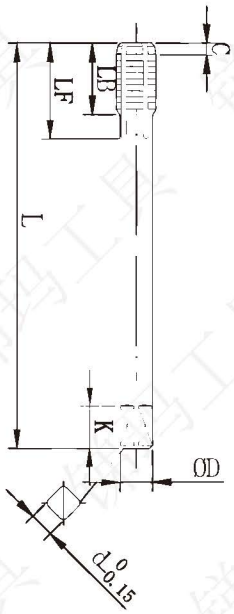
订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-PN1-0100	M3X0.5X1.5P-CC	M3X0.5	1.5P	6H	TICN/A	52	5	13	18	3.5	4	6x2.7	中心出水
TA-PN1-0110	M3X0.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0120	M3X0.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0130	M3X0.5X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0140	M4X0.7X1.5P-CC	M4X0.7	1.5P			52	7	15	20	4.5	4	6x3.4	中心出水
TA-PN1-0150	M4X0.7X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0160	M4X0.7X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0170	M4X0.7X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0180	M5X0.8X1.5P-CC	M5X0.8	1.5P			62	8	18	27	6	4	8x4.9	中心出水
TA-PN1-0190	M5X0.8X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0200	M5X0.8X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0210	M5X0.8X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0220	M6X1X1.5P-CC	M6X1	1.5P			62	10	20	30	6	5	8x4.9	中心出水
TA-PN1-0230	M6X1X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0240	M6X1X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0250	M6X1X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0260	M8X1.25X1.5P-CC	M8X1.25	1.5P			82	12.5	22.5	40	8	5	9x6.2	中心出水
TA-PN1-0270	M8X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0280	M8X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0290	M8X1.25X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0300	M10X1.25X1.5P-CC	M10X1.25	1.5P			100	12.5	22.5	48	10	7	11x8	中心出水
TA-PN1-0310	M10X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0320	M10X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0330	M10X1.25X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0340	M10X1.5X1.5P-CC	M10X1.5	1.5P			100	15	25	48	10	7	11X8	中心出水
TA-PN1-0350	M10X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0360	M10X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0370	M10X1.5X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0380	M12X1.25X1.5P-CC	M12X1.25	1.5P			100	12.5	27.5	50	12	7	12X9	中心出水
TA-PN1-0390	M12X1.25X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0400	M12X1.25X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0410	M12X1.25X2.5P		2.5P										

TA-PN1 钢用挤压丝锥

Fluteless Taps For Steels

P | TiCN | 1.5P / 2.5P | 60°





订货号	丝锥规格	螺纹尺寸	切削锥长 C	精度	涂层	全长 L	螺纹长 LB	槽长 LF	柄长 LH	柄径 D	槽数	方头 k x d	冷却形式
TA-PN1-0420	M12X1.5X1.5P-CC	M12X1.5	1.5P	6H	TICN/A	100	15	30	50	12	7	12X9	中心出水
TA-PN1-0430	M12X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0440	M12X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0450	M12X1.5X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0460	M12X1.75X1.5P-CC	M12X1.75	1.5P			100	17.5	32.5	50	12	7	12X9	中心出水
TA-PN1-0470	M12X1.75X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0480	M12X1.75X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0490	M12X1.75X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0500	M14X1.5X1.5P-CC	M14X1.5	1.5P			100	15	30	50	11	7	12x9	中心出水
TA-PN1-0510	M14X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0520	M14X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0530	M14X1.5X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0540	M14X2X1.5P-CC	M14X2	1.5P			100	20	35	50	11	7	12x9	中心出水
TA-PN1-0550	M14X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0560	M14X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0570	M14X2X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0580	M16X1.5X1.5P-CC	M16X1.5	1.5P			110	15	30	50	12	7	12x9	中心出水
TA-PN1-0590	M16X1.5X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0600	M16X1.5X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0610	M16X1.5X2.5P		2.5P										
TA-PN1-0620	M16X2X1.5P-CC	M16X2	1.5P			110	20	35	50	12	7	12x9	中心出水
TA-PN1-0630	M16X2X2.5P-RC		2.5P										侧冷
TA-PN1-0640	M16X2X1.5P		1.5P										外冷
TA-PN1-0650	M16X2X2.5P		2.5P										

备忘 MEMO

Carbide Thread Milling Cutters

硬质合金螺纹铣刀



锑玛硬质合金螺纹铣刀标准品，种类齐全，涵盖公制、英制、美制螺纹；有圆柱螺纹也有圆锥螺纹；有单牙、两牙、三牙、全牙等类型；按被加工材料可区分为N/K/P/S/M/H类；根据不同被加工材料又区分选择了不同涂层。选择了锑玛硬质合金螺纹铣刀标准品，就是选择了专业和实惠。

D&M carbide thread milling cutter standard products, a complete range, covering metric, Inch, American threads; cylindrical threads and tapered threads; single-threaded, two-threaded, three-threaded, full-threaded, etc.; according to the material to be processed can be differentiated into the N/K/P/S/M/H category; according to the different materials to be processed and differentiated selection of the different coatings. If you choose D&M Carbide Thread Milling Cutter Standard, you are choosing professional and affordable.

订货号命名规则
ORDER NUMBER NAMING CONVENTION

TM-N 1 3-0100-M1.0*0.25

系列 SERIES
- D-钻头 DRILLS
- M-铣刀 MILLING CUTTERS
- TA-丝锥 TAPS
- TM-螺纹铣刀 THREAD MILLING CUTTERS
- TB-车镗刀 TURNING & BORING TOOLS

被加工材料 WORK MATERIAL
- P-钢件材料 STEEL MATERIALS
- M-不锈钢材料 STAINLESS STEEL MATERIALS
- K-铸铁材料 CAST MATERIALS
- N-有色金属 NON-FERROUS MATERIALS
- S-特殊材料 SPECIAL MATERIALS
- H-硬材料 HARD MATERIALS

螺纹类别 THREAD TYPE
- 1-公制 ISO
- 2-美制 UN
- 3-英制 BA
- 4-美制圆柱管 NSP
- 5-美制锥管 NPT
- 6-英制圆柱管 BSP
- 7-英制锥管 BSPT

牙数 TOOTH
- A-全牙 FULL-PROFILE
- 1-单牙 SINGLE TOOTH
- 2-两牙 TWO TOOTH
- 3-三牙 THREE TOOTH
- S-错齿全牙 STAGGERED FULL-PROFILE

流水号 SERIAL NUMBER

规格 SPEC

切削参数推荐 RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS

材料 Materials			材料特性 Characteristics Of Materials	材料举例 Material Examples	切削速度 Cutting Speed (m/min)	进给量 Feed Rate (mm/t)
P 钢件 Steels	P1	冷轧钢 Cold-extrusion steels	≤600N/mm2	DC01、SPCE、ST15	80~160	0.01~0.05
		低碳钢 Low-carbon steels		S235JR(St37-2)、20#、1008		
		易切钢，等等 Free-cutting steels,etc		10SPb20、Y15Pb、SUN23	80~160	0.01~0.05
	P2	结构钢 Construction steels	≤800N/mm2	E360(St70-2)、20CrMnTi		
		渗碳钢，表面硬化钢 Case-hardened steels		16MnCr5	80~160	0.01~0.05
		铸钢 Steel casting		GS-25CrMo4、ZG1Cr13、C47H		
	P3	渗碳钢，表面硬化钢 Case-hardened steels	≤1000N/mm2	20MoCr3、SCM415、SAE5120H	80~160	0.01~0.05
		调质钢 Heat-treted steels		42CrMo4、4135		
		中、高碳素钢，等等 Mid or high carbon steels,etc		102Cr6、CK45、70#		
	P4	特殊热处理钢 Heat-tretable steels	≤1200N/mm2	50CrMo4、35CrMoV	60~120	0.01~0.05
		冷作工具钢 Cold work steels,etc		X45NiCrMo4		
		渗氮钢，等等 Nitriding steels,etc		31CrMo12、38CrMoAl		
	P5	高合金钢 High-alloyed steels	≤1400N/mm2	X38CrMoV5-3、60Si2MnA、50CrVA	50~100	0.01~0.05
		热作工具钢 Hot work steels		X100CrMoV8-1-1、5CrNiTi4		
		模具钢，等等 Mold steels,etc		Cr5WMoVSi、20Cr2Mo2WVNiCo		
M 不锈钢材料 Stainless Steel Materials	M1	铁素体结构，马氏体结构 Ferritic,martensitic	≤950N/mm2	X2CrTi12、SS430、SS445、9Cr18	60~120	0.01~0.05
	M2	奥氏体结构 Austenitic	≤950N/mm2	X6CrNiMoTi17-12-2、0Cr18Ni9、SS316		
	M3	奥氏体-铁素体结构(双相) Austenitic-ferritic(Duplex)	≤1100N/mm2	X2CrNiMoN22-5-3、00Cr23Ni4N、SAF2507	50~100	0.01~0.03
	M4	奥氏体-马氏体耐热钢(超双相) Austenitic-ferritic heat-resistant(Super Duplex)	≤1250N/mm2	UNS S32550、S32750、00Cr25Ni7Mo4N		
K 铸铁材料 Cast Materials	K1	片状石墨铸铁(GJL) Cast iron with lamellar graphite(GJL)	100-250N/mm?	EN-GJL-200(GG20)、HT250	80~160	0.01~0.05
	K2		250-450N/mm2	EN-GJL-300(GG30)、HT350		
	K3	球墨铸铁(GJS) Cast iron with nodular graphite(GJS)	350-500N/mm2	EN-GJS-400-15(GGG40)、QT400		
	K4		500-900N/mm2	EN-GJS-700-2(GGG70)、QT700	60~120	0.01~0.05
	K5	蠕墨铸铁(GJV) Cast iron with vermicular graphite(GJV)	300-400N/mm2	GJV300、RuT380	80~160	0.01~0.05
	K6		400-500N/mm2	GJV450、RuT420		
	K7	可锻铸铁(GTMW,GTMB) Malleable cast iron (GTMW,GTMB)	250-500N/mm2	EN-GJMW-350-4(GTW-35)、KTH330		
	K8		500-800N/mm2	EN-GJMB-450-6(GTS-45)、KTZ700	60~120	0.01~0.05
H 硬材料 Hard Materials	H1	高抗拉强度钢，淬硬钢，硬铸铁 High strength steels,hasrdened steels,hard castings	44-50HRC	Weldox 1100	35-45	0.005-0.02
	H2		50-55HRC	Hardox 550	35-45	0.003-0.01
	H3		55-60HRC	Armox 600T		
	H4		60-63HRC	Ferro-Titanit	30-40	0.002-0.01
	H5		63-66HRC	HSSE		

材料 Materials			材料特性 Characteristics Of Materials	材料举例 Material Examples	切削速度 Cutting Speed (m/min)	进给量 Feed Rate (mm/t)
N 有色金属 Non-ferrous Materials	铝合金 Aluminium alloys					
	N1	纯铝 Fine aluminum	≤200N/mm2	A199.98R、1A99	80~160	0.03~0.1
	N2	形变铝合金 Wrought aluminium alloys	≤350N/mm2	EN AW-AlMgSi、2A80、AK8		
	N3		≤550N/mm2	EN AW-AlZn5Mg3Cu、6061、7075	100-200	0.05-0.1
	N4	铸铝合金 Casting aluminium alloys	Si≤7%	EN AC-AlMg5、ZL101	100~300	0.05~0.2
	N5		7%<Si≤12%	EN AC-AlSi9Cu3、ZAlSi12、ZL111		
	N6		12%<Si≤17%	GD-AlSi17Cu4FeMg、ADC14		
	铜合金 Copper alloys					
	N7	纯铜，低合金铜 Copper alloys	≤400N/mm2	E-Cu 57	80~160	0.03~0.1
	N8	铜锌合金(黄铜，长屑) Pure copper,low-alloyed copper	≤550N/mm2	CuZn37(Ms63)		
	N9	铜锌合金(黄铜，短屑) Copper-zinc alloys(brass,short-chipping)	≤550N/mm2	CuZn36Pb3(Ms58)		
	N10	铜铝合金(铝青铜，长屑) Copper-aluminium alloys(alu bronze,long-chipping)	≤800N/mm2	CuAl10Ni5Fe4		
	N11	铜锡合金(铝青铜，短屑) Copper-tin alloys(tin bronze,short-chipping)	≤700N/mm2	CuSn8P		
	N12	铜锡合金(铝青铜，短屑) Copper-tin alloys(tin bronze,short-chipping)	≤400N/mm2	CuSn7 ZnPb(Rg7)		
	N13	特殊铜合金 Special copper alloys	≤600N/mm2	(AMPCO? 8)		
	N14		≤1400N/mm2	(AMPCO? 45)	60-100	0.02-0.05
	镁合金 Magnesium alloys					
	N15	锻镁合金 Wrouaht magnesium alloys	≤500N/mm2	MgAl6Zn	100~300	0.05~0.2
	N16	铸镁合金 Casting magnesium alloys	≤500N/mm2	EN-MCMgAl9Zn1		
		合成材料 Synthetics				
	N16	热固性塑料(短屑) Duroplastics(short-chipping)		Bakelit,Pertinax	80~160	0.03~0.1
	N17	热塑性塑料(长屑) Thermoplastics(long-chipping)		PMMA,POM,PVC		
	N18	纤维强化合成材料(纤维含量≤30%) Fibre-reinforced synthetics(fibre content≤30%)		GFK,CFK,AFK		
	N19	纤维强化合成材料(纤维含量>31%) Fibre-reinforced synthetics(fibre content>31%)		GFK,CFK,AFK		
	特殊材料 Special materials					
	N20	石墨 Graphite		C 8000	150-300	0.01-0.05
S 特殊材料 Special Materials	钛合金 Titanium alloys					
	S1	纯钛 Pure titanium	≤450N/mm2	Ti1	150-300	0.01-0.05
	S2	钛合金 Titanium alloys	≤900N/mm2	TiAl6V4	100-200	0.005-0.02
	S3		≤1250N/mm2	TiAl4Mo4Sn2		
	镍基合金，钴基合金和铁基合金 Nickel alloys,cobalt alloys and iron alloys					
	S4	纯镍 Pure nickel	≤600N/mm2	Ni 99,6	25-35	0.01-0.03
	S5	镍基合金 Nickel-based alloys	≤1000N/mm2	Monel 400	20-30	0.01-0.02
	S6		≤1600N/mm2	Inconel 718	20-30	0.005-0.01
	S7	钴基合金 Cobalt-based alloys	≤1000N/mm2	Udimet 605	20-30	0.01-0.02
	S8		≤1600N/mm2	Haynes 25	20-30	0.005-0.01
	S9	铁基合金 Iron-based alloys	≤1500N/mm2	Incoloy 800	20-30	0.005-0.01

选型标准 SELECTION CRITERIA

系列 Series	产品名 Tool Abbreviation	刃径范围 Diameter Range (mm)	螺距范围 (mm)	冷却方式 Cooling Methods	涂层类型 Surface Treatment	页码 Page
TM	N13-ISO	M1~24	0.25~3	外冷 External Cooling	DLC	10
	KP13-ISO	M1~24	0.25~3	外冷 External Cooling	XiCr	11
	MS13-ISO	M1~24	0.25~3	外冷 External Cooling	AlCrZr	12
	N23-UN	NO.1~1/2	72UNF~13UNC	外冷 External Cooling	DLC	13
	KP23-UN	NO.1~1/2	72UNF~13UNC	外冷 External Cooling	XiCr	14
	MS23-UN	NO.1~1/2	72UNF~13UNC	外冷 External Cooling	AlCrZr	15
	N1A-ISO	M2~M24	0.4~3	外冷 External Cooling	DLC	16
	KP1A-ISO	M2~M24	0.4~3	外冷 External Cooling	XiCr	17
	MS1A-ISO	M2~M24	0.4~3	外冷 External Cooling	AlCrZr	18
	N2A-UN	1/4~5/16	20UNC~32UNEF	外冷 External Cooling	DLC	19
	KP2A-UN	1/4~5/16	20UNC~32UNEF	外冷 External Cooling	XiCr	20
	MS2A-UN	1/4~5/16	20UNC~32UNEF	外冷 External Cooling	AlCrZr	21
	N5A-NPT	1/16~1"	27NPT~11.5NPT2	外冷 External Cooling	DLC	22
	KP5A-NPT	1/16~1"	27NPT~11.5NPT2	外冷 External Cooling	XiCr	23
	MS5A-NPT	1/16~1"	27NPT~11.5NPT2	外冷 External Cooling	AlCrZr	24
	N6A-BSP	1/16~1"	28BSP~11BSP2	外冷 External Cooling	DLC	25
	KP6A-BSP	1/16~1"	28BSP~11BSP2	外冷 External Cooling	XiCr	26
	MS6A-BSP	1/16~1"	28BSP~11BSP2	外冷 External Cooling	AlCrZr	27
	N7A-BSPT	1/16~1"	28BSPT~11BSPT2	外冷 External Cooling	DLC	28
	KP7A-BSPT	1/16~1"	28BSPT~11BSPT2	外冷 External Cooling	XiCr	29
	MS7A-BSPT	1/16~1"	28BSPT~11BSPT2	外冷 External Cooling	AlCrZr	30
	KP1S-ISO	M4~M20	0.7~2.5	外冷 External Cooling	XiCr	31
	MS1S-ISO	M4~M20	0.7~2.5	外冷 External Cooling	AlCrZr	32

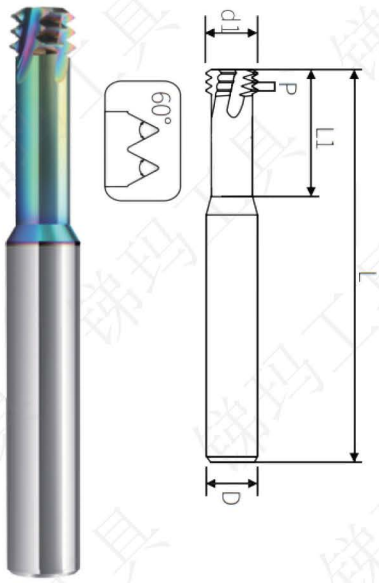
P	K	N	M	S	H
碳素钢/合金钢 Carbon Steel / Alloy Steel ~~HRC35	灰铁/球墨铸铁 Gray Iron / Ductile Iron	铝合金 Aluminium Alloys	不锈钢 Stainless Steel	耐热钢/钛合金 Heat-resistant Steel / Titanium Alloy	硬材料 Hard Materials
		●			
●	●				
			●	●	
		●			
●	●				
			●	●	
		●			
●	●				
			●	●	
		●			
●	●				
			●	●	
		●			
●	●				
			●	●	
		●			
●	●				
			●	●	
●	●		●	●	
			●	●	

注：非常适合Best——●；适合Good——○

TM-N13-ISO 三牙螺纹铣刀-ISO

Three-flute Thread Milling Cutters-ISO

N DLC 60°

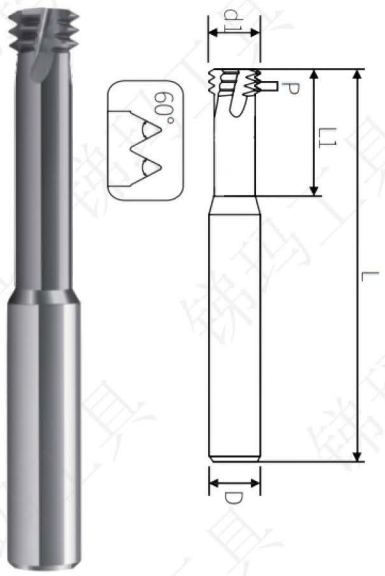


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N13-0100-M1.0*0.25		0.73	2	4	50	3
TM-N13-0110-M1.2*0.25		0.92	2.4	4	50	3
TM-N13-0120-M1.4*0.3		1.05	2.8	4	50	3
TM-N13-0130-M1.6*0.35		1.2	3.2	4	50	3
TM-N13-0140-M1.8*0.35		1.4	3.6	4	50	3
TM-N13-0150-M2.0*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-N13-0160-M2.2*0.45		1.7	5	4	50	3
TM-N13-0170-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-N13-0180-M3.0*0.5		2.4	6	4	50	3
TM-N13-0190-M3.5*0.6		2.75	8	4	50	3
TM-N13-0200-M4.0*0.7		3.15	8	4	50	3
TM-N13-0210-M4.5*0.75		3.5	9	4	50	3
TM-N13-0220-M5.0*0.8		4	10	4	50	3
TM-N13-0230-M6.0*1.0		4.8	12	6	50	3
TM-N13-0240-M8*1.0	七彩DLC	6	16	6	50	4
TM-N13-0250-M8*1.25		6	16	6	50	4
TM-N13-0260-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-N13-0270-M10*1.5		8	20	8	60	4
TM-N13-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-N13-0290-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-N13-0300-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-N13-0310-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-N13-0320-M14*2.0		10	28	10	75	4
TM-N13-0330-M16*2.0		12	32	12	75	4
TM-N13-0340-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-N13-0350-M16*2.0		13.5	32	14	100	4
TM-N13-0360-M20*1.5		16	40	16	100	6
TM-N13-0370-M20*2.5		16	40	16	100	6
TM-N13-0380-M24*3.0		16	48	16	100	6

TM-KP13-ISO 三牙螺纹铣刀-ISO

Three-flute Thread Milling Cutters-ISO

K/P XiCr 60°

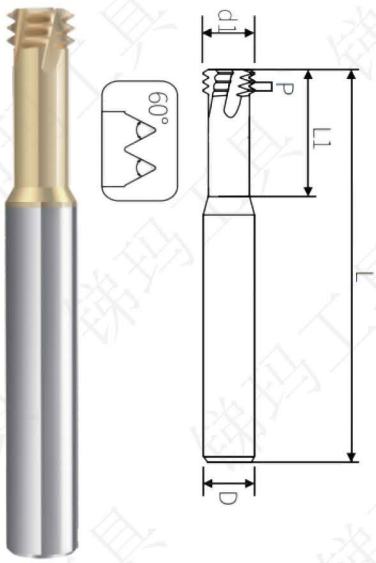


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP13-0100-M1.0*0.25		0.73	2	4	50	3
TM-KP13-0110-M1.2*0.25		0.92	2.4	4	50	3
TM-KP13-0120-M1.4*0.3		1.05	2.8	4	50	3
TM-KP13-0130-M1.6*0.35		1.2	3.2	4	50	3
TM-KP13-0140-M1.8*0.35		1.4	3.6	4	50	3
TM-KP13-0150-M2.0*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-KP13-0160-M2.2*0.45		1.7	5	4	50	3
TM-KP13-0170-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-KP13-0180-M3.0*0.5		2.4	6	4	50	3
TM-KP13-0190-M3.5*0.6		2.75	8	4	50	3
TM-KP13-0200-M4.0*0.7		3.15	8	4	50	3
TM-KP13-0210-M4.5*0.75		3.5	9	4	50	3
TM-KP13-0220-M5.0*0.8		4	10	4	50	3
TM-KP13-0230-M6.0*1.0		4.8	12	6	50	3
TM-KP13-0240-M8*1.0	XiCr	6	16	6	50	4
TM-KP13-0250-M8*1.25		6	16	6	50	4
TM-KP13-0260-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-KP13-0270-M10*1.5		8	20	8	60	4
TM-KP13-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-KP13-0290-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-KP13-0300-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-KP13-0310-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-KP13-0320-M14*2.0		10	28	10	75	4
TM-KP13-0330-M16*2.0		12	32	12	75	4
TM-KP13-0340-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-KP13-0350-M16*2.0		13.5	32	14	100	4
TM-KP13-0360-M20*1.5		16	40	16	100	6
TM-KP13-0370-M20*2.5		16	40	16	100	6
TM-KP13-0380-M24*3.0		16	48	16	100	6

TM-MS13-ISO 三牙螺纹铣刀-ISO

Three-flute Thread Milling Cutters-ISO

M/S AlCrZr 60°

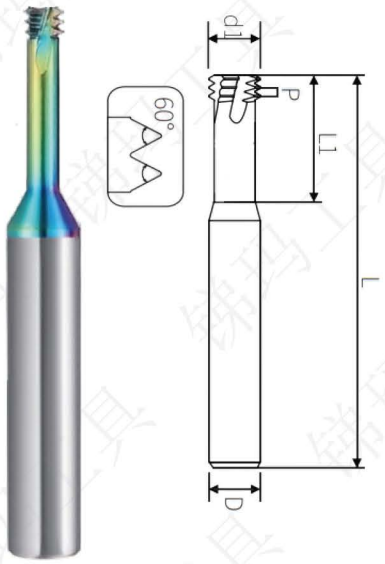


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS13-0100-M1.0*0.25		0.73	2	4	50	3
TM-MS13-0110-M1.2*0.25		0.92	2.4	4	50	3
TM-MS13-0120-M1.4*0.3		1.05	2.8	4	50	3
TM-MS13-0130-M1.6*0.35		1.2	3.2	4	50	3
TM-MS13-0140-M1.8*0.35		1.4	3.6	4	50	3
TM-MS13-0150-M2.0*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-MS13-0160-M2.2*0.45		1.7	5	4	50	3
TM-MS13-0170-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-MS13-0180-M3.0*0.5		2.4	6	4	50	3
TM-MS13-0190-M3.5*0.6		2.75	8	4	50	3
TM-MS13-0200-M4.0*0.7		3.15	8	4	50	3
TM-MS13-0210-M4.5*0.75		3.5	9	4	50	3
TM-MS13-0220-M5.0*0.8		4	10	4	50	3
TM-MS13-0230-M6.0*1.0		4.8	12	6	50	3
TM-MS13-0240-M8*1.0	AlCrZr	6	16	6	50	4
TM-MS13-0250-M8*1.25		6	16	6	50	4
TM-MS13-0260-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-MS13-0270-M10*1.5		8	20	8	60	4
TM-MS13-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-MS13-0290-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-MS13-0300-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-MS13-0310-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-MS13-0320-M14*2.0		10	28	10	75	4
TM-MS13-0330-M16*2.0		12	32	12	75	4
TM-MS13-0340-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-MS13-0350-M16*2.0		13.5	32	14	100	4
TM-MS13-0360-M20*1.5		16	40	16	100	6
TM-MS13-0370-M20*2.5		16	40	16	100	6
TM-MS13-0380-M24*3.0		16	48	16	100	6

TM-N23-UN 三牙螺纹铣刀-UN

Three-flute Thread Milling Cutters-UN

N DLC 60°

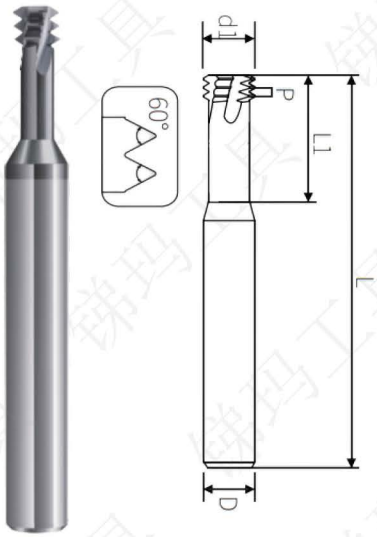


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N23-0100-NO.1-72UNF		1.45	3.9	4	50	3
TM-N23-0110-NO.3-56UNF		1.95	5.3	4	50	3
TM-N23-0120-NO.4-48UNF		2.25	6	4	50	3
TM-N23-0130-NO.6-40UNF		2.75	7.2	4	50	3
TM-N23-0140-NO.8-36UNF		3.3	8.7	4	50	3
TM-N23-0150-NO.10-32UNF		3.9	10	4	50	3
TM-N23-0160-1/4-28UNF		5.3	12	6	50	3
TM-N23-0170-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-N23-0180-NO.1-64UNC		1.4	4	4	50	3
TM-N23-0190-NO.2-56UNC		1.65	5	4	50	3
TM-N23-0200-NO.3-48UNC	七彩DLC	1.95	5	4	50	3
TM-N23-0210-NO.4-40UNC		2.15	6	4	50	3
TM-N23-0220-NO.5-40UNC		2.45	7.2	4	50	3
TM-N23-0230-NO.6-32UNC		2.65	7.5	4	50	3
TM-N23-0240-NO.8-32UNC		3.2	9	4	50	3
TM-N23-0250-NO.10-24UNC		3.7	10	4	50	3
TM-N23-0260-1/4-20UNC		4.9	12	6	50	3
TM-N23-0270-3/8-16UNC		7.8	20	8	60	4
TM-N23-0280-5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-N23-0290-7/16-14UNC		9.2	24	10	75	4
TM-N23-0300-1/2-13UNC		10	24	10	75	4

TM-KP23-UN 三牙螺纹铣刀-UN

Three-flute Thread Milling Cutters-UN

K/P XiCr 60°

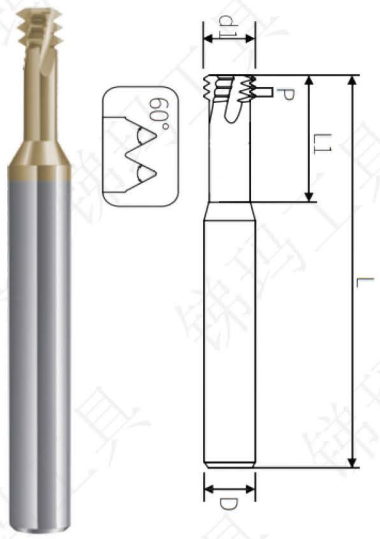


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP23-0100-NO.1-72UNF		1.45	3.9	4	50	3
TM-KP23-0110-NO.3-56UNF		1.95	5.3	4	50	3
TM-KP23-0120-NO.4-48UNF		2.25	6	4	50	3
TM-KP23-0130-NO.6-40UNF		2.75	7.2	4	50	3
TM-KP23-0140-NO.8-36UNF		3.3	8.7	4	50	3
TM-KP23-0150-NO.10-32UNF		3.9	10	4	50	3
TM-KP23-0160-1/4-28UNF		5.3	12	6	50	3
TM-KP23-0170-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-KP23-0180-NO.1-64UNC		1.4	4	4	50	3
TM-KP23-0190-NO.2-56UNC		1.65	5	4	50	3
TM-KP23-0200-NO.3-48UNC	XiCr	1.95	5	4	50	3
TM-KP23-0210-NO.4-40UNC		2.15	6	4	50	3
TM-KP23-0220-NO.5-40UNC		2.45	7.2	4	50	3
TM-KP23-0230-NO.6-32UNC		2.65	7.5	4	50	3
TM-KP23-0240-NO.8-32UNC		3.2	9	4	50	3
TM-KP23-0250-NO.10-24UNC		3.7	10	4	50	3
TM-KP23-0260-1/4-20UNC		4.9	12	6	50	3
TM-KP23-0270-3/8-16UNC		7.8	20	8	60	4
TM-KP23-0280-5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-KP23-0290-7/16-14UNC		9.2	24	10	75	4
TM-KP23-0300-1/2-13UNC		10	24	10	75	4

TM-MS23-UN 三牙螺纹铣刀-UN

Three-flute Thread Milling Cutters-UN

M/S AlCrZr 60°

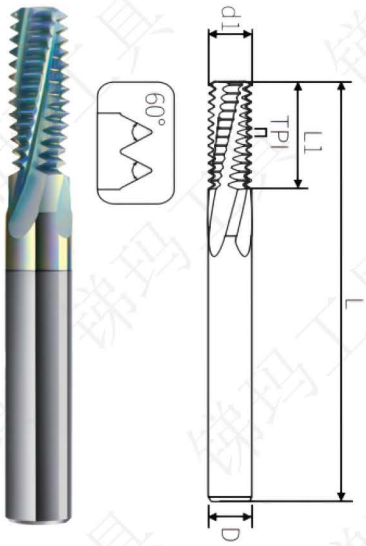


订货号	涂层	刃径d1	颈长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS23-0100-NO.1-72UNF		1.45	3.9	4	50	3
TM-MS23-0110-NO.3-56UNF		1.95	5.3	4	50	3
TM-MS23-0120-NO.4-48UNF		2.25	6	4	50	3
TM-MS23-0130-NO.6-40UNF		2.75	7.2	4	50	3
TM-MS23-0140-NO.8-36UNF		3.3	8.7	4	50	3
TM-MS23-0150-NO.10-32UNF		3.9	10	4	50	3
TM-MS23-0160-1/4-28UNF		5.3	12	6	50	3
TM-MS23-0170-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-MS23-0180-NO.1-64UNC		1.4	4	4	50	3
TM-MS23-0190-NO.2-56UNC		1.65	5	4	50	3
TM-MS23-0200-NO.3-48UNC	AlCrZr	1.95	5	4	50	3
TM-MS23-0210-NO.4-40UNC		2.15	6	4	50	3
TM-MS23-0220-NO.5-40UNC		2.45	7.2	4	50	3
TM-MS23-0230-NO.6-32UNC		2.65	7.5	4	50	3
TM-MS23-0240-NO.8-32UNC		3.2	9	4	50	3
TM-MS23-0250-NO.10-24UNC		3.7	10	4	50	3
TM-MS23-0260-1/4-20UNC		4.9	12	6	50	3
TM-MS23-0270-3/8-16UNC		7.8	20	8	60	4
TM-MS23-0280-5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-MS23-0290-7/16-14UNC		9.2	24	10	75	4
TM-MS23-0300-1/2-13UNC		10	24	10	75	4

TM-N1A-ISO 全牙螺纹铣刀-ISO

Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

N DLC 60°

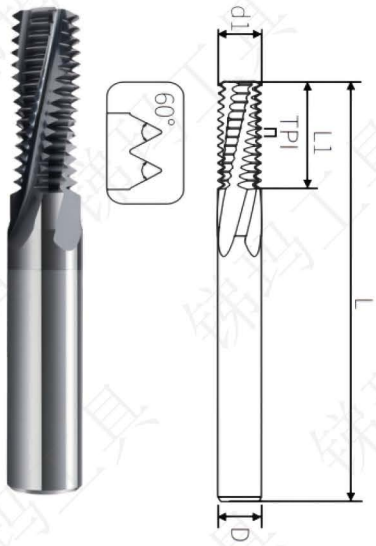


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N1A-0100-M2*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-N1A-0110-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-N1A-0120-M3*0.5		2.4	6	4	50	4
TM-N1A-0130-M4*0.7		3.15	8	4	50	4
TM-N1A-0140-M5*0.5		4	10	4	50	3
TM-N1A-0150-M5*0.75		4	10	4	50	3
TM-N1A-0160-M5*0.8		4	10	4	50	4
TM-N1A-0170-M6*0.75		4.8	12	6	60	3
TM-N1A-0180-M6*1.0		4.8	12	6	60	4
TM-N1A-0190-M8*0.5		6	16	6	60	3
TM-N1A-0200-M8*0.75		6	16	6	60	3
TM-N1A-0210-M8*1.0		6	16	6	60	3
TM-N1A-0220-M8*1.25		6	16	6	60	4
TM-N1A-0230-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-N1A-0240-M10*1.25		8	20	8	60	4
TM-N1A-0250-M10*1.5	七彩DLC	8	20	8	60	4
TM-N1A-0260-M12*0.5		10	24	10	75	4
TM-N1A-0270-M12*0.75		10	24	10	75	4
TM-N1A-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-N1A-0290-M12*1.25		10	24	10	75	4
TM-N1A-0300-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-N1A-0310-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-N1A-0320-M14*1.0		12	28	12	75	4
TM-N1A-0330-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-N1A-0340-M14*2.0		11.6	28	12	75	4
TM-N1A-0350-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-N1A-0360-M16*2.0		13	32	14	100	4
TM-N1A-0370-M18*2.5		14.8	38	16	100	4
TM-N1A-0380-M20*1.5		16	38	16	100	4
TM-N1A-0390-M20*2.5		16	42	16	100	4
TM-N1A-0400-M24*3.0		16	42	16	100	4

TM-KP1A-ISO 全牙螺纹铣刀-ISO

Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

K/P XiCr 60°

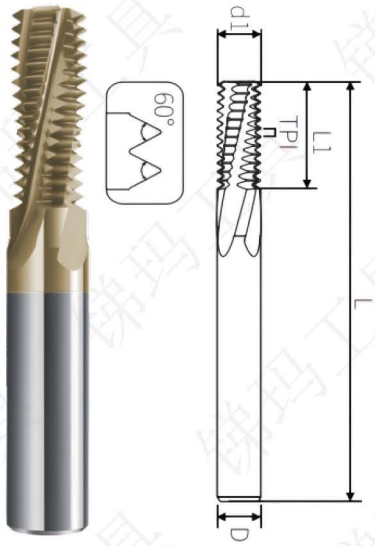


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP1A-0100-M2*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-KP1A-0110-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-KP1A-0120-M3*0.5		2.4	6	4	50	4
TM-KP1A-0130-M4*0.7		3.15	8	4	50	4
TM-KP1A-0140-M5*0.5		4	10	4	50	3
TM-KP1A-0150-M5*0.75		4	10	4	50	3
TM-KP1A-0160-M5*0.8		4	10	4	50	4
TM-KP1A-0170-M6*0.75		4.8	12	6	60	3
TM-KP1A-0180-M6*1.0		4.8	12	6	60	4
TM-KP1A-0190-M8*0.5		6	16	6	60	3
TM-KP1A-0200-M8*0.75		6	16	6	60	3
TM-KP1A-0210-M8*1.0		6	16	6	60	3
TM-KP1A-0220-M8*1.25		6	16	6	60	4
TM-KP1A-0230-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-KP1A-0240-M10*1.25		8	20	8	60	4
TM-KP1A-0250-M10*1.5	XiCr	8	20	8	60	4
TM-KP1A-0260-M12*0.5		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0270-M12*0.75		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0290-M12*1.25		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0300-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0310-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-KP1A-0320-M14*1.0		12	28	12	75	4
TM-KP1A-0330-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-KP1A-0340-M14*2.0		11.6	28	12	75	4
TM-KP1A-0350-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-KP1A-0360-M16*2.0		13	32	14	100	4
TM-KP1A-0370-M18*2.5		14.8	38	16	100	4
TM-KP1A-0380-M20*1.5		16	38	16	100	4
TM-KP1A-0390-M20*2.5		16	42	16	100	4
TM-KP1A-0400-M24*3.0		16	42	16	100	4

TM-MS1A-ISO 全牙螺纹铣刀-ISO

Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

M/S AlCrZr 60°

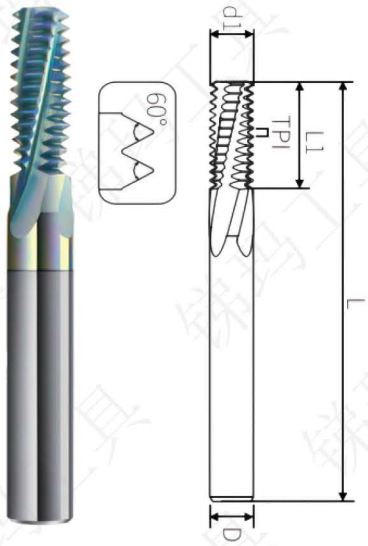


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS1A-0100-M2*0.4		1.55	4	4	50	3
TM-MS1A-0110-M2.5*0.45		2	5	4	50	3
TM-MS1A-0120-M3*0.5		2.4	6	4	50	4
TM-MS1A-0130-M4*0.7		3.15	8	4	50	4
TM-MS1A-0140-M5*0.5		4	10	4	50	3
TM-MS1A-0150-M5*0.75		4	10	4	50	3
TM-MS1A-0160-M5*0.8		4	10	4	50	4
TM-MS1A-0170-M6*0.75		4.8	12	6	60	3
TM-MS1A-0180-M6*1.0		4.8	12	6	60	4
TM-MS1A-0190-M8*0.5		6	16	6	60	3
TM-MS1A-0200-M8*0.75		6	16	6	60	3
TM-MS1A-0210-M8*1.0		6	16	6	60	3
TM-MS1A-0220-M8*1.25		6	16	6	60	4
TM-MS1A-0230-M10*1.0		8	20	8	60	4
TM-MS1A-0240-M10*1.25		8	20	8	60	4
TM-MS1A-0250-M10*1.5	AlCrZr	8	20	8	60	4
TM-MS1A-0260-M12*0.5		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0270-M12*0.75		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0280-M12*1.0		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0290-M12*1.25		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0300-M12*1.5		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0310-M12*1.75		10	24	10	75	4
TM-MS1A-0320-M14*1.0		12	28	12	75	4
TM-MS1A-0330-M14*1.5		12	28	12	75	4
TM-MS1A-0340-M14*2.0		11.6	28	12	75	4
TM-MS1A-0350-M16*1.5		14	32	14	100	4
TM-MS1A-0360-M16*2.0		13	32	14	100	4
TM-MS1A-0370-M18*2.5		14.8	38	16	100	4
TM-MS1A-0380-M20*1.5		16	38	16	100	4
TM-MS1A-0390-M20*2.5		16	42	16	100	4
TM-MS1A-0400-M24*3.0		16	42	16	100	4

TM-N2A-UN 全牙螺纹铣刀-UN

Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

N DLC 60°

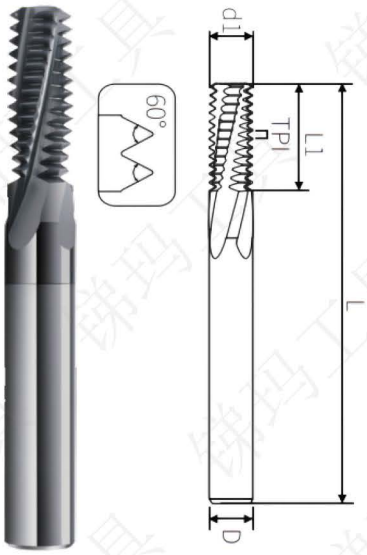


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N2A-0100- 1/4-20UNC	七彩DLC	4.85	12	6	60	4
TM-N2A-0110- 5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-N2A-0120-3/8-16UNC		7.8	21	8	60	4
TM-N2A-0130-7/16-14UNC		8.8	24	10	75	4
TM-N2A-0140-9/16-12UNC		12	28	12	75	4
TM-N2A-0150-1/2-13UNC		10	24	10	75	4
TM-N2A-0160- 5/8-11UNC		12	28	12	75	4
TM-N2A-0170-3/4-10UNC		16	38	16	100	4
TM-N2A-0180-10-32UNF		3.9	10	4	50	4
TM-N2A-0190-1/4-28UNF		5.3	12	6	60	4
TM-N2A-0200-5/16-24UNF		6.5	18	8	60	4
TM-N2A-0210-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-N2A-0220-9/16-18UNF		10	24	10	75	4
TM-N2A-0230- 3/4-16UNF		12	28	12	75	4
TM-N2A-0240-5/16-32UNEF		6.8	18	8	60	4

TM-KP2A-UN 全牙螺纹铣刀-UN

Full-profile Thread Milling Cutters-UN

K/P XiCr 60°

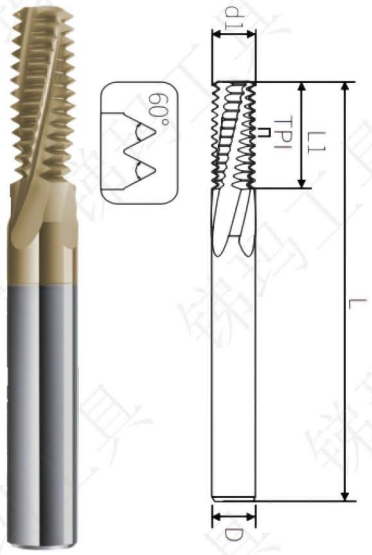


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP2A-0100- 1/4-20UNC	XiCr	4.85	12	6	60	4
TM-KP2A-0110- 5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-KP2A-0120-3/8-16UNC		7.8	21	8	60	4
TM-KP2A-0130-7/16-14UNC		8.8	24	10	75	4
TM-KP2A-0140-9/16-12UNC		12	28	12	75	4
TM-KP2A-0150-1/2-13UNC		10	24	10	75	4
TM-KP2A-0160- 5/8-11UNC		12	28	12	75	4
TM-KP2A-0170-3/4-10UNC		16	38	16	100	4
TM-KP2A-0180-10-32UNF		3.9	10	4	50	4
TM-KP2A-0190-1/4-28UNF		5.3	12	6	60	4
TM-KP2A-0200-5/16-24UNF		6.5	18	8	60	4
TM-KP2A-0210-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-KP2A-0220-9/16-18UNF		10	24	10	75	4
TM-KP2A-0230- 3/4-16UNF		12	28	12	75	4
TM-KP2A-0240-5/16-32UNEF		6.8	18	8	60	4

TM-MS2A-ISO 全牙螺纹铣刀-UN

Full-profile Thread Milling Cutters-UN

M/S AlCrZr 60°

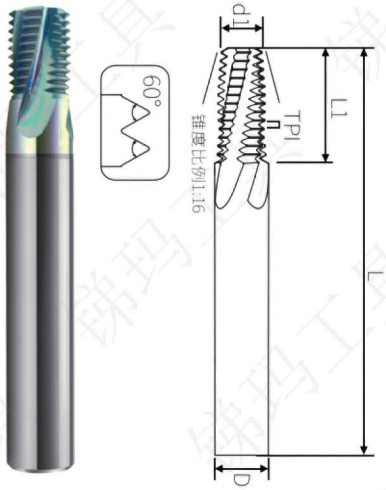


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS2A-0100- 1/4-20UNC		4.85	12	6	60	4
TM-MS2A-0110- 5/16-18UNC		6.4	18	8	60	4
TM-MS2A-0120-3/8-16UNC		7.8	21	8	60	4
TM-MS2A-0130-7/16-14UNC		8.8	24	10	75	4
TM-MS2A-0140-9/16-12UNC		12	28	12	75	4
TM-MS2A-0150-1/2-13UNC		10	24	10	75	4
TM-MS2A-0160- 5/8-11UNC		12	28	12	75	4
TM-MS2A-0170-3/4-10UNC	AlCrZr	16	38	16	100	4
TM-MS2A-0180-10-32UNF		3.9	10	4	50	4
TM-MS2A-0190-1/4-28UNF		5.3	12	6	60	4
TM-MS2A-0200-5/16-24UNF		6.5	18	8	60	4
TM-MS2A-0210-7/16-20UNF		9.5	24	10	75	4
TM-MS2A-0220-9/16-18UNF		10	24	10	75	4
TM-MS2A-0230- 3/4-16UNF		12	28	12	75	4
TM-MS2A-0240-5/16-32UNEF		6.8	18	8	60	4

TM-N5A-NPT 全牙螺纹铣刀-NPT

Full-profile Thread Milling Cutters-NPT

N DLC 60°

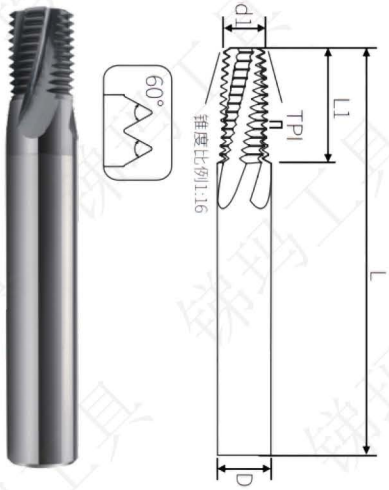


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N5A-0100-1/16-27NPT	七彩DLC	5.4	9.4	6	60	4
TM-N5A-0110-/8-27NPT		7.4	9.4	8	60	4
TM-N5A-0120-1/4-18NPT1		7.1	14.1	8	60	4
TM-N5A-0130-1/4-18NPT2		9.1	14.1	10	75	4
TM-N5A-0140-3/8-18NPT		11.1	14.1	12	75	4
TM-N5A-0150-1/2-14NPT		10.8	18.1	12	75	4
TM-N5A-0160-3/4-14NPT		14.8	18.1	16	100	4
TM-N5A-0170-1"-11.5NPT1		14.6	22	16	100	4
TM-N5A-0180-1"-11.5NPT2		17.68	45	20	100	5

TM-KP5A-NPT 全牙螺纹铣刀-NPT

Full-profile Thread Milling Cutters-NPT

K/P XiCr 60°

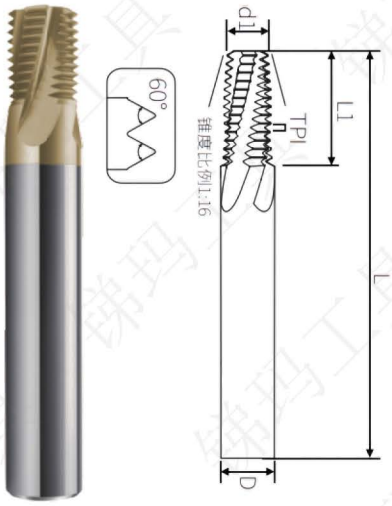


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP5A-0100-1/16-27NPT	XiCr	5.4	9.4	6	60	4
TM-KP5A-0110-/8-27NPT		7.4	9.4	8	60	4
TM-KP5A-0120-1/4-18NPT1		7.1	14.1	8	60	4
TM-KP5A-0130-1/4-18NPT2		9.1	14.1	10	75	4
TM-KP5A-0140-3/8-18NPT		11.1	14.1	12	75	4
TM-KP5A-0150-1/2-14NPT		10.8	18.1	12	75	4
TM-KP5A-0160-3/4-14NPT		14.8	18.1	16	100	4
TM-KP5A-0170-1"-11.5NPT1		14.6	22	16	100	4
TM-KP5A-0180-1"-11.5NPT2		17.68	45	20	100	5

TM-MS5A-NPT 全牙螺纹铣刀-NPT

Full-profile Thread Milling Cutters-NPT

M/S AlCrZr 60°

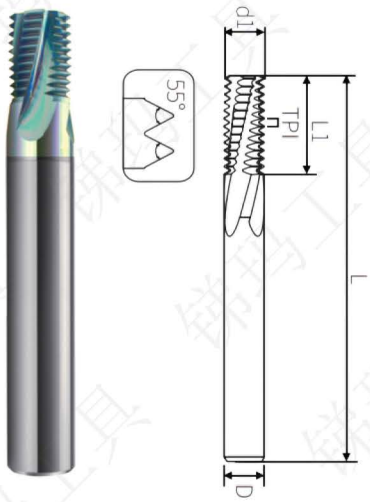


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS5A-0100-1/16-27NPT	AlCrZr	5.4	9.4	6	60	4
TM-MS5A-0110-/8-27NPT		7.4	9.4	8	60	4
TM-MS5A-0120-1/4-18NPT1		7.1	14.1	8	60	4
TM-MS5A-0130-1/4-18NPT2		9.1	14.1	10	75	4
TM-MS5A-0140-3/8-18NPT		11.1	14.1	12	75	4
TM-MS5A-0150-1/2-14NPT		10.8	18.1	12	75	4
TM-MS5A-0160-3/4-14NPT		14.8	18.1	16	100	4
TM-MS5A-0170-1"-11.5NPT1		14.6	22	16	100	4
TM-MS5A-0180-1"-11.5NPT2		17.68	45	20	100	5

TM-N6A-BSP 全牙螺纹铣刀-BSP

Full-profile Thread Milling Cutters-BSP

N DLC 55°

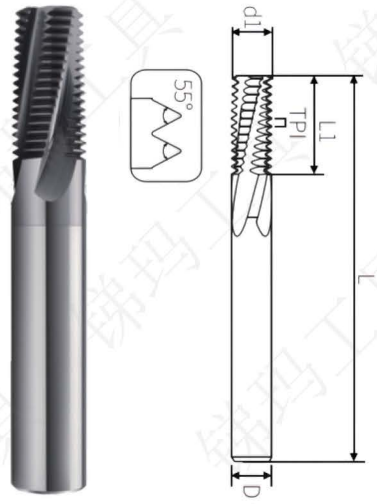


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N6A-0100-1/16-28BSP	七彩DLC	6	14	6	60	4
TM-N6A-0110-1/8-28BSP		8	14	8	60	4
TM-N6A-0120-1/4-19BSP1		8	18	8	60	4
TM-N6A-0130-1/4-19BSP2		10	20	10	75	4
TM-N6A-0140-3/8-19BSP		12	25	12	75	4
TM-N6A-0150-1/2-14BSP		12	20	12	75	4
TM-N6A-0160-3/4-14BSP		16	30	16	100	4
TM-N6A-0170-1"-11BSP1		16	32	16	100	4
TM-N6A-0180-1"-11BSP2		20	45	20	100	5

TM-KP6A-BSP 全牙螺纹铣刀-BSP

Full-profile Thread Milling Cutters-BSP

K/P XiCr 55°

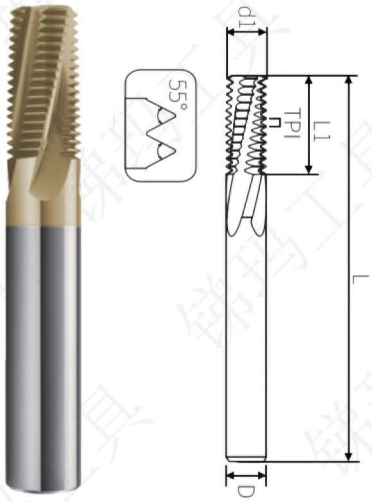


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP6A-0100-1/16-28BSP	XiCr	6	14	6	60	4
TM-KP6A-0110-1/8-28BSP		8	14	8	60	4
TM-KP6A-0120-1/4-19BSP1		8	18	8	60	4
TM-KP6A-0130-1/4-19BSP2		10	20	10	75	4
TM-KP6A-0140-3/8-19BSP		12	25	12	75	4
TM-KP6A-0150-1/2-14BSP		12	20	12	75	4
TM-KP6A-0160-3/4-14BSP		16	30	16	100	4
TM-KP6A-0170-1"-11BSP1		16	32	16	100	4
TM-KP6A-0180-1"-11BSP2		20	45	20	100	5

TM-MS6A-BSP 全牙螺纹铣刀-BSP

Full-profile Thread Milling Cutters-BSP

M/S AlCrZr 55°

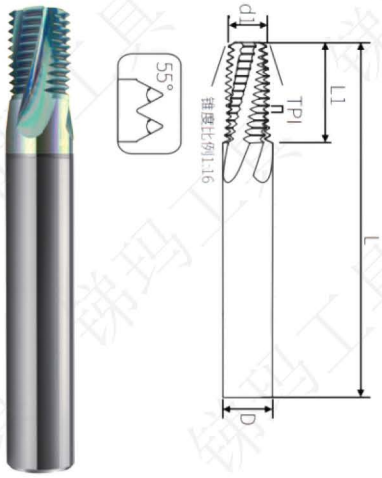


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS6A-0100-1/16-28BSP		6	14	6	60	4
TM-MS6A-0110-1/8-28BSP		8	14	8	60	4
TM-MS6A-0120-1/4-19BSP1		8	18	8	60	4
TM-MS6A-0130-1/4-19BSP2		10	20/24	10	75	4
TM-MS6A-0140-3/8-19BSP	AlCrZr	12	25/28	12	75	4
TM-MS6A-0150-1/2-14BSP		12	20/28	12	75	4
TM-MS6A-0160-3/4-14BSP		16	30	16	100	4
TM-MS6A-0170-1"-11BSP1		16	32/38	16	100	4
TM-MS6A-0180-1"-11BSP2		20	42	20	100	5

TM-N7A-BSPT 全牙螺纹铣刀-BSPT

Full-profile Thread Milling Cutters-BSPT

N DLC 55°

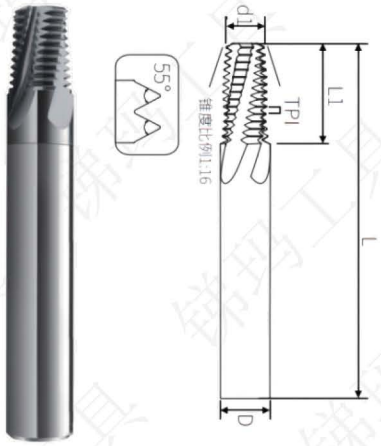


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-N7A-0100-1/16-28BSPT		5.3	9.9	6	60	4
TM-N7A-0110-1/8-28BSPT		7.3	9.9	8	60	4
TM-N7A-0120-1/4-19BSPT1		7	14	8	60	4
TM-N7A-0130-1/4-19BSPT2		9	15	10	75	4
TM-N7A-0140-3/8-19BSPT1	七彩DLC	11	14	12	75	4
TM-N7A-0150-1/2-14BSPT		10	19	12	75	4
TM-N7A-0160-3/4-14BSPT		14.6	21	16	100	4
TM-N7A-0170-1"-11BSPT1		14.3	27	16	100	4
TM-N7A-0180-1"-11BSPT2		17.38	42	20	100	5

TM-KP7A-BSPT 全牙螺纹铣刀-BSPT

Full-profile Thread Milling Cutters-BSPT

K/P XiCr 55°

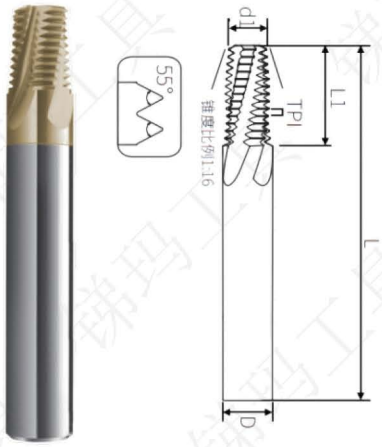


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP7A-0100-1/16-28BSPT	XiCr	5.3	9.9	6	60	4
TM-KP7A-0110-1/8-28BSPT		7.3	9.9	8	60	4
TM-KP7A-0120-1/4-19BSPT1		7	14	8	60	4
TM-KP7A-0130-1/4-19BSPT2		9	15	10	75	4
TM-KP7A-0140-3/8-19BSPT		11	14	12	75	4
TM-KP7A-0150-1/2-14BSPT		10	19	12	75	4
TM-KP7A-0160-3/4-14BSPT		14.6	21	16	100	4
TM-KP7A-0170-1"-11BSPT1		14.3	27	16	100	4
TM-KP7A-0180-1"-11BSPT2		17.38	42	20	100	5

TM-MS7A-BSPT 全牙螺纹铣刀-BSPT

Full-profile Thread Milling Cutters-BSPT

M/S AlCrZr 55°

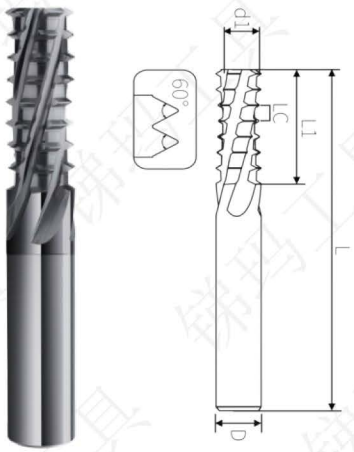


订货号	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS7A-0100-1/16-28BSPT	AlCrZr	5.3	9.9	6	60	4
TM-MS7A-0110-1/8-28BSPT		7.3	9.9	8	60	4
TM-MS7A-0120-1/4-19BSPT1		7	14	8	60	4
TM-MS7A-0130-1/4-19BSPT2		9	15	10	75	4
TM-MS7A-0140-3/8-19BSPT		11	14	12	75	4
TM-MS7A-0150-1/2-14BSPT		10	19	12	75	4
TM-MS7A-0160-3/4-14BSPT		14.6	21	16	100	4
TM-MS7A-0170-1"-11BSPT1		14.3	27	16	100	4
TM-MS7A-0180-1"-11BSPT2		17.38	42	20	100	5

TM-KP1S-ISO 错齿全牙螺纹铣刀-ISO

Staggered Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

K/P XiCr 60°

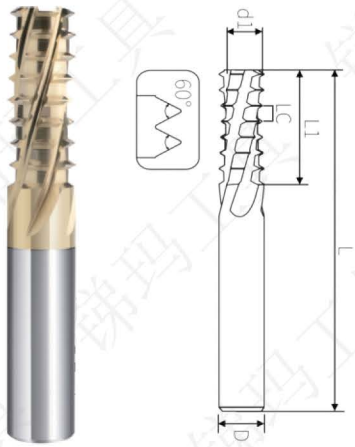


订货号	型号	螺距P	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-KP1S-0100-M4*0.7	M4.0	0.7		3.15	8.4	6	50	4
TM-KP1S-0110-M5*0.8	M5.0	0.8		4	10.4	6	50	4
TM-KP1S-0120-M6*1	M6.0	1		4.8	12	6	60	4
TM-KP1S-0130-M8*1.25	M8.0	1.25		6	16.3	8	60	4
TM-KP1S-0140-M10*1.5	M10	1.5	XiCr	8	21	8	60	4
TM-KP1S-0150-M12*1.75	M12	1.75		10	24.5	10	75	4
TM-KP1S-0160-M14*2	M14	2		11.6	28	12	75	4
TM-KP1S-0170-M16*0.2	M16	2		13	32	14	100	5
TM-KP1S-0180-M20*2.5	M20	2.5		16	40	16	100	5

TM-MS1S-ISO 错齿全牙螺纹铣刀-ISO

Staggered Full-profile Thread Milling Cutters-ISO

M/S AlCrZr 60°



订货号	型号	螺距P	涂层	刃径d1	刃长L1	柄径D	总长L	刃数F
TM-MS1S-0100-M4*0.7	M4.0	0.7		3.15	8.4	6	50	4
TM-MS1S-0110-M5*0.8	M5.0	0.8		4	10.4	6	50	4
TM-MS1S-0120-M6*1	M6.0	1		4.8	12	6	60	4
TM-MS1S-0130-M8*1.25	M8.0	1.25		6	16.3	8	60	4
TM-MS1S-0140-M10*1.5	M10	1.5	AlCrZr	8	21	8	60	4
TM-MS1S-0150-M12*1.75	M12	1.75		10	24.5	10	75	4
TM-MS1S-0160-M14*2	M14	2		11.6	28	12	75	4
TM-MS1S-0170-M16*0.2	M16	2		13	32	14	100	5
TM-MS1S-0180-M20*2.5	M20	2.5		16	40	16	100	5

备忘 MEMO

Carbide Turning & Boring Tools

硬质合金车镗刀



锑玛硬质合金小径车镗刀标准品，分为3大类：小径车刀/镗刀/槽刀，每一类根据零件形状和尺寸细分为若干小类。具有通用性极强的特性，均采用统一的涂层，切削轻快，精度可控，是走心机、数控车、加工中心加工小零件的优选工具。

D&M carbide small-diameter turning and boring cutters are divided into 3 categories: small-diameter turning cutters/boring cutters/grooving cutters, and each category is subdivided into a number of subcategories according to the shape and size of the parts. With the characteristics of strong versatility, all use a uniform coating, fast cutting, controlled accuracy, is the preferred tool for small parts machining on centering machines, CNC lathes, machining centers.

订货号命名规则
ORDER NUMBER NAMING CONVENTION

TB-MTR-0100-0.8*R0.05*L3

- TB：系列 SERIES
  - D-钻头 DRILLS
  - M-铣刀 MILLING CUTTERS
  - TA-丝锥 TAPS
  - TM-螺纹铣刀 THREAD MILLING CUTTERS
  - TB-车镗刀 TURNING & BORING TOOLS
- MTR：类型 TYPE
  - MTR
  - MPR
  - MQR
  - MIR
  - MGR
  - MFR
  - MFL
- 0100：流水号 SERIAL NUMBER
- 0.8*R0.05*L3：规格 SPEC
  - 最小加工半径*刀尖半径*加工深度
  - MINIMUM MACHINING RADIUS *
  - TOOL NOSE RADIUS *
  - MACHINING DEPTH

选型标准 SELECTION CRITERIA

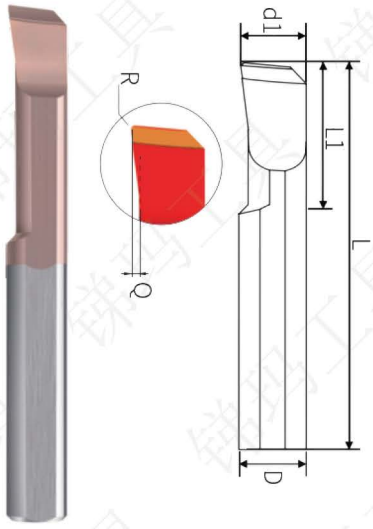
系列 Series	产品名 Tool Abbreviation	刃径范围 Diameter Range (mm)	加工深度 Drilling Depth	冷却方式 Cooling Methods	涂层类型 Surface Treatment	页码 Page
TB	MTR	0.8~7.9	3~30	外冷 External Cooling	H	8
	MPR	0.8~7.9	3~30	外冷 External Cooling	H	11
	MQR	2.9~7.9	9~25	外冷 External Cooling	H	13
	MIR	1.4~7.9	4~22	外冷 External Cooling	H	14
	MGR	2.9~7.9	10~20	外冷 External Cooling	H	15
	MFR	B0.5~B2.0	15~25	外冷 External Cooling	H	16
	MFL	B0.5~B2.0	15~25	外冷 External Cooling	H	17

P	K	N	M	S	H	推荐参数 Recommended Parameters		
碳素钢/合金钢 Carbon Steel / Alloy Steel ~~HRC35	灰铁/球墨铸铁 Gray Iron / Ductile Iron	铝合金 Aluminium Alloys	不锈钢 Stainless Steel	耐热钢/钛合金 Heat-resistant Steel / Titanium Alloy	硬材料 Hard Materials	刃径范围 Diameter Range (mm)	转速S (min^{-1})	进给量f (mm/rev)
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04
						Φ≤2	1500	0.03
●	○	●	●	○		2<Φ≤3	2000	0.04
						3<Φ≤8	2500	0.04

注：非常适合Best——●；适合Good——○

TB-MTR MTR镗刀

MTR Boring Tools



K		M	N			S	
铸铁		不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	高温合金	钛合金
□		■		■			□

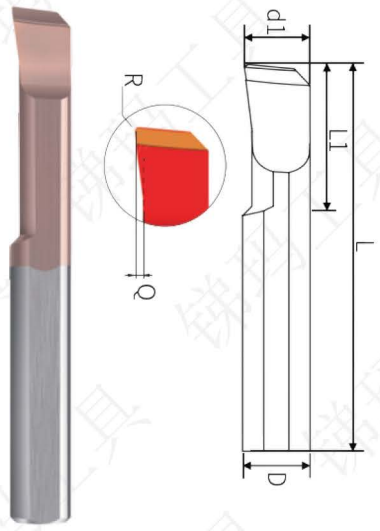
P			H			
碳素钢	合金钢	预硬钢	淬火钢			
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MTR-0100-0.8*R0.05*L3	0.8	0.05	0.1	3	4	50
TB-MTR-0110-0.9*R0.05*L3	0.9	0.05	0.1	3	4	50
TB-MTR-0120-1.1*R0.05*L4	1.1	0.05	0.15	4	4	50
TB-MTR-0130-1.3*R0.05*L5	1.3	0.05	0.15	5	4	50
TB-MTR-0140-1.5*R0.05*L6	1.5	0.05	0.2	6	4	50
TB-MTR-0150-1.7*R0.05*L7	1.7	0.05	0.2	7	4	50
TB-MTR-0160-1.7*R0.1*L7	1.7	0.1	0.2	7	4	50
TB-MTR-0170-1.9*R0.05*L8	1.9	0.05	0.25	8	4	50
TB-MTR-0180-1.9*R0.1*L8	1.9	0.1	0.25	8	4	50
TB-MTR-0190-2.4*R0.05*L10	2.4	0.05	0.3	10	4	50
TB-MTR-0200-2.4*R0.1*L10	2.4	0.1	0.3	10	4	50
TB-MTR-0210-2.8*R0.05*L8	2.8	0.05	0.3	8	4	50
TB-MTR-0220-2.8*R0.05*L12	2.8	0.05	0.3	12	4	50
TB-MTR-0230-2.8*R0.05*L15	2.8	0.05	0.3	15	4	50
TB-MTR-0240-2.8*R0.1*L8	2.8	0.1	0.3	8	4	50
TB-MTR-0250-2.8*R0.1*L12	2.8	0.1	0.3	12	4	50
TB-MTR-0260-2.8*R0.1*L15	2.8	0.1	0.3	15	4	50
TB-MTR-0270-2.8*R0.15*L8	2.8	0.15	0.3	8	4	50
TB-MTR-0280-2.8*R0.15*L12	2.8	0.15	0.3	12	4	50
TB-MTR-0290-2.8*R0.15*L15	2.8	0.15	0.3	15	4	50
TB-MTR-0300-2.8*R0.2*L8	2.8	0.2	0.3	8	4	50
TB-MTR-0310-2.8*R0.2*L15	2.8	0.2	0.3	15	4	50
TB-MTR-0320-3.4*R0.05*L15	3.4	0.05	0.35	15	4	50
TB-MTR-0330-3.4*R0.1*L15	3.4	0.1	0.35	15	4	50
TB-MTR-0340-3.4*R0.15*L15	3.4	0.15	0.35	15	4	50
TB-MTR-0350-3.4*R0.2*L12	3.4	0.2	0.35	12	4	50
TB-MTR-0360-3.4*R0.2*L22	3.4	0.2	0.35	22	4	50
TB-MTR-0370-3.9*R0.05*L10	3.9	0.05	0.45	10	4	50
TB-MTR-0380-3.9*R0.05*L15	3.9	0.05	0.45	15	4	50
TB-MTR-0390-3.9*R0.05*L22	3.9	0.05	0.45	22	4	50
TB-MTR-0400-3.9*R0.1*L10	3.9	0.1	0.45	10	4	50
TB-MTR-0410-3.9*R0.1*L15	3.9	0.1	0.45	15	4	50

TB-MTR MTR镗刀

MTR Boring Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

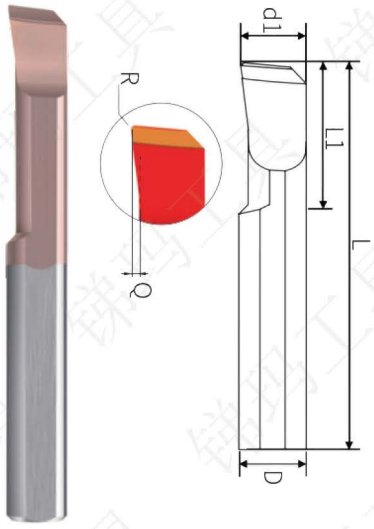
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MTR-0420-3.9*R0.1*L22	3.9	0.1	0.45	22	4	50
TB-MTR-0430-3.9*R0.15*L10	3.9	0.15	0.45	10	4	50
TB-MTR-0440-3.9*R0.15*L15	3.9	0.15	0.45	15	4	50
TB-MTR-0450-3.9*R0.15*L22	3.9	0.15	0.45	22	4	50
TB-MTR-0460-3.9*R0.2*L10	3.9	0.2	0.45	10	4	50
TB-MTR-0470-3.9*R0.2*L15	3.9	0.2	0.45	15	4	50
TB-MTR-0480-3.9*R0.2*L22	3.9	0.2	0.45	22	4	50
TB-MTR-0490-3.9*R0.2*L20	3.9	0.2	0.45	20	4	75
TB-MTR-0500-3.9*R0.2*L25	3.9	0.2	0.45	25	4	100
TB-MTR-0510-4.5*R0.2*L15	4.5	0.2	0.5	15	5	50
TB-MTR-0520-4.5*R0.2*L22	4.5	0.2	0.5	22	5	50
TB-MTR-0530-4.9*R0.05*L15	4.9	0.05	0.55	15	5	50
TB-MTR-0540-4.9*R0.05*L22	4.9	0.05	0.55	22	5	50
TB-MTR-0550-4.9*R0.1*L15	4.9	0.1	0.55	15	5	50
TB-MTR-0560-4.9*R0.1*L22	4.9	0.1	0.55	22	5	50
TB-MTR-0570-4.9*R0.2*L15	4.9	0.2	0.55	15	5	50
TB-MTR-0580-4.9*R0.2*L20	4.9	0.2	0.55	20	5	50
TB-MTR-0590-4.9*R0.2*L22	4.9	0.2	0.55	22	5	50
TB-MTR-0600-4.9*R0.2*L30	4.9	0.2	0.55	30	5	60
TB-MTR-0610-4.9*R0.2*L25	4.9	0.2	0.55	25	5	75
TB-MTR-0620-4.9*R0.2*L30	4.9	0.2	0.55	30	5	100
TB-MTR-0630-5.4*R0.2*L20	5.4	0.2	0.65	20	6	50
TB-MTR-0640-5.9*R0.05*L15	5.9	0.05	0.65	15	6	50
TB-MTR-0650-5.9*R0.05*L22	5.9	0.05	0.65	22	6	50
TB-MTR-0660-5.9*R0.1*L15	5.9	0.1	0.65	15	6	50
TB-MTR-0670-5.9*R0.1*L22	5.9	0.1	0.65	22	6	50
TB-MTR-0680-5.9*R0.2*L15	5.9	0.2	0.65	15	6	50
TB-MTR-0690-5.9*R0.2*L22	5.9	0.2	0.65	22	6	50
TB-MTR-0700-5.9*R0.2*L30	5.9	0.2	0.65	30	6	60
TB-MTR-0710-5.9*R0.2*L25	5.9	0.2	0.65	25	6	75
TB-MTR-0720-5.9*R0.2*L30	5.9	0.2	0.65	30	6	100
TB-MTR-0730-5.9*R0.4*L15	5.9	0.4	0.65	15	6	50

TB-MTR MTR镗刀

MTR Boring Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

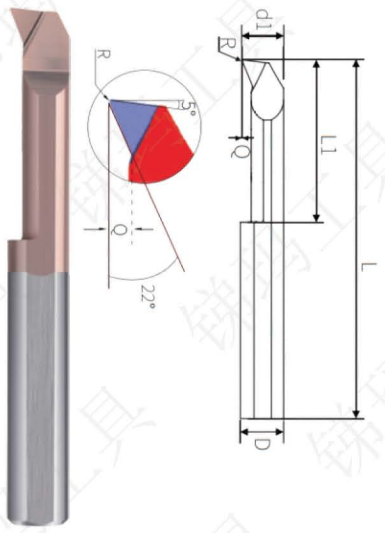
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳　□=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MTR-0740-5.9*R0.4*L22	5.9	0.4	0.65	22	6	50
TB-MTR-0750-6.9*R0.2*L22	6.9	0.2	0.75	22	8	60
TB-MTR-0760-6.9*R0.2*L30	6.9	0.2	0.75	30	8	60
TB-MTR-0770-7.9*R0.1*L30	7.9	0.1	0.85	30	8	60
TB-MTR-0780-7.9*R0.2*L30	7.9	0.2	0.85	30	8	60
TB-MTR-0790-7.9*R0.2*L30	7.9	0.2	0.85	30	8	100

TB-MPR MPR仿形镗刀

MPR Copy Boring Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

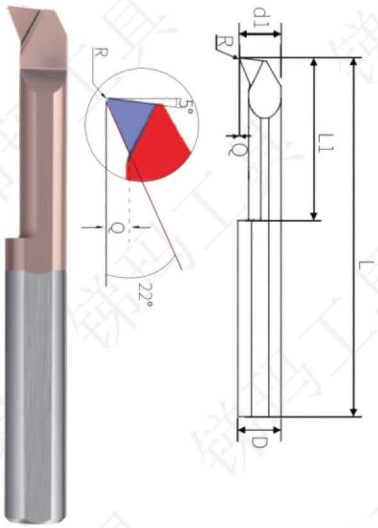
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MPR-0100-0.8*R0.05*L3	0.8	0.05	0.12	3	4	50
TB-MPR-0110-1.0*R0.05*L3	1	0.05	0.15	3	4	50
TB-MPR-0120-1.2*R0.05*L4.5	1.2	0.05	0.15	4.5	4	50
TB-MPR-0130-1.4*R0.05*L5	1.4	0.05	0.2	5	4	50
TB-MPR-0140-1.6*R0.05*L6	1.6	0.05	0.3	6	4	50
TB-MPR-0150-1.8*R0.05*L7	1.8	0.05	0.3	7	4	50
TB-MPR-0160-1.9*R0.05*L8	1.9	0.05	0.4	8	4	50
TB-MPR-0170-1.9*R0.1*L8	1.9	0.1	0.4	8	4	50
TB-MPR-0180-2.4*R0.05*L10	2.4	0.05	0.5	10	4	50
TB-MPR-0190-2.4*R0.1*L10	2.4	0.1	0.5	10	4	50
TB-MPR-0200-2.9*R0.05*L8	2.9	0.05	0.6	8	4	50
TB-MPR-0210-2.9*R0.1*L8	2.9	0.1	0.6	8	4	50
TB-MPR-0220-2.9*R0.15*L8	2.9	0.15	0.6	8	4	50
TB-MPR-0230-2.9*R0.05*L12	2.9	0.05	0.6	12	4	50
TB-MPR-0240-2.9*R0.1*L12	2.9	0.1	0.6	12	4	50
TB-MPR-0250-2.9*R0.15*L12	2.9	0.15	0.6	12	4	50
TB-MPR-0260-3.9*R0.05*L10	3.9	0.05	0.8	10	4	50
TB-MPR-0270-3.9*R0.1*L10	3.9	0.1	0.8	10	4	50
TB-MPR-0280-3.9*R0.15*L10	3.9	0.15	0.8	10	4	50
TB-MPR-0290-3.9*R0.05*L15	3.9	0.05	0.8	15	4	50
TB-MPR-0300-3.9*R0.1*L15	3.9	0.1	0.8	15	4	50
TB-MPR-0310-3.9*R0.15*L15	3.9	0.15	0.8	15	4	50
TB-MPR-0320-4.9*R0.05*L15	4.9	0.05	1	15	5	50
TB-MPR-0330-4.9*R0.1*L15	4.9	0.1	1	15	5	50
TB-MPR-0340-4.9*R0.2*L15	4.9	0.2	1	15	5	50
TB-MPR-0350-4.9*R0.05*L22	4.9	0.05	1	22	5	50
TB-MPR-0360-4.9*R0.1*L22	4.9	0.1	1	22	5	50
TB-MPR-0370-4.9*R0.2*L22	4.9	0.2	1	22	5	50
TB-MPR-0380-5.9*R0.05*L15	5.9	0.05	1.2	15	6	50
TB-MPR-0390-5.9*R0.1*L15	5.9	0.1	1.2	15	6	50
TB-MPR-0400-5.9*R0.2*L15	5.9	0.2	1.2	15	6	50
TB-MPR-0410-5.9*R0.05*L22	5.9	0.05	1.2	22	6	50

TB-MPR MPR仿形镗刀

MPR Copy Boring Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

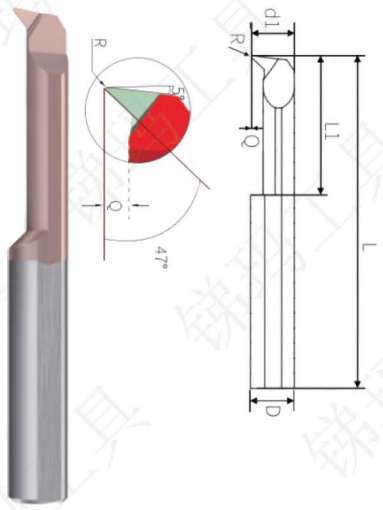
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MPR-0420-5.9*R0.1*L22	5.9	0.1	1.2	22	6	50
TB-MPR-0430-5.9*R0.2*L22	5.9	0.2	1.2	22	6	50
TB-MPR-0440-6.9*R0.1*L22	6.9	0.1	1.5	22	8	60
TB-MPR-0450-6.9*R0.2*L22	6.9	0.2	1.5	22	8	60
TB-MPR-0460-6.9*R0.1*L30	6.9	0.1	1.5	30	8	60
TB-MPR-0470-6.9*R0.2*L30	6.9	0.2	1.5	30	8	60
TB-MPR-0480-7.9*R0.1*L22	7.9	0.1	1.8	22	8	60
TB-MPR-0490-7.9*R0.2*L22	7.9	0.2	1.8	22	8	60
TB-MPR-0500-7.9*R0.1*L30	7.9	0.1	1.8	30	8	60
TB-MPR-0510-7.9*R0.2*L30	7.9	0.2	1.8	30	8	60

TB-MQR MQR仿形镗刀

MQR Copy Boring Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

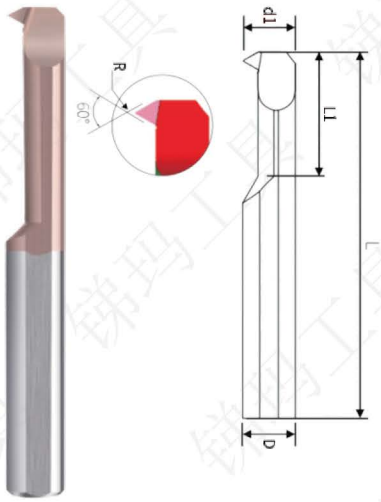
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	R	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MQR-0100-2.9*R0.05*L9	2.9	0.05	0.7	9	4	50
TB-MQR-0110-2.9*R0.1*L9	2.9	0.1	0.7	9	4	50
TB-MQR-0120-2.9*R0.15*L9	2.9	0.15	0.7	9	4	50
TB-MQR-0130-3.9*R0.05*L10	3.9	0.05	1	10	4	50
TB-MQR-0140-3.9*R0.1*L10	3.9	0.1	1	10	4	50
TB-MQR-0150-3.9*R0.2*L10	3.9	0.2	1	10	4	50
TB-MQR-0160-3.9*R0.2*L15	3.9	0.2	1	15	4	50
TB-MQR-0170-4.9*R0.05*L15	4.9	0.05	1.2	15	5	50
TB-MQR-0180-4.9*R0.1*L15	4.9	0.1	1.2	15	5	50
TB-MQR-0190-4.9*R0.2*L15	4.9	0.2	1.2	15	5	50
TB-MQR-0200-4.9*R0.2*L20	4.9	0.2	1.2	20	5	50
TB-MQR-0210-5.9*R0.05*L15	5.9	0.05	1.6	15	6	50
TB-MQR-0220-5.9*R0.1*L15	5.9	0.1	1.6	15	6	50
TB-MQR-0230-5.9*R0.2*L15	5.9	0.2	1.6	15	6	50
TB-MQR-0240-5.9*R0.2*L22	5.9	0.2	1.6	22	6	50
TB-MQR-0250-7.9*R0.1*L25	7.9	0.1	2.1	25	8	60
TB-MQR-0260-7.9*R0.2*L25	7.9	0.2	2.1	25	8	60

TB-MIR MIR正手车牙刀

MIR Turning Tools (Forehand)



K		M	N				S	
铸铁		不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□		■		■				□

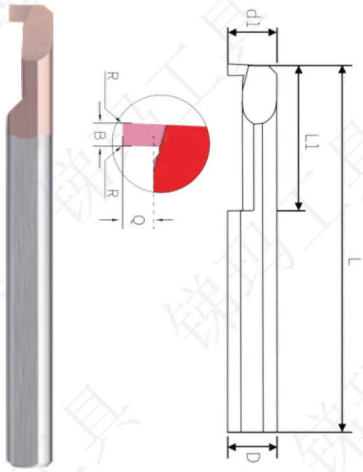
P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳　□=适合

订货号	刃径d1	R	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MIR-0100-1.4*R0.03*L4*A60	1.4	0.03	4	4	50
TB-MIR-0110-1.9*R0.03*L4*A60	1.9	0.03	4	4	50
TB-MIR-0120-1.9*R0.03*L6*A60	1.9	0.03	6	4	50
TB-MIR-0130-2.4*R0.03*L5*A60	2.4	0.03	5	4	50
TB-MIR-0140-2.4*R0.03*L7*A60	2.4	0.03	7	4	50
TB-MIR-0150-2.9*R0.05*L6*A60	2.9	0.05	6	4	50
TB-MIR-0160-2.9*R0.05*L10*A60	2.9	0.05	10	4	50
TB-MIR-0170-3.9*R0.05*L8*A60	3.9	0.05	8	4	50
TB-MIR-0180-3.9*R0.05*L12*A60	3.9	0.05	12	4	50
TB-MIR-0190-4.9*R0.1*L12*A60	4.9	0.1	12	5	50
TB-MIR-0200-4.9*R0.1*L15*A60	4.9	0.1	15	5	50
TB-MIR-0210-5.9*R0.1*L15*A60	5.9	0.1	15	6	50
TB-MIR-0220-5.9*R0.1*L22*A60	5.9	0.1	22	6	50
TB-MIR-0230-7.9*R0.1*L22*A60	7.9	0.1	22	8	60

TB-MGR MGR槽刀

MGR Groove Tools



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

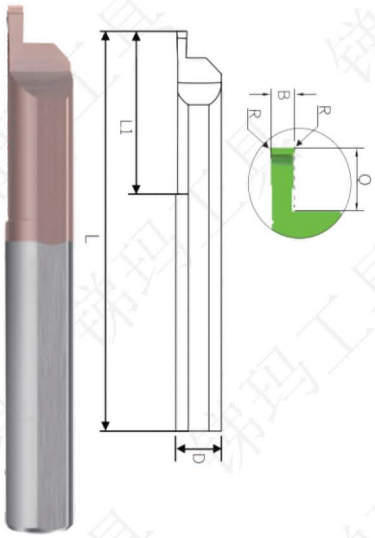
P			H			
碳素钢	合金钢	预硬钢	淬火钢			
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	刃径d1	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MGR-0100-2.9*B0.5*L10	2.9	0.5	0.8	10	4	50
TB-MGR-0110-2.9*B0.75*L10	2.9	0.75	0.8	10	4	50
TB-MGR-0120-2.9*B1.0*L10	2.9	1	0.8	10	4	50
TB-MGR-0130-2.9*B1.5**L10	2.9	1.5	0.8	10	4	50
TB-MGR-0140-3.9*B0.5**L10	3.9	0.5	1	10	4	50
TB-MGR-0150-3.9*B0.8**L10	3.9	0.8	1	10	4	50
TB-MGR-0160-3.9*B1.0*L10	3.9	1	1	10	4	50
TB-MGR-0170-3.9*B1.5*L10	3.9	1.5	1	10	4	50
TB-MGR-0180-4.9*B1.0*L10	4.9	1	1.5	10	5	50
TB-MGR-0190-4.9*B1.2*L10	4.9	1.2	1.5	10	5	50
TB-MGR-0200-4.9*B1.5*L10	4.9	1.5	1.5	10	5	50
TB-MGR-0210-4.9*B2.0*L10	4.9	2	2	10	5	50
TB-MGR-0220-5.9*B1.0*L15	5.9	1	2	15	6	50
TB-MGR-0230-5.9*B1.5*L15	5.9	1.5	2	15	6	50
TB-MGR-0240-5.9*B2.0*L15	5.9	2	2.5	15	6	50
TB-MGR-0250-5.9*B2.5*L15	5.9	2.5	2.5	15	6	50
TB-MGR-0260-7.9*B1.5*L20	7.9	1.5	2	20	8	60
TB-MGR-0270-7.9*B2.0*L20	7.9	2	2.5	20	8	60
TB-MGR-0280-7.9*B2.5*L20	7.9	2.5	3	20	8	60
TB-MGR-0290-7.9*B3.0*L20	7.9	3	3	20	8	60

TB-MFR MFR端面右手槽刀

MFR Face Groove Tools (Right Hand)



K		M	N			S	
铸铁		不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	高温合金	钛合金
□		■		■			□

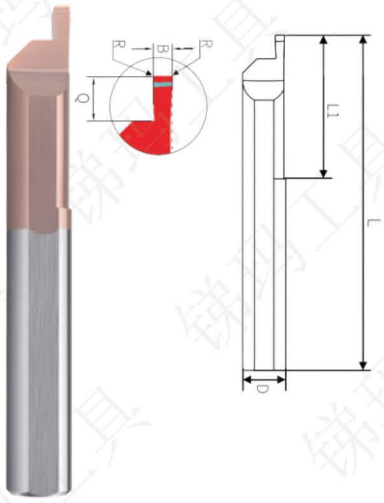
P			H			
碳素钢	合金钢	预硬钢	淬火钢			
			~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳　□=适合

订货号	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MFR-0100-B0.5*L15	0.5	1	15	4	50
TB-MFR-0110-B0.75*L15	0.75	1.2	15	4	50
TB-MFR-0120-B1.0*L15	1	1.5	15	4	50
TB-MFR-0130-B1.0*L22	1	2	22	5	50
TB-MFR-0140-B1.5*L22	1.5	2.5	22	5	50
TB-MFR-0150-B2.0*L22	2	3	22	5	50
TB-MFR-0160-B0.5*L20	0.5	1	20	6	50
TB-MFR-0170-B1.0*L20	1	2	20	6	50
TB-MFR-0180-B1.5*L20	1.5	3	20	6	50
TB-MFR-0190-B2.0*L20	2	4	20	6	50
TB-MFR-0200-B1.0*L25	1	2	25	8	60
TB-MFR-0210-B1.5*L25	1.5	3	25	8	60
TB-MFR-0220-B2.0*L25	2	3	25	8	60

TB-MFL MFL端面左手槽刀

MFL Face Groove Tools (Left Hand)



K	M	N				S	
铸铁	不锈钢	铝合金	铜合金	塑胶	亚克力	高温合金	钛合金
□	■		■				□

P			H			
			淬火钢			
碳素钢	合金钢	预硬钢	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC
■	■	□	□			

■=最佳 □=适合

订货号	宽度B	深度Q	避空长L1	柄径D	总长L
TB-MFL-0100-B0.5*L15	0.5	1	15	4	50
TB-MFL-0110-B0.75*L15	0.75	1.2	15	4	50
TB-MFL-0120-B1.0*L15	1	1.5	15	4	50
TB-MFL-0130-B1.0*L22	1	2	22	5	50
TB-MFL-0140-B1.5*L22	1.5	2.5	22	5	50
TB-MFL-0150-B2.0*L22	2	3	22	5	50
TB-MFL-0160-B0.5*L20	0.5	1	20	6	50
TB-MFL-0170-B1.0*L20	1	2	20	6	50
TB-MFL-0180-B1.5*L20	1.5	3	20	6	50
TB-MFL-0190-B2.0*L20	2	4	20	6	50
TB-MFL-0200-B1.0*L25	1	2	25	8	60
TB-MFL-0210-B1.5*L25	1.5	3	25	8	60
TB-MFL-0220-B2.0*L25	2	4	25	8	60

备忘 MEMO

信息采集表 INFORMATION COLLECTION FORM

Precision Cutting Tool
Member of ZHUZHOU group

公司名称:		联系人:	电话:
刀具类型: □钻头 □铣刀 □铰刀 □丝锥 □螺纹铣刀 □成型刀 □PCD刀具 □其他: _____			
消耗量:	每月_____支	或每年_____支	
客户需求描述: □替换 □降本 □优化 □新产品 □其他: _____			
客户需求详细描述:			
机床: □立式加工中心 □卧式加工中心 □数控车 □普车 □专机 □其他: _____			设备品牌:
刀柄: □热胀刀柄 □液压刀柄 □强力刀柄 □钻夹头 □弹簧夹头 □侧固式刀柄 □其他: _____			
主轴接口: □HSK100 □HSK63 □BT50 □BT40 □BT30 □其他: _____			装刀跳动:
冷却类型: □外冷 □内冷 (□乳化液 □油冷 □微量润滑MQL □气冷 □干切 □其他: _____)			
工件名称:		材料:	硬度:
加工形式: □粗加工 □精加工 □半精加工 □其他: _____			
加工方式: □钻孔 □扩孔 □铰孔 □攻丝 □铣螺纹 □立铣 □侧铣 □成型铣 □插铣 其他: _____			
加工前表面状态: □已加工表面 □毛坯面 □其他: _____			
工艺路线描述:	1._____ 2._____		备注:
	3._____ 4._____		
目前使用的加工参数:	线速度_____	转速_____	每转进给_____
客户是否需求提效:	□不需求，维持原状即可 □需求，提高到线速度_____，转速_____，每转进给_____		
检测方法: □塞规，通止规直径分别是_____ □气动量仪 □三坐标 □内径千分尺 □粗糙度仪 □其他: _____			
工件图纸（可贴图或手绘）：			加工面或孔内存在特殊情况，需要做说明，说明如下:
目前使用的刀具品牌: □无竞争对手 □竞争对手_____			竞争刀具是否稳定: □是 □否
竞争刀具使用情况描述:			
竞争刀具特点描述:			
竞争刀具的换刀原因:			
★竞争刀具的特点需拍照提供给技术部			



本商品目录所登载的产品样式是2025年7月发表的。由于产品经常需要改良与升级，本目录所登载的式样可能会有变动。

The tools listed in this catalog were published in July 2025. Due to the frequent need for product improvement and upgrade, the tools listed in this catalog are subject to change.

锑玛（苏州）精密工具有限公司
D&M (SUZHOU) PRECISION TOOLS CO.,LTD
苏州锑玛刀具科技有限公司
SUZHOU D&M CUTTING TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD
地址：苏州相城区爱格豪路136号
电话：0512-62927751/62927752
邮编：215134
传真：0512-62927756
网址：www.dmtools.com.cn

重庆锑玛精密工具有限公司
CHONGQING D&M PRECISION TOOLS.CO.,LTD
地址：重庆市九龙坡区含谷镇兴谷路39号
含谷高端装备制造园7号厂房
电话：023-68673315/68673313
传真：023-68673316

吉林省锑玛精密工具有限公司
JILIN PROVINCE D&M PRECISION TOOLS CO.,LTD
地址：吉林省长春市汽车经济技术开发区
乙一路盛世汽车产业园B8栋
电话：0431-85872059

苏州锑玛精密机械有限公司
SUZHOU D&M PRECISION MACHINERY CO.,LTD
地址：苏州市工业园区阳澄湖大道创投工业坊53号厂房
电话：0512-67587591
传真：0512-67587527

济南锑玛工具有限公司
JINAN D&M PRECISION TOOLS CO.,LTD
地址：山东省济南市章丘区圣井街道世纪大道9660号
房德科创材料科学城21栋101号
电话：0531-83682371
传真：0531-83682372